

PLAZMINIO PJOVIMO IKI 50 MM GYLIO ĮRENGINIŲ PIRKIMAS
Prekių viešojo pirkimo-pardavimo sutartis Nr.

Prekių pirkimo-pardavimo sutarties Specialiosios sąlygos

1. straipsnis. Sutarties šalys

1.1. Pirkėjas:

- 1.1.1. Pavadinimas: VĮ Ignalinos atominė elektrinė
- 1.1.2. Adresas: Elektrinės g. 4, K47, Drūkšinių k., LT-31152, Visagino sav.
- 1.1.3. Įmonės kodas: 255450080
- 1.1.4. PVM mokėtojo kodas: LT554500811
- 1.1.5. Atsiskaitomosios sąskaitos numeris: LT10 7300 0100 0261 4996
- 1.1.6. Bankas, banko kodas: AB "Swedbank", banko kodas 73000, SWIFT kodas: HABALT22
- 1.1.7. Telefonas: +370 386 28985
- 1.1.8. El. paštas: iae@iae.lt
- 1.1.9. Šalies atstovas:
- 1.1.10. Atstovavimo pagrindas: Valstybės įmonės Ignalinos atominės elektrinės generalinio direktoriaus 2024 m. liepos 12 d. įgaliojimas Nr. ĮmIg- 18 (1.204E) „Dėl dokumentų pasirašymo/tvirtinimo išlaidų ir įsipareigojimų srityje“

Toliau – pirkėjas

ir

1.2. Tiekėjas:

- 1.2.1. Pavadinimas: UAB „Gitana“
- 1.2.2. Adresas: Bičiulių g. 32, Budrikų k., LT-96320 Klaipėdos r.
- 1.2.3. Įmonės kodas: 140581297
- 1.2.4. PVM mokėtojo kodas: LT405812917
- 1.2.5. Atsiskaitomosios sąskaitos numeris mokėjimams vykdyti: LT14 7300 0100 7102 1361
- 1.2.6. Bankas, banko kodas: AB "Swedbank", banko kodas 73000, SWIFT kodas: HABALT22
- 1.2.7. Telefonas: +370 464 10881
- 1.2.8. El. paštas: info@gitana.lt
- 1.2.9. Šalies atstovas:
- 1.2.10. Atstovavimo pagrindas: 2003 m. birželio 26 d. bendrovės įstatai

Toliau – tiekėjas

sudarė šią prekių viešojo pirkimo-pardavimo sutartį (toliau – Sutartis).

2. straipsnis. Atsakingi asmenys

2.1. Pirkėjo kontaktiniai asmenys, atsakingi už Sutarties vykdymą, sąskaitų per informacinę sistemą „SABIS“ priėmimą:

2.2. Tiekėjo kontaktiniai asmenys, atsakingi už Sutarties vykdymą:

3. straipsnis. Sutarties dalykas

3.1. Sutarties dalykas: Tiekėjas įsipareigoja Sutartyje numatytais sąlygomis perduoti pirkėjui Sutarties specialiuųjų sąlygų 5 straipsnyje nurodytas prekes, įskaitant

prekių pristatymą (toliau vadinama – prekės)

. Išsamus sutarties dalyko aprašymas ir kiti reikalavimai nustatyti Sutarties priede Nr. 1 pateiktoje techninėje specifikacijoje ir jos paaiškinimuose (toliau – Techninė specifikacija) bei Sutarties priede Nr. 2 pateiktame tiekėjo pasiūlyme ir jo paaiškinimuose.

3.2. Pirkimo numeris: 715370.

3.3. Informacija apie Europos Sąjungos lėšomis finansuojamą projektą arba kitą projektą: Sutartis finansuojama Europos Sąjungos Ignalinos Programos dotacijos paraiškos Nr. 1A.23/01/ADA.24 "IAE eksploatavimo nutraukimo metinės veiklos ir su jomis susijusios išlaidos 2024 metams" lėšomis.

4. straipsnis. Pristatymo terminai ir perdavimo-priėmimo tvarka

4.1. Prekių pristatymo terminas: Tiekėjas Prekes (visą Prekių kiekį) įsipareigoja pristatyti ne vėliau kaip per 150 (šimtas penkiasdešimt) kalendorinių dienų nuo Sutarties įsigaliojimo dienos

Prekės turi būti pristatomos šiuo adresu: VĮ Ignalinos atominė elektrinė, Centrinis sandėlis, Elektrinės g. 4 K47, Drūkšinių k., 31152 Visagino sav. Prekės turi būti pristatomos tik darbo dienomis iki 14 val. Informacija dėl prekių priėmimo teikiama tel . +37038629966 arba +37038629168. Dėl įvažiavimo kontrolės reikalavimų prekių priėmimas gali užtrukti, kadangi prekių priėmimo metu atliekama įvažiuojančio į VĮ Ignalinos atominės elektrinės teritoriją bei išvykstančio iš jos automobilio patikra.

4.2. Prekių (ar jų dalies) pristatymo termino pratęsimas: Tiekėjas turi teisę į Prekių pristatymo termino pratęsimą, tačiau tik tuo atveju, jei atsiranda įrodymais pagrįstų kliūčių ar trukdymų, kurių atsiradimui tiekėjas neturi įtakos ir už kuriuos jis neatsako ir kurie sukelti ir priskirtini tretiesiems asmenims, ar kitų aplinkybių, kurių tiekėjas negalėjo iš anksto numatyti. Aplinkybės, kuriomis grindžiama būtinybė pratęsti Prekių pristatymo terminą, jokių būdu negali priklausyti nuo tiekėjo. Kiekvienu tokiu atveju, tiekėjas raštu nedelsdamas, bet ne vėliau kaip per 10 (dešimt) kalendorinių dienų, apie tai praneša pirkėjui, pateikdamas minėtų aplinkybių egzistavimo įrodymus. Nurodytas aplinkybes vertina pirkėjas. Pirkėjui sutikus, Prekių pristatymo

terminas gali būti pratęsiamas tik minėtų aplinkybių egzistavimo laikotarpiui, bet ne ilgiau nei 30 kalendorinių dienų laikotarpiui.

4.3. Užsakymų teikimo tvarka: netaikoma.

4.4. Dėl Prekių pristatymo dalimis vertės / apimtys: netaikoma.

4.5. Kartu su Prekėmis pateikiami šie dokumentai:

1. įrangos naudojimo ir techninės priežiūros instrukciją;
2. medžiagų, įrankių, reikmenų, atsarginių ir normalaus nusidėvėjimo dalių sąrašą su gamintojo katalogo numeriais.

Tiekėjui nepateikus nurodytų dokumentų, laikoma, kad Prekės neatitinka Sutartyje nustatytų reikalavimų.

4.6. Tiekėjas supranta, kad COVID-19 viruso sukelta pandemija nėra laikytina nenugalimos jėgos aplinkybė (force majeure) ir atitinkami pandemijos padariniai jam nesutrukdys įvykdyti sutartį tinkamai.

5. straipsnis. Sutarties kaina ir atsiskaitymo tvarka

5.1. Sutarčiai taikomas kainos apskaičiavimo būdas: fiksuotos kainos kainodara.

5.2. Pradinės Sutarties vertė ir Sutarties kaina:

Valiuta: Eurai							
Eil. Nr.	Prekės pavadinimas ¹	Prekės gamintojas	Prekės modelis	Mato vnt.	Vieneto kaina (įkainis) be PVM	Kiekis	Suma be PVM ²
1	Plazminio pjovimo įrenginiai	GYS	Neocut 125	kompl.	2 950,00	7	20 650,00
2	Pailgintas degiklis su laidu Nr. 1	GYS	MT-125 75°	kompl.	1 070,00	7	7 490,00
3	Pailgintas degiklis su laidu Nr. 2	GYS	MT-125 90° 1300 mm	kompl.	1 070,00	7	7 490,00
4	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)	GYS		kompl.	94,00	7	658,00
5	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)	GYS		kompl.	94,00	7	658,00
6	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio	GYS		kompl.	94,00	7	658,00

pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)							
Bendra suma be PVM²:							37 604,00
PVM (21%) kaina³:							7 896,84
Bendra kaina su PVM²:							45 500,84
Bendra kaina su PVM žodžiais: keturiasdešimt penki tūkstančiai penki šimtai eurų 84 ct							

Jei suma skaičiais neatitinka sumos žodžiais, teisinga laikoma suma žodžiais.

- ¹ - prekės (-ių) pavadinimas turi atitikti techninėje specifikacijoje nurodytą prekę (-ių) pavadinimą.
² - kainos nurodomos suapvalintos, paliekant du skaitmenis po kablelio.
³ - tais atvejais, kai pagal galiojančius teisės aktus tiekėjui nereikia mokėti PVM, jis atitinkamų skilčių nepildo ir nurodo priežastis, dėl kurių PVM nemoka.

Šioje Sutartyje Pradinė Sutarties vertė yra lygi tiekėjo pasiūlymo kainai be PVM, nurodytai už visą pirkimo dokumentuose ir Sutartyje nurodytą Prekių kiekį ir (ar) apimtį. Pradinė Sutarties vertė vykdymo metu, išskyrus šioje Sutartyje numatytus atvejus negali būti keičiama.

5.3. Sutarties kainos / įkainių perskaičiavimas taikant peržiūros taisykles:

Sutarties kaina bus perskaičiuojama: dėl PVM tarifo pasikeitimo.

5.3.1. Sutarties kainos peržiūra dėl PVM tarifo pasikeitimo:

Jeigu Sutarties vykdymo metu pasikeičia PVM mokėjimą reglamentuojantys teisės aktai, darantys tiesioginę įtaką tiekėjo tiekiamų Prekių Sutartyje nurodytai kainai, Sutarties kaina perskaičiuojama, nekeičiant Prekių kainos be PVM. Perskaičiuota Sutarties kaina įforminami Susitarimu, kuris tampa neatskiriama Sutarties dalimi, ir turi būti taikomi nuo naujo PVM įvedimo datos (nepriklausomai nuo to, kada pasirašytas Susitarimas).

5.3.2. Sutarties kainos peržiūra dėl kitų mokesčių, lemiančių Prekių kainos pokytį, pasikeitimo: netaikoma.

5.3.3. Sutarties kainos peržiūra dėl kainų lygio pokyčio: netaikoma.

5.3.4. Sutarties kainos peržiūra dėl kainų lygio pokyčio pagal Prekių grupių kainų pokyčius: netaikoma.

5.4. Sutarties kainos apskaičiavimas, taikant kiekio (apimties) keitimo taisykles: netaikoma.

5.5. Atsiskaitymo su tiekėju terminas ir tvarka:

5.5.1. Pirkėjas atsiskaito su Tiekėju ne vėliau kaip per 30 kalendorinių dienų nuo Sąskaitos gavimo dienos.

5.5.2. Apmokėjimo sąlygos: Mokėjimas atliekamas remiantis tiekėjo pateikta elektronine sąskaita-faktūra/PVM sąskaita-faktūra (toliau – elektroninė sąskaita) už faktiškai įvykdytus tiekėjo įsipareigojimus. Tarpiniai mokėjimai tiekėjui nemokami. Elektroninė sąskaita turi atitikti perdavimo-priėmimo aktą pagal turinį.

5.5.3. Galutinis mokėjimas atliekamas tik po to, kai abi šalys pasirašo perdavimo - priėmimo aktą, kaip nustatyta Sutarties Bendrosiose sąlygose.

5.6. Avansas: netaikoma.

5.7. Avanso užtikrinimas: netaikoma.

6. Prekių kokybė ir garantiniai įsipareigojimai

6.1. Garantinis terminas: Prekėms nustatomas Tiekėjo pasiūlytas arba Prekių gamintojo taikomas Garantinis terminas, tačiau bet koku atveju ne trumpesnis kaip 2 (du) metai. Garantinis terminas, skaičiuojamas nuo Prekių perdavimo–priėmimo akto pasirašymo dienos.

6.2. Garantinė priežiūra: Tiekėjas privalo pašalinti trūkumus ne vėliau kaip per 20 darbo dienų nuo rašto dėl prekių gedimo gavimo dienos.

7. straipsnis. Sutarties vykdymui pasitelkiami subtiekJai

7.1. Sutarties vykdymui pasitelkiami subtiekJai ir (ar) specialistai: Sutarties vykdymui subtiekJai ir (ar) specialistai nepasitelkiami.

8. straipsnis. Prievolių pagal Sutartį įvykdymo užtikrinimas

8.1. Prievolių pagal Sutartį įvykdymas užtikrinamas: netesybomis (delspinigiais, bauda).

8.2. Sutarties įvykdymo užtikrinimo pateikimas: netaikoma.

9. straipsnis. Šalių atsakomybė

9.1. Pirkėjui taikomos netesybos už mokėjimų pagal Sutartį vėlavimą:

9.1.1. Jei pirkėjas, gavęs tinkamai pateiktą ir užpildytą Sąskaitą, uždelsia atsiskaityti už tinkamai tiekėjo perduotas kokybiškas Prekes per Sutartyje nurodytą terminą, tiekėjas nuo kitos nei nustatytas terminas dienos skaičiuoja pirkėjui 0,02 procento dydžio delspinigius nuo neapmokėtos sumos be PVM už kiekvieną vėlavimo dieną.

9.2. Tiekėjui taikomos netesybos:

9.2.1. Jeigu tiekėjas vėluoja vykdyti užsakymą, tiekti Prekes ar ištaisyti jų trūkumus arba nevykdo kitų sutartinių įsipareigojimų, pirkėjas nuo kitos nei nustatytas terminas dienos tiekėjui skaičiuoja 0,03 procento dydžio delspinigius už kiekvieną uždelstą dieną nuo laiku neperduotų Prekių ar Prekių, turinčių trūkumų, kainos be PVM.

9.2.2. Tiekėjas privalo sumokėti Pirkėjui netesybas per 30 (trisdešimt) dienų nuo Pirkėjo pareikalavimo.

9.3. Tiekėjui / Pirkėjui taikoma bauda nutraukus Sutartį dėl esminio Sutarties pažeidimo: Nutraukus Sutartį dėl esminio Sutarties pažeidimo, nustatyto Sutarties Specialiosiose sąlygose, mokama 10 (dešimt) procentų dydžio bauda nuo Pradinės Sutarties vertės be PVM, nurodytos Specialiųjų sąlygų 5.2 punkte.

9.4. Tiekėjui taikoma bauda dėl esamų subtiekių ar specialistų pakeitimo / naujų subtiekių pasitelkimo nesilaikant Bendrosiose sąlygose nurodytos subtiekių ir (ar) specialistų keitimo tvarkos: netaikoma.

9.5. Tiekėjui taikomos baudos dėl aplinkosauginių ir (arba) socialinių kriterijų nesilaikymo: netaikoma.

9.6. Tiekėjui / Pirkėjui taikoma bauda dėl konfidencialumo reikalavimų nesilaikymo: netaikoma.

9.7. Tiekėjui taikomos netesybos dėl pirkimo dokumentuose nustatytų kokybinių kriterijų nepasiekimo Sutarties vykdymo metu: netaikoma.

9.8. Tiekėjui taikomos netesybos dėl Sutarties įvykdymo užtikrinimo nepratęsimo: netaikoma.

9.9. Kitos netesybos: netaikoma.

10. straipsnis. Sutarties galiojimas ir keitimas

10.1. Sutarties sudarymas ir įsigaliojimas: Ši Sutartis laikoma sudaryta ir įsigalioja nuo Sutarties pasirašymo dienos (antrosios Šalies pasirašymo dieną).

Sutartis galioja iki visiško prievolių įvykdymo (kol bus išnaudota Pradinės Sutarties vertė).

10.2. Sutarties galiojimo termino pratęsimas: netaikoma.

11. straipsnis. Sutarties nutraukimas

11.1. Sutarties nutraukimo pagrindai: Sutartis gali būti nutraukiama rašytiniu Šalių susitarimu arba vienašališkai Bendrosiose sąlygose nustatyta tvarka.

11.2. Esminiai Sutarties pažeidimai:

11.2.1. jeigu tiekėjas nevykdo prisiimtų įsipareigojimų už Sutartyje nustatytą Sutarties kainą / įkainius;

11.2.2. jeigu tiekėjas nepateikia Sutarties įvykdymo užtikrinimo pratęsimo ilgiau kaip 30 (trisdešimt) dienų nuo galiojančio Sutarties įvykdymo užtikrinimo termino pabaigos Bendrosiose sąlygose nustatyta tvarka (išskyrus pirminį Sutarties įvykdymo užtikrinimą);

11.2.3. jeigu paaiškėja, kad tiekėjas nevykdo įsipareigojimų, kurie pasiūlymų vertinimo metu pirkimo dokumentuose buvo nustatyti kaip pasiūlymų vertinimo kriterijai ir už kuriuos Tiekėjui buvo skiriamos reikšmės, kai pasiūlymas vertintas pagal kainos / sąnaudų ir kokybės santykį ir Tiekėjas per 30 (trisdešimt) dienų neištaiso pažeidimų;

11.2.4. jeigu tiekėjas nesilaiko Sutartyje nustatytų Prekių tiekimo terminų 2 (du) kartus iš eilės arba vėluoja pristatyti Prekes daugiau nei 180 (šimtas aštuoniasdešimt) kalendorinių dienų po Sutartyje nustatyto Prekių pristatymo termino pabaigos;

11.2.5. jeigu tiekėjas pažeidžia Prekių pristatymo terminus ir priskaičiuotų netesybų už vėlavimą suma viršija 20 (dvidešimt) procentų Pradinės sutarties vertės;

11.2.6. Tiekėjas pažeidžia Prekių pristatymo terminus ir dėl Prekių pristatymo vėlavimo Prekės tampa nebereikalingos;

11.2.7. Tiekėjas daugiau kaip 2 (du) kartus pristato Prekes, kurios neatitinka Sutartyje ir (ar) Įstatymuose nustatytų reikalavimų Prekėms;

11.2.8. Tiekėjo kvalifikacija tapo nebeatitinkančia pirkimo dokumentuose nustatytų Sutarties tinkamam vykdymui būtinų reikalavimų, arba tiekėjas prarado teisę verstis veiklą jonizuojančios spinduliuotės aplinkoje, jei to buvo reikalaujama. ir šie neatitikimai nebuvo ištaisyti per 14 (keturiolika) kalendorinių dienų nuo kvalifikacijos tapimo neatitinkančia arba teisės praradimo dienos;

11.2.9. Tiekėjas pažeidžia šios Sutarties nuostatas, reglamentuojančias konkurenciją, intelektinės nuosavybės ar konfidencialios informacijos valdymą;

11.2.10. Tiekėjas pažeidžia Bendrųjų sąlygų nuostatas dėl Sutarties vykdymui pasitelkiamų naujų subtiekių ir (ar specialistų) / esamų subtiekių ir (ar) specialistų keitimo.

12. Aplinkosauginiai ir (ar) socialiniai kriterijai

12.1. Aplinkosauginių kriterijų nustatymo teisinis pagrindas: Aplinkosauginiai kriterijai Prekėms nustatomi vadovaujantis Aplinkos apsaugos kriterijų taikymo, vykdamant žaliuosius pirkimus, tvarkos aprašo, patvirtinto 2011 m. birželio 28 d. įsakymu D1-508 „Dėl Aplinkos apsaugos kriterijų taikymo, vykdamant žaliuosius pirkimus, tvarkos aprašo patvirtinimo“ (toliau – Tvarkos aprašas) 4.4.4.4 papunkčiu.

12.2. Su Prekių pakuotėmis susiję aplinkosauginiai kriterijai: turi atitikti pakuotėms nustatytus minimalius aplinkos apsaugos kriterijus nustatytus Tvarkos aprašo 2 priedo II skyriuje "Pakuotės", nebent tai prieštarauja higienos normoms.

12.3. Su Prekių pristatymu susiję aplinkosauginiai kriterijai: netaikoma.

12.4. Su Prekėmis susijusių paslaugų (pavyzdžiui, montavimo, apmokymo ir kitos parengimui naudoti skirtos paslaugos) teikimu susiję aplinkosauginiai kriterijai: netaikoma.

12.5. Su perkamomis Prekėmis susiję socialiniai kriterijai: netaikoma.

13. straipsnis. Bendrųjų sąlygų pakeitimai ir papildymai

13.1. Šalys susitaria pakeisti nurodytą Sutarties Bendrųjų sąlygų punktą ir išdėstyti jį nauja redakcija:

13.1.1. Pakeisti Sutarties bendrųjų sąlygų 3 skirsnio „Tiekėjas ir kiti sutarties vykdymui pasitelkiami asmenys“ 3.2. poskirsnio „Subtiekėjų bei specialistų pasitelkimas ir keitimas“ 3.2.3. punktą ir išdėstyti jį taip:

„3.2.3. Tiekėjas turi teisę Sutarties vykdymui pasitelkti naujus, Specialiosiose sąlygose nenurodytus subtiekėjus, kurių pajėgumais nesirėmė pirkimo dokumentuose numatytiems kvalifikacijos reikalavimams pagrįsti. Sudarius Sutartį, tačiau ne vėliau negu Sutartis pradėdama vykdyti, Tiekėjas įsipareigoja Pirkėjui pranešti tuo metu žinomų subtiekėjų pavadinimus, kontaktinius duomenis ir jų atstovus. Pirkėjas taip pat reikalauja, kad Tiekėjas ne vėliau nei prieš 5 (penkias) darbo dienas informuotų apie minėtos informacijos pasikeitimus bei naujų subtiekėjų pasitelkimą visu Sutarties vykdymo metu. Pirkėjas (jeigu buvo taikoma pirkimo dokumentuose) turi patikrinti, ar nėra subtiekėjo pašalinimo pagrindų ir subtiekėjo atitiktį nacionalinio saugumo interesams ir kilmės reikalavimams. Jeigu subtiekėjo padėtis neatitinka bet vieno iš nurodytų reikalavimų, Pirkėjas reikalauja pakeisti šį subtiekėją reikalavimus atitinkančiu subtiekėju. Pirkėjas per 10 (dešimt) darbo dienų raštu informuoja Tiekėją apie leidimą pasitelkti naują subtiekėją, kurio pajėgumais Tiekėjas nesirėmė pirkimo dokumentuose numatytiems kvalifikacijos reikalavimams pagrįsti. Pirkėjui sutikus, Šalys pasirašo Susitarimą, kuris laikomas neatsiejama Sutarties dalimi.“

13.1.2. Pakeisti Sutarties bendrųjų sąlygų 3 skirsnio „Tiekėjas ir kiti sutarties vykdymui pasitelkiami asmenys“ 3.2. poskirsnio „Subtiekėjų bei specialistų pasitelkimas ir keitimas“ 3.2.5. punktą ir išdėstyti jį taip:

„3.2.5. Subtiekėjus, kurių pajėgumais Tiekėjas nesirėmė pirkimo dokumentuose numatytiems kvalifikacijos reikalavimams pagrįsti, Tiekėjas gali keisti savo nuožiūra, apie tai raštu ne vėliau, kaip prieš 5 (penkias) darbo dienas informuodamas Pirkėją. Pirkėjas (jeigu buvo taikoma pirkimo dokumentuose) turi patikrinti, ar nėra subtiekėjo pašalinimo pagrindų ir subtiekėjo atitiktį nacionalinio saugumo interesams ir kilmės reikalavimams. Jeigu subtiekėjo padėtis neatitinka bet vieno iš nurodytų reikalavimų, Pirkėjas reikalauja pakeisti šį subtiekėją reikalavimus atitinkančiu subtiekėju. Pirkėjas per 10 (dešimt) darbo dienų raštu informuoja Tiekėją apie leidimą pakeisti subtiekėją. Pirkėjui sutikus, Šalys pasirašo Susitarimą, kuris laikomas neatsiejama Sutarties dalimi.“

13.1.3. Pakeisti Sutarties bendrųjų sąlygų 3 skirsnio „Tiekėjas ir kiti sutarties vykdymui pasitelkiami asmenys“ 3.2. poskirsnio „Subtiekėjų bei specialistų pasitelkimas ir keitimas“ 3.2.9. punktą ir išdėstyti jį taip:

„3.2.9. Pirkėjas, gavęs Tiekėjo prašymą su kitais Sutartyje nurodytais dokumentais, per 10 (dešimt) darbo dienų įvertina keitimo galimybes ir raštu informuoja Tiekėją apie leidimą pakeisti subtiekėją ar specialistą. Pirkėjui sutikus, Šalys pasirašo Susitarimą, kuris laikomas neatsiejama Sutarties dalimi.“

13.1.4. Pakeisti Sutarties bendrųjų sąlygų 3 skirsnio „Tiekėjas ir kiti sutarties vykdymui pasitelkiami asmenys“ 3.3. poskirsnio „Jungtinės veiklos partnerių keitimas“ 3.3.4. punktą ir išdėstyti jį taip:

„3.3.4. Pirkėjas, gavęs Tiekėjo prašymą su kitais Sutartyje nurodytais dokumentais, per 15 (penkiolika) darbo dienų įvertina keitimo galimybes ir raštu informuoja Tiekėją apie Sutarties nutraukimą arba apie leidimą atsisakyti ar pakeisti partnerį. Pirkėjui sutikus, Šalis pasirašo Susitarimą, kuris laikomas neatsiejama Sutarties dalimi.“

13.1.5. Pakeisti Sutarties bendrųjų sąlygų 6 skirsnio „Prekių tiekimo pabaiga ir prekių priėmimas“ 6.2. poskirsnio „Prekių perdavimas-priėmimas“ 6.2.3.1. punktą ir išdėstyti jį taip:

„6.2.3.1. ne vėliau kaip per 20 (dvidešimt) darbo dienų nuo faktinio Prekių perdavimo priimti Prekes, pasirašydamas Prekių perdavimo–priėmimo aktą; arba;“

13.1.6. Pakeisti Sutarties bendrųjų sąlygų 6 skirsnio „Prekių tiekimo pabaiga ir prekių priėmimas“ 6.2. poskirsnio „Prekių perdavimas-priėmimas“ 6.2.7. punktą ir išdėstyti jį taip:

„6.2.7. Jeigu Pirkėjas per 20 (dvidešimt) darbo dienų nepateikia (neišsiunčia) Tiekėjui Defektų akto, laikoma, kad Pirkėjas Prekes priėmė ir joms pretenzijų neturi;“

13.1.7. Pakeisti Sutarties bendrųjų sąlygų 7 skirsnio „Tiekėjo garantiniai įsipareigojimai“ 7.3. poskirsnio „Prekių trūkumų šalinimas“ 7.3.7. punktą ir išdėstyti jį taip:

„7.3.7. Pirkėjas per 20 (dvidešimt) darbo dienų po Tiekėjo pranešimo apie Prekių trūkumų pašalinimą gavimo privalo patikrinti trūkumus, nurodytus Defektų akte arba Pirkėjo pretenzijoje, ir raštu patvirtinti, kurie Prekių trūkumai buvo pašalinti.“

13.1.8. Pakeisti Sutarties bendrųjų sąlygų 20 skirsnio „Sutarties pakeitimai“ 20.3. punktą ir išdėstyti jį taip:

„20.3. Šalis, inicijuojanti Susitarimą, privalo pateikti kitai Šaliai pranešimą dėl Sutarties pakeitimo bei pagrindimą dėl to, jog yra faktinis ir teisinis pagrindas sudaryti Susitarimą. Kita Šalis per 15 (penkiolika) darbo dienų (arba per kitą Šalių raštu sutartą terminą) privalo išanalizuoti ir įvertinti gautą informaciją, pateikti savo pastabas ir pasiūlymus, pagrįstus Sutarties arba imperatyviomis įstatymų bei kitų teisės aktų nuostatomis.“

13.1.9. Pakeisti Sutarties bendrųjų sąlygų 21 skirsnio „Sutarties sustabdymas“ 21.5.1. punktą ir išdėstyti jį taip:

„21.5.1. Atsiradus aplinkybėms, dėl kurių Tiekėjas negali vykdyti sutartinių įsipareigojimų, Tiekėjas apie tai nedelsdamas privalo informuoti Pirkėją. Tiekėjo rašytiniame prašyme turi būti nurodyta stabdymo aplinkybė (Bendrųjų sąlygų 21.2 punktas) ir aplinkybės atsiradimą bei galimą terminą pagrindžiantys argumentai, objektyvūs faktai ir įrodymai. Pirkėjas, įvertinęs prašymą, ne vėliau kaip per 7 (septynias) darbo dienas raštu informuoja Tiekėją apie priimtą sprendimą dėl sutartinių įsipareigojimų vykdymo stabdymo. Tiekėjui nepateikus konkrečių argumentų, faktų, pagrįstų įrodymais, Pirkėjas turi teisę raštu atsisakyti patvirtinti stabdymą.“

13.1.10. Pakeisti Sutarties bendrųjų sąlygų 22 skirsnio „Sutarties nutraukimas“ 22.1. poskirsnio „Pretenzijos dėl Sutarties pažeidimų“ 22.1.2. punktą ir išdėstyti jį taip:

„22.1.2. Pretenziją gavusi Šalis privalo nedelsdama, bet ne vėliau nei per 10 (dešimt) darbo dienų, atsakyti į pretenziją ir nurodyti, kokių priemonių imsis siekdama ištaisyti pažeidimą per pretenzijoje nustatytą terminą arba motyvuotai pasiūlyti kitą pagrįstą terminą. Tiekėjo teisė siūlyti kitą terminą nelaikoma Pirkėjo pareiga tą terminą priimti. Pretenziją gavusios Šalies pasiūlytasis terminas pakeičia terminą, nurodytą pretenzijoje, tik jeigu kita Šalis jį patvirtina.“

13.2. Šalys susitaria papildyti Sutarties Bendrąsias sąlygas nurodytu punktu, tačiau kitų punktų numeracijos nekeisti:

13.2.1. Papildyti Sutarties bendrųjų sąlygų 3 skirsnio „Tiekėjas ir kiti sutarties vykdymui pasitelkiami asmenys" 3.1 poskirsnį „Kvalifikacija ir kiti Tiekėjo pasiūlymu priimti įsipareigojimai" 3.1.4. punktu ir išdėstyti jį taip:

„3.1.4. Pirkėjas, praėjus daugiau kaip vieneriems metams nuo šios Sutarties įsigaliojimo dienos, turi teisę tarptautinių sankcijų ir/ar Lietuvos Respublikos įstatymais nustatytų ribojamųjų priemonių įgyvendinimo tikslu prašyti Tiekėją atnaujinti viešojo pirkimo procedūrų metu dėl šios Sutarties sudarymo pateiktą šio pobūdžio informaciją.“

13.2.2. Papildyti Sutarties bendrųjų sąlygų 5 skirsnį "Sutarties vykdymo metu pateikiami dokumentai" 5.4, 5.5 ir 5.6 punktais ir išdėstyti juos taip:

"5.4. Visi sąnaudas ir pajamas pagal šią Sutartį patvirtinantys dokumentai turi būti saugomi 10 (dešimt) metų nuo galutinio mokėjimo pagal Sutartį.

5.5. Tiekėjas privalo suteikti sąlygas pirkėjui bei kitoms kompetentingoms institucijoms, kurioms ši teisė yra suteikta įstatymais ar kitais teisės aktais, įskaitant, bet neapsiribojant Europos Komisijai, Europos kovos su sukčiavimu tarnybai (OLAF), Europos Audito Rūmams ar jų atstovams, tikrinti dotacijos įgyvendinimą ir, jei reikės, atlikti išsamų auditą tikrinant apskaitos dokumentus ir bet kokius kitus su dotacijos finansavimu susijusius dokumentus. Ši teisė tikrinti galioja 10 (dešimt) metų nuo Sutarties įvykdymo.

5.6. Šiuo tikslu tiekėjas įsipareigoja sudaryti sąlygas kompetentingų institucijų darbuotojams atvykti į Sutarties vykdymo vietas, teikti jiems visą prašomą informaciją ir dokumentus, o taip pat priėti prie informacinių sistemų, duomenų bazių ir susipažinti su dokumentais, susijusiais su techniniu ir finansiniu dotacijos valdymu, ir stengtis jiems padėti."

13.2.3. Papildyti Sutarties Bendrųjų sąlygų 13 skirsnį "Konfidenciali informacija" 13.6 ir 13.7 punktais ir išdėstyti juos taip:

"13.6. Sutarties vykdymo metu pirkėjas turi užtikrinti viešinimo reikalavimų vykdymą, vadovaujantis Ignalinos programos viešinimo gairėmis, kurios pateikiamos VŠĮ Centrinės projektų valdymo agentūros interneto svetainėje adresu <https://www.cpva.lt/ignalinos-programa/dokumentai/399/act905>.

13.7. Tiekėjas, teikdamas visuomenei bet kokią informaciją apie šią Sutartį, privalo vadovautis Sutarties bendrųjų sąlygų 13.6 punkte nurodytomis ginalinos programos viešinimo gairėmis."

13.3. Šalys susitaria išbraukti nurodytą Sutarties Bendrųjų sąlygų punktą, tačiau kitų punktų numeracijos nekeisti: netaikoma.

13.4. Sutarties Bendrosiose sąlygose nurodytos alternatyvios nuostatos (su priedašu „jei taikoma“ ir pan.) taikomos tik tokiu atveju, jeigu jos konkrečiai aprašomos Sutarties Specialiosiose sąlygose.

14. straipsnis. Sutarties priedai

14.1. 1 priedas. 2024-04-16 Plazminio pjovimo iki 50 mm gylio įrenginių pirkimo techninė specifikacija Nr. Spc-32(13.66E).

14.2. 2 priedas. Tiekėjo pasiūlymas su priedais, perkančiosios organizacijos prašymai paaiškinti pasiūlymą bei tiekėjo paaiškinimai, pateikti pirkimo procedūros metu:

14.2.1. 2024-05-15 UAB „Gitana“ pasiūlymas su priedais, 136 lapai;

14.2.1. 2024-06-14 VĮ Ignalinos atominės elektrinės raštas Nr. ĮS-2549(13.66E), 2 lapai;

14.2.2. 2024-06-17 UAB „Gitana“ raštas CVP IS Nr. 12624361 su priedais, 5 lapai;

14.3. 3 priedas. perdavimo – priėmimo akto (-ų) forma (-os).

14.4. 4 priedas. Garantinių įsipareigojimų įvykdymo akto forma.

14.5. 5 priedas. Trišalės atsiskaitymo sutarties forma.

15. straipsnis. Šalies atstovų parašai

Pirkėjas		Tiekėjas	
Vardas, Pavardė:		Vardas, Pavardė:	
Pareigos:		Pareigos:	
Parašas:		Parašas:	
Data:		Data:	

PREKIŲ PIRKIMO–PARDAVIMO SUTARTIES BENDROSIOS SĄLYGOS

1. PAGRINDINĖS SĄVOKOS IR SUTARTIES AIŠKINIMAS

1.1. Sąvokos

1.1.1. Šioje Sutartyje didžiąja raide rašomos sąvokos turi paskiau nurodytas reikšmes:

1.1.1.1. **Bendrosios sąlygos** – ši Sutarties dalis, kuri vadinasi „Prekių pirkimo–pardavimo sutarties Bendrosios sąlygos“;

1.1.1.2. **Pirkėjas** – asmuo, kuris Specialiosiose sąlygose yra įvardytas kaip Pirkėjas, įsigyjantis Specialiosiose sąlygose ir Sutarties prieduose nurodytas Prekes;

1.1.1.3. **Pradinės sutarties vertė** – Specialiosiose sąlygose nurodyta vertė (be PVM);

1.1.1.4. **Prekės** – Specialiosiose sąlygose ir Sutarties prieduose nurodytos prekės (prekių pirkimas, nuoma, finansinė nuoma (lizingas), pirkimas išsimokėtinai, numatant jas įsigyti ar to nenumatant), taip pat įsigyjamų prekių pristatymo, montavimo, diegimo ir kitos jų parengimo naudoti paslaugos (toliau – su Prekėmis susijusios paslaugos), jeigu šios paslaugos tik papildo prekių tiekimą, kurias Tiekėjas įsipareigoja tiekti Pirkėjui pagal Sutartį ir galiojančių įstatymų bei kitų teisės aktų reikalavimus;

1.1.1.5. **Prekių perdavimo–priėmimo aktas** – dokumentas, kuriuo Tiekėjas perduoda, o Pirkėjas priima Prekes ir kuriuo Šalys patvirtina, kad pristatytos Prekės atitinka nustatytus reikalavimus. Jeigu Sutartyje yra numatytas Prekių pristatymas dalimis, Prekių perdavimo–priėmimo aktas gali būti sudaromas dėl kiekvienos dalies atskirai;

1.1.1.6. **Prekių trūkumai** – Prekių perdavimo–priėmimo metu ar Prekių garantinio termino galiojimo metu Pirkėjo ar (ir) trečiųjų asmenų nustatyti Prekių kokybės neatitikimai Sutarties ar (ir) įstatymų bei kitų teisės aktų reikalavimams, Prekių gedimai, paslėpti defektai, veiklos sutrikimai ar pan., dėl kurių Prekių nebūtų galima naudoti tam tikslui, kuriam Pirkėjas (jas) ketino naudoti, arba dėl kurių Prekių naudingumas sumažėtų taip, kad Pirkėjas, apie tuos trūkumus žinodamas, arba apskritai nebūtų tų Prekių pirkęs, arba nebūtų už Prekes mokėjęs tokio dydžio kainą;

1.1.1.7. **Sąskaita** – Tiekėjo išrašoma ir Pirkėjui apmokėjimui pateikiama sąskaita faktūra, PVM sąskaita faktūra ar kitas mokėjimo dokumentas už Tiekėjo perduotas bei Pirkėjo priimtas Prekes. Jeigu Sutartyje yra numatytas Prekių pristatymas dalimis, Sąskaita gali būti pateikiama dėl kiekvienos dalies atskirai;

1.1.1.8. **Specialiosios sąlygos** – Sutarties dalis, kuri vadinasi „Prekių pirkimo–pardavimo sutarties Specialiosios sąlygos“ ir kurioje yra nurodytos konkretaus pirkimo objekto įsigijimą aptariančios

sąlygos (tokios kaip Pradinės sutarties vertė, Prekių tiekimo terminai ir pan.) bei kiti konkretūs duomenys (tokie kaip Šalys, Prekės ir pan.), išvardyti priedai, taip pat nurodyti Bendrųjų sąlygų pakeitimai ir papildymai (jeigu tokie padaryti);

1.1.1.9. **Susitarimas** – tai dokumentas, kurį Šalys sudaro keisdamos Sutarties sąlygas VPĮ leidžiama apimtimi;

1.1.1.10. **Sutarties kaina** – pagal Sutartį Tiekėjui mokėtina galutinė suma, įskaitant visus privalomus mokesčius ir išlaidas;

1.1.1.11. **Sutarties sąlygos** – Bendrosios sąlygos ir Specialiosios sąlygos kartu;

1.1.1.12. **Sutartis** – Prekių pirkimo–pardavimo sutartis, kurią sudaro Sutarties sąlygos, Specialiosiose sąlygose išvardyti priedai ir Susitarimai;

1.1.1.13. **Šalis** – Pirkėjas arba Tiekėjas, kiekvienas atskirai, priklausomai nuo konteksto;

1.1.1.14. **Šalys** – Pirkėjas ir Tiekėjas kartu;

1.1.1.15. **Tiekėjas** – asmuo, kuris Specialiosiose sąlygose yra įvardytas kaip Tiekėjas, tiekiantis Specialiosiose sąlygose nurodytas Prekes;

1.1.1.16. **VPĮ** – Lietuvos Respublikos viešųjų pirkimų įstatymas.

1.1.1.17. Kitų Sutartyje didžiąja raide rašomų sąvokų reikšmės yra nurodytos Sutarties tekste.

1.1.1.18. Sutartyje neapibrėžtos sąvokos suprantamos ir aiškinamos taip, kaip jas apibrėžia VPĮ ir kiti įstatymai bei teisės aktai, galiojantys Sutarties sudarymo ir vykdymo metu.

1.1.1.19. Kitos Sutartyje vartojamos sąvokos ir terminai turi bendrinę reikšmę arba artimiausią Sutarties pobūdžiui specialiąją reikšmę, jei Sutartyje nėra nustatyta ir paaiškinta kitokia jų reikšmė.

1.2. Sutarties aiškinimas

1.2.1. Sutartis yra sudaryta ir turi būti aiškinama pagal Lietuvos Respublikos teisės aktus.

1.2.2. Jei Bendrosios sąlygos ir (ar) Specialiosios sąlygos prieštarauja VPĮ ir kitų teisės aktų reikalavimams, taikomos VPĮ ir kitų teisės aktų nuostatos.

1.2.3. Diena Sutartyje reiškia kalendorinę dieną.

1.2.4. Darbo diena Sutartyje reiškia bet kurią dieną, išskyrus šeštadienį, sekmadienį ir švenčių dienas Lietuvoje, nurodytas Lietuvos Respublikos darbo kodekse.

1.2.5. Terminai pagal Sutartį yra skaičiuojami metais, mėnesiais, savaitėmis, darbo dienomis, kalendorinėmis dienomis ir valandomis.

1.2.6. Kvalifikacija, rėmimasis kitų ūkio subjektų pajėgumais, Prekių apimtis, peržiūra suprantami taip, kaip nustatyta VPĮ bei jį įgyvendinančiuose teisės aktuose.

1.2.7. Jeigu Prekių perdavimo–priėmimo akto, kaip atskiro dokumento, reikalauti neprivaloma, Šalys susitaria, ir tai aiškiai nurodo Specialiosiose sąlygose, Prekių perdavimo–priėmimo aktu laikoma Sąskaita. Tais atvejais, kai išrašoma Sąskaita ir Prekių perdavimo–priėmimo aktas nepasirašomas, Sutarties nuostatos dėl Prekių perdavimo–priėmimo akto išrašymo taikomos ir Sąskaitos išrašymui.

1.2.8. Informuoti, pranešti, įspėti arba atsakyti reiškia pateikti informaciją, pranešimą, įspėjimą arba atsakymą Bendrosiose ir (ar) Specialiosiose sąlygose nustatyta tvarka.

1.2.9. Patvirtinti reiškia pateikti patvirtinimą raštu arba pasirašyti dokumentą be išlygų ar su išlygomis, išskyrus atvejus, kai asmuo, pasirašydamas dokumentą, nurodo, jog atsisako jį patvirtinti.

1.2.10. Jeigu Sutartyje nenurodyta kitaip, žodžiai, vartojami vienaskaitos forma taip pat reiškia ir daugiskaitą ir atvirkščiai, vienos giminės žodžiai apima ir kitos giminės atitinkamus žodžius, žodis asmuo reiškia tiek fizinius, tiek ir juridinius asmenis.

1.2.11. Jeigu Sutartyje nurodyta reikšmė skaičiais ir žodžiais skiriasi, vadovaujamas žodžiais nurodyta reikšmė.

1.2.12. Jei pateikiamos nuorodos į teisės aktus, turi būti taikomos aktualios teisės aktų redakcijos, jeigu nenurodyta kitaip.

1.3. Dokumentų viršenybė

1.3.1. Sutartį sudarantys dokumentai turi būti suprantami kaip papildantys vienas kitą. Bet kokio Sutarties dokumentų sąlygų neatitikimo ar neaiškumo atveju, toks neatitikimas ar neaiškumas pašalinamas dokumentus aiškinant tokia eilės tvarka:

1.3.1.1. Techninė specifikacija;

1.3.1.2. Specialiosios sąlygos;

1.3.1.3. Bendrosios sąlygos;

1.3.1.4. Pirkimo dokumentai (išskyrus techninę specifikaciją);

1.3.1.5. Pasiūlymas;

1.3.1.6. Kiti Specialiosiose sąlygose išvardinti priedai.

1.3.2. Tuo atveju, kai Šalių Susitarimu yra keičiamos Sutarties sąlygos, naujai sutartos Sutarties sąlygos turi viršenybę prieš pakeistasias.

1.3.3. Jeigu Šalys susitaria dėl Sutarties sąlygų arba priedo papildymo nauja sąlyga, neatitikimo ar neaiškumo atveju tokia sąlyga turi viršenybę atitinkamai kitų Sutarties sąlygų arba kitų to priedo sąlygų atžvilgiu.

1.3.4. Jeigu Šalys susitaria dėl naujo priedo, Šalys turi sutarti dėl naujojo priedo įtraukimo į priedų sąrašą vietos ir jo reikšmės aiškinant Sutartį. Jeigu naujas priedas yra įterpiamas į priedų sąrašą, jam turi būti suteikiamas eilės numeris su viršutiniu indeksu, atsižvelgiant į priedų eiliškumą ir svarbą (pavyzdžiui, priedas Nr. 41).

2. SUTARTIES DALYKAS

2.1. Tiekėjas įsipareigoja Sutartyje nustatytais sąlygomis ir tvarka perduoti Pirkėjui Prekes, atitinkančias Sutartyje nustatytus reikalavimus, o Pirkėjas įsipareigoja priimti Sutarties sąlygas atitinkančias ir tinkamai patiektas Prekes bei sumokėti Tiekėjui Sutartyje nurodytą kainą Sutartyje nustatytais sąlygomis ir tvarka.

2.2. Šalys, vykdydamos Sutartį, įsipareigoja laikytis visų Sutarties vykdymui taikytinų įstatymų bei kitų teisės aktų reikalavimų. Šalis turi teisę reikalauti, kad kita Šalis įvykdytų visus įstatymų bei kitų teisės

aktų reikalavimus, taikomus Sutarties vykdymui. Nė viena iš Sutarties sąlygų nereiškia ir negali būti aiškinama kaip Pirkėjo atsisakymas įstatymuose bei kituose teisės aktuose numatytų ir Sutartimi neaptartų Pirkėjo kitų teisių ir garantijų, susijusių su netinkamu Prekių tiekimu ar jų kokybe, arba kaip Tiekėjo atsisakymas įstatymuose bei kituose teisės aktuose numatytų ir Sutartimi neaptartų Tiekėjo kitų teisių ir garantijų dėl atlyginimo už Prekes gavimo.

2.3. Tiekėjas privalo užtikrinti, kad Prekės atitiktų techninės specifikacijos reikalavimus ir Tiekėjo pasiūlymo sąlygas, būtų kokybiškos, tiekiamos tinkamai ir laiku, laikantis Sutarties sąlygų taip, kad tai labiausiai atitiktų Pirkėjo interesus, pagal geriausius visuotinai pripažįstamus profesinius, techninius standartus ir praktiką, panaudodamas visus reikiamus įgūdžius ir žinias.

3. TIEKĖJAS IR KITI SUTARTIES VYKDYMOUI PASITELKIAMAS ASMENYS

3.1. Kvalifikacija ir kiti Tiekėjo pasiūlymu prisiimti įsipareigojimai

3.1.1. Tiekėjas atsako už tai, kad visą Sutarties vykdymo laikotarpį Tiekėjas būtų kompetentingas, patikimas ir pajėgus (įskaitant ūkio subjektų, kurių pajėgumais remiasi Tiekėjas, pajėgumus) įvykdyti Sutarties reikalavimus:

3.1.1.1. turėtų teisę verstis ta veikla, kuri yra reikalinga Sutarčiai įvykdyti;

3.1.1.2. atitiktų tiekėjų kvalifikacijai pirkimo dokumentuose nustatytus Sutarties tinkamam vykdymui būtinus reikalavimus bei neturėtų pirkimo dokumentuose nustatytų pašalinimo pagrindų;

3.1.1.3. laikytųsi Tiekėjo pasiūlyme nurodytų įsipareigojimų, įskaitant, bet neapsiribojant – atitiktų

pirkimo dokumentuose nustatytus kokybinių kriterijų reikšmes ir parametrus;

3.1.1.4. užtikrintų nustatytų kokybės vadybos sistemos ir (arba) aplinkos apsaugos vadybos sistemos standartų taikymą, jeigu to reikalaujama pirkimo dokumentuose, ir turėtų tą patvirtinančius dokumentus;

3.1.1.5. atitiktų nacionalinio saugumo interesus bei kilmės reikalavimus, jei tokie reikalavimai buvo numatyti pirkimo dokumentuose.

3.1.2. Tuo atveju, kai Tiekėjas yra jungtinės veiklos partneriai, jie Pirkėjui už Sutarties vykdymą atsako solidariai. Jeigu Tiekėjas remiasi ūkio subjektų pajėgumais, siekdamas atitikti finansinio ir ekonominio pajėgumo reikalavimus, Tiekėjas su tokiais ūkio subjektais už Sutarties vykdymą atsako solidariai (jeigu to buvo reikalaujama pirkimo dokumentuose).

3.1.3. Tiekėjas taip pat atsako už tai, kad Tiekėjas, Sutartį tiesiogiai vykdantys subtiekJai ir specialistai atitiktų jiems įstatymų bei kitų teisės aktų ir (arba) pirkimo dokumentų nustatytus profesinės kvalifikacijos ir kitus reikalavimus bei turėtų teisę verstis ta veikla, kuriai jie pasitelkiami.

3.2. SubtiekJų bei specialistų pasitelkimas ir keitimas

3.2.1. Tiekėjas įsipareigoja užtikrinti, kad Sutartį vykdys pirkime pasiūlyti ir kvalifikacijos bei kitus pirkimo dokumentuose nustatytus reikalavimus atitinkantys subtiekJai ir (ar) specialistai. Šių asmenų veiksmai vykdant Sutartį Tiekėjui sukelia tokias pačias pasekmes ir atsakomybę, kaip jo paties veiksmai. Tiekėjas atsako už savo subtiekJų ir specialistų veiksmus ar neveikimą.

3.2.2. Sutarties vykdymui pasitelkiami subtiekJai ir (ar) specialistai (jeigu tokie pasitelkiami) nurodomi Specialiosiose sąlygose.

3.2.3. Tiekėjas turi teisę Sutarties vykdymui pasitelkti naujus, Specialiosiose sąlygose nenurodytus subtieKjus, kurių pajėgumais nesirėmė pirkimo dokumentuose numatytiems kvalifikacijos reikalavimams pagrįsti. Sudarius Sutartį, tačiau ne vėliau negu Sutartis pradeda vykdyti, Tiekėjas įsipareigoja Pirkėjui pranešti tuo metu žinomų subtiekJų pavadinimus, kontaktinius duomenis ir jų atstovus. Pirkėjas taip pat reikalauja, kad Tiekėjas ne vėliau nei prieš 5 (penkias) darbo dienas informuotų apie minėtos informacijos pasikeitimus bei naujų subtiekJų pasitelkimą visu Sutarties vykdymo metu. Pirkėjas (jeigu buvo taikoma pirkimo dokumentuose) turi patikrinti, ar nėra subtieKėjo pašalinimo pagrindų ir subtieKėjo atitiktį nacionalinio saugumo interesams ir kilmės reikalavimams. Jeigu subtieKėjo padėtis neatitinka bet vieno iš nurodytų reikalavimų, Pirkėjas reikalauja pakeisti šį subtieKį reikalavimus atitinkančiu subtieKju. Pirkėjas per 5 (penkias) darbo dienas raštu informuoja Tiekėją apie leidimą pasitelkti naują subtieKį, kurio pajėgumais Tiekėjas

nesirėmė pirkimo dokumentuose numatytiems kvalifikacijos reikalavimams pagrįsti. Pirkėjui sutikus, Šalys pasirašo Susitarimą, kuris laikomas neatsiejama Sutarties dalimi.

3.2.4. Tiekėjas gali keisti Sutartyje nurodytus subtiekejus ir (ar) specialistus šiame Sutarties poskyryje nustatytais atvejais ir tvarka gavęs Pirkėjo rašytinį sutikimą.

3.2.5. Subtiekejus, kurių pajėgumais Tiekėjas nesirėmė pirkimo dokumentuose numatytiems kvalifikacijos

reikalavimams pagrįsti, Tiekėjas gali keisti savo nuožiūra, apie tai raštu ne vėliau, kaip prieš 5 (penkias) darbo dienas informuodamas Pirkėją. Pirkėjas (jeigu buvo taikoma pirkimo dokumentuose) turi patikrinti, ar nėra subtiekejo pašalinimo pagrindų ir subtiekejo atitikti nacionalinio saugumo interesams ir kilmės reikalavimams. Jeigu subtiekejo padėtis neatitinka bet vieno iš nurodytų reikalavimų, Pirkėjas reikalauja pakeisti šį subtiekėją reikalavimus atitinkančiu subtiekeju. Pirkėjas per 5 (penkias) darbo dienas raštu informuoja Tiekėją apie leidimą pakeisti subtiekėją. Pirkėjui sutikus, Šalys pasirašo Susitarimą, kuris laikomas neatsiejama Sutarties dalimi.

3.2.6. Subtiekejas, kurio pajėgumais Tiekėjas rėmėsi, kad atitiktų pirkimo dokumentuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus, gali būti keičiamas tik šiais atvejais:

3.2.6.1. kai subtiekejui iškelta bankroto byla, pradėtas bankroto procesas ne teismo tvarka, jis tampa nemokus arba yra nemokumo tikimybė, sustabdo ūkinę veiklą ar kai įstatymuose ir kituose teisės aktuose nustatyta tvarka susidaro analogiška situacija;

3.2.6.2. kai subtiekejas dėl objektyvių priežasčių (pavyzdžiui, subtiekejui atsisakius dalyvauti Sutarties vykdyme, nutrūkus teisiniams santykiams su Tiekėju ir pan.) nebegali vykdyti visų ar dalies Sutartyje numatytų įsipareigojimų.

3.2.6.3. Naujas subtiekejas, kuris keičiamas vietoje subtiekejo, kurio pajėgumais Tiekėjas rėmėsi, kad atitiktų pirkimo dokumentuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus (toliau – naujas subtiekejas), turi atitikti pirkimo dokumentuose nustatytus reikalavimus dėl pašalinimo pagrindų nebuvimo, keliamus kvalifikacijos reikalavimus, Tiekėjo pasiūlyme nurodytą keičiamo subtiekejo kvalifikaciją pirkimo dokumentuose numatytiems kokybiniais kriterijams pagrįsti ir nacionalinio saugumo interesus bei kilmės reikalavimus (jei taikoma).

3.2.7. Tiekėjo (ar subtiekejų) specialistas, vykdysiantis Sutartį, gali būti pakeisti šiais atvejais:

3.2.7.1. Tiekėjo iniciatyva dėl objektyvių priežasčių (pavyzdžiui, atostogų, ligos, nutrūkus darbo santykiams ir pan.), pateikus duomenis apie numatomą naujai skirti specialistą bei jo kvalifikaciją ir atitiktį kitiems pirkimo dokumentuose keliamiems reikalavimams patvirtinančius dokumentus;

3.2.7.2. Pirkėjo iniciatyva, jei Pirkėjas turi pagrįstų įtarimų, kad Tiekėjo Sutarties vykdymui

paskirtas specialistas nekompetentingas vykdyti nustatytas pareigas.

3.2.7.3. Naujas specialistas turi turėti ne žemesnę nei pirkimo dokumentuose specialistui keliamą kvalifikaciją, Tiekėjo pasiūlyme nurodytą keičiamo specialisto kvalifikaciją pirkimo dokumentuose nustatytiems kokybiniais kriterijams pagrįsti ir nacionalinio saugumo interesus bei kilmės reikalavimus, nurodytus pirkimo dokumentuose (jei taikoma).

3.2.8. Tiekėjas privalo ne vėliau nei prieš 5 (penkias) darbo dienas iki numatomo subtiekėjo, kurio pajėgumais Tiekėjas rėmėsi, kad atitiktų pirkimo dokumentuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus, ar specialisto keitimo pateikti Pirkėjui argumentuotą rašytinį prašymą ir šiuos dokumentus:

3.2.8.1. prašymą pakeisti subtiekėją ar specialistą, paaiškinant keitimo aplinkybę. Pirkėjas pasilieka teisę paprašyti įrodymų, pagrindžiančių keitimo aplinkybę;

3.2.8.2. naujo subtiekėjo ar specialisto kvalifikaciją, pašalinimo pagrindų nebuvimą ir atitiktį nacionalinio saugumo interesams bei kilmės reikalavimams įrodančius dokumentus pagal Sutarties reikalavimus.

3.2.9. Pirkėjas, gavęs Tiekėjo prašymą su kitais Sutartyje nurodytais dokumentais, per 5 (penkias) darbo dienas įvertina keitimo galimybes ir raštu informuoja Tiekėją apie leidimą pakeisti subtiekėją ar specialistą. Pirkėjui sutikus, Šalys pasirašo Susitarimą, kuris laikomas neatsiejama Sutarties dalimi.

3.2.10. Naujas subtiekėjas ar specialistas gali pradėti vykdyti jiems Tiekėjo pavestus įsipareigojimus pagal Sutartį ne anksčiau, nei bus pasirašytas Susitarimas.

3.2.11. Tiekėjas privalo pakeisti subtiekėją ar specialistą, jei paaiškėja, kad jis neatitinka jam pirkimo dokumentuose keliamų reikalavimų.

3.2.12. Jei Tiekėjas pakeičia esamą arba pasitelkia naują subtiekėją ar specialistą, negavęs Pirkėjo raštiško sutikimo, arba sutartinius įsipareigojimus pagal Sutartį vykdo subtiekėjai ar specialistai, neatitinkantys pirkimo dokumentuose nustatytų kvalifikacijos reikalavimų, reikalavimų dėl pašalinimo pagrindų nebuvimo, atitikties nacionalinio saugumo interesams bei kilmės reikalavimams (jei taikoma) ir Tiekėjo pasiūlyme nurodytų sąlygų pirkimo dokumentuose nustatytiems kokybiniais kriterijams pagrįsti (jei taikoma), Tiekėjui taikoma Specialiosiose sąlygose nustatyto dydžio bauda.

3.3. Jungtinės veiklos partnerių keitimas

3.3.1. Tiekėjas, vykdamas Sutartį jungtinės veiklos pagrindu, turi teisę atsisakyti jungtinės veiklos partnerio (toliau – partneris), jei dėl objektyvių ir pagrįstų aplinkybių partneris nebegali vykdyti Sutarties, įskaitant, bet

neapsiribojant atvejais, kai partneris neatitinka VPĮ ar kitų teisės aktų nuostatų, kelia grėsmę nacionaliniam saugumui, partneriui pritaikytos tarptautinės sankcijos kaip jos suprantamos Lietuvos Respublikos tarptautinių sankcijų įstatyme (toliau – Sankcijų įstatymas), partnerio sunki finansinė būklė, lemianti Sutarties nevykdymą ir (ar) atsisakymą ją vykdyti ar atsirado kitos nenumatytos objektyvios priežastys, lemiančios partnerio pasitraukimą iš jungtinės veiklos sutarties.

3.3.2. Tiekėjas, vykdamas Sutartį jungtinės veiklos pagrindu, turi teisę pakeisti partnerį, jei dėl reorganizavimo, restruktūrizavimo ar bankroto procedūrų, pradinio partnerio teises ir pareigas visiškai arba iš dalies perima kitas partneris. Toks Tiekėjo pakeitimas negali lemti kitų esminių Sutarties pakeitimų ir taip negali būti siekiama išvengti VPĮ ir kitų teisės aktų taikymo.

3.3.3. Tiekėjas privalo ne vėliau nei prieš 10 (dešimt) darbo dienų iki numatomo partnerio keitimo arba atsisakymo pateikti Pirkėjui argumentuotą rašytinį prašymą ir šiuos dokumentus:

3.3.3.1. prašymą pakeisti Tiekėjo sudėtį ir įrodymus, pagrindžiančius bent vieną partnerio atsisakymo ar keitimo aplinkybę, nurodytą Sutartyje;

3.3.3.2. naujos jungtinės veiklos sutarties ar esamos jungtinės veiklos sutarties pakeitimo kopiją, kurioje, jeigu partneris pasitraukia, turi būti nurodyta, kad pasitraukiančiojo partnerio įsipareigojimus visa apimtimi perima pasiliekančias jungtinės veiklos partneris (toliau – pasiliekančias partneris);

3.3.3.3. pasiliekančiojo ar naujai pasitelkiamo partnerio kvalifikaciją patvirtinančius dokumentus. Visais atvejais pasiliekančiojo partnerio ar naujai pasitelkto partnerio kvalifikacija turi būti ne žemesnė nei pasitraukiančiojo partnerio (atitinkanti pirkimo dokumentuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus, kuriuos atitiko pasitraukiantysis partneris, ir atitinkanti pasitraukiančiojo partnerio pasiūlyme nurodytą specialistų kvalifikaciją ir kitas sąlygas pirkimo dokumentuose nustatytiems kokybiniais kriterijams pagrįsti (jei taikoma). Jei pasitelkiamas naujas partneris, taip pat, vadovaujantis pirkimo dokumentuose nurodytais reikalavimais, pateikiami dokumentai, pagrindžiantys pasitelkiamo partnerio pašalinimo pagrindų nebuvimą ir atitiktį nacionalinio saugumo interesams bei kilmės reikalavimams (jei taikoma).

3.3.4. Pirkėjas, gavęs Tiekėjo prašymą su kitais Sutartyje nurodytais dokumentais, per 10 (dešimt) darbo dienų įvertina keitimo galimybes ir raštu informuoja Tiekėją apie Sutarties nutraukimą arba apie leidimą atsisakyti ar pakeisti partnerį. Pirkėjui sutikus, Šalys pasirašo Susitarimą, kuris laikomas neatsiejama Sutarties dalimi.

3.4. Susitarimai dėl tiesioginio atsiskaitymo su subtiekejais

3.4.1. Subtiekejams pageidaujant, Pirkėjas su jais atsiskaitys tiesiogiai. Pirkėjas numato tiesioginio

atsiskaitymo galimybę su Sutartyje nurodytais subtiekejais tokiomis sąlygomis ir tvarka:

3.4.1.1. sudarius Sutartį, Tiekėjas ne vėliau negu Sutartis pradėdama vykdyti, įsipareigoja Pirkėjui raštu pateikti tuo metu žinomų subtiekejų pavadinimus, kontaktinius duomenis ir jų atstovus. Pirkėjas taip pat reikalauja, kad Tiekėjas informuotų apie minėtos informacijos pasikeitimus bei naujų subtiekejų pasitelkimą visu Sutarties vykdymo metu;

3.4.1.2. Pirkėjas ne vėliau kaip per 3 (tris) darbo dienas nuo Bendrųjų sąlygų 3.4.1.1 punkte nurodytos informacijos gavimo dienos raštu informuoja subtiekejus apie tiesioginio atsiskaitymo galimybę;

3.4.1.3. subtiekėjas, norėdamas pasinaudoti tokia galimybe, raštu pateikia prašymą Pirkėjui. Kai subtiekėjas išreiškia norą pasinaudoti tiesioginio atsiskaitymo galimybe, sudaroma trišalė sutartis tarp Pirkėjo, Tiekėjo ir šio subtiekėjo, kurioje aprašoma tiesioginio atsiskaitymo su subtiekeju tvarka, atsižvelgiant į Sutartyje ir subtiekimu sutartyje nustatytus reikalavimus;

3.4.1.4. tiesioginio atsiskaitymo su subtiekejais galimybė nekeičia Tiekėjo atsakomybės dėl Sutarties įvykdymo.

4. ŠALIŲ BENDRADARBIAVIMAS

4.1. Šalių bendradarbiavimo pareiga

4.1.1. Vykdydamos Sutartį, Šalys privalo maksimaliai bendradarbiauti ir operatyviai keistis informacija, taip pat pateikti viena kitai rašytinius pranešimus nedelsiant apie tai, kad atsirado ar egzistuoja bet koks įvykis, sąlyga ar aplinkybė, kuri gali paveikti Sutarties vykdymą ar sąlygoti jos pažeidimą.

4.1.2. Šalys įsipareigoja užtikrinti, kad viena kitai teiks dokumentus ir (ar) kitą informaciją, kurie yra būtini Šalių tinkamam įsipareigojimų įvykdymui pagal Sutartį.

4.1.3. Jeigu Šalis susiduria su Sutarties vykdymo kliūtimi, ji turi nedelsdama, bet ne vėliau kaip per 5 (penkias) darbo dienas, įspėti kitą Šalį apie tokias kliūtis ir imtis visų nuo jos priklausančių protingų priemonių toms kliūtims pašalinti.

4.2. Kontaktiniai asmenys

4.2.1. Kiekviena iš Šalių Sutarties sudarymo metu privalo paskirti kontaktinį asmenį, atsakingą už Sutarties vykdymą (pavyzdžiui, Prekių priėmimą, užsakymų teikimą ir gavimą ir kt.), ir nurodyti jų kontaktinius duomenis Specialiosiose sąlygose.

4.2.2. Tuo atveju, kai Šalis nori atšaukti paskirtąjį kontaktinį asmenį ir paskirti kitą asmenį arba nori

paskirti kitą asmenį laikinai vykdyti kontaktinio asmens funkcijas kontaktinio asmens laikino negalėjimo vykdyti savo funkcijas laikotarpiu, Šalis privalo iš anksto apie tai informuoti kitą Šalį ir pateikti kitai Šaliai tokio asmens kontaktinius duomenis: vardą, pavardę, el. paštą ir telefono numerį.

4.2.3. Tuo atveju, kai paaiškėja, kad Šalies kontaktinis asmuo laikinai negali vykdyti savo pareigų (dėl ligos, traumos ar kitų nenumatytų priežasčių), Šalis privalo nedelsdama, bet ne vėliau nei kitą darbo dieną, paskirti kitą kontaktinį asmenį laikinai vykdyti kontaktinio asmens funkcijas ir pranešti apie tai kitai Šaliai. Keičiant kontaktinių asmenų funkcijas atliekančius asmenis Susitarimas, vadovaujantis Bendrųjų sąlygų 20.5 punktu, nesudaromas.

5. SUTARTIES VYKDYMO METU PATEIKIAMAI DOKUMENTAI

- 5.1.** Jeigu Tiekėjas turi parengti ir (ar) pateikti Pirkėjui Prekių naudojimo instrukcijas, jos turi būti aiškos ir detalios, kad Pirkėjas, vadovaudamasis jomis, galėtų tinkamai naudoti patiektas Prekes.
- 5.2.** Tuo atveju, kai pagal Sutartį turi būti vykdomi mokymai ir (arba) atliekami bandymai, Tiekėjas privalo perduoti Pirkėjui naudojimo instrukcijas prieš tokius mokymus ir (arba) bandymus, o po mokymų ir (arba) bandymų patikslinti ir papildyti naudojimo instrukcijas, atsižvelgdamas į mokymų ir (arba) bandymų eigą ir rezultatus.
- 5.3.** Jei Prekių naudojimui būtiniams dokumentams reikalingas vertimas, su tuo susijusios išlaidos tenka Tiekėjui. Jei Tiekėjas Prekių naudojimui būtinus dokumentus verčia savarankiškai, jis atsako už šių dokumentų vertimo tikslumą.

6. PREKIŲ TIEKIMO PABAIGA IR PREKIŲ PRIĖMIMAS

6.1. Prekių tiekimo pabaiga

- 6.1.1.** Prekių tiekimas laikomas užbaigtu, kai yra įvykdytos visos šios sąlygos:
- 6.1.1.1.** Tiekėjas pristatė visas Prekes pagal Sutarties ir įstatymų bei kitų teisės aktų reikalavimus (ir kai suteiktos visos su Prekėmis susijusios paslaugos, jei to reikalaujama),
- 6.1.1.2.** Tiekėjas perdavė Pirkėjui visą reikalingą dokumentaciją, įskaitant naudojimo instrukcijas ir garantijas (jei to reikalaujama),
- 6.1.1.3.** Tiekėjas apmokė Pirkėjo personalą, kaip naudoti Prekes (jeigu to reikalaujama),
- 6.1.1.4.** buvo įformintas Prekių perdavimo-priėmimo aktas ar Prekių perdavimo-priėmimo aktai, jei numatytas Prekių pristatymas dalimis, ar kitas Sutartyje numatytas dokumentas, nuo kurio pasirašymo laikoma, kad Prekės buvo priimtos,
- 6.1.1.5.** Tiekėjas įvykdė kitas sąlygas, numatytas įstatymuose bei kituose teisės aktuose, Sutartyje ir

pasiūlyme, kurios turi būti įvykdytos tam, kad būtų laikoma, jog Prekių tiekimas yra užbaigtas, ir pateikė Pirkėjui tai įrodančius dokumentus.

6.2. Prekių perdavimas–priėmimas

6.2.1. Tiekėjas privalo pristatyti ir perduoti Prekes Pirkėjui, o Pirkėjas privalo kokybiškas ir Sutarties bei įstatymų ir kitų teisės aktų reikalavimus atitinkančias Prekes priimti. Prekės pristatomos Specialiosiose sąlygose nurodytais terminais ir adresu, pristatymą iš anksto suderinus su Pirkėju.

6.2.2. Prekės perduodamos Šalims pasirašant Prekių perdavimo–priėmimo aktą, kuris pasirašomas 2 (dviem) vienodą teisinę galią turinčiais egzemplioriais (išskyrus atvejus, kai Prekių perdavimo–priėmimo aktas pasirašomas saugiu elektroniniu parašu), po vieną kiekvienai Šaliai. Jeigu Prekių perdavimo–priėmimo akto, kaip atskiro dokumento, reikalauti neprivaloma, Šalys susitaria, ir tai aiškiai nurodo Specialiosiose sąlygose, Prekių perdavimo–priėmimo aktu laikoma Sąskaita.

6.2.3. Tiekėjui pristatčius Prekes, Pirkėjas atlieka jų patikrinimą ir privalo:

6.2.3.1. ne vėliau kaip per 5 (penkias) darbo dienas nuo faktinio Prekių perdavimo priimti Prekes, pasirašydamas Prekių perdavimo–priėmimo aktą; arba

6.2.3.2. priimti Prekes su išlygomis, pasirašydamas Prekių perdavimo–priėmimo aktą ir Prekių patikrinimo metu sudarytą defektų aktą, kuriame Pirkėjas privalo nurodyti per Prekių priėmimą pastebėtus Prekių ar pateikiamų Tiekėjo dokumentų trūkumus ir tų trūkumų pašalinimo tvarką (toliau – Defektų aktas); arba 6.2.3.3. atsisakyti priimti Prekes ar jų dalį ir įteikti (arba išsiųsti) Defektų aktą Tiekėjui dėl netinkamų Prekių ar jų dalies.

6.2.4. Prekių perdavimo–priėmimo akte turi būti nurodoma data, kada Tiekėjas pristatė visas Prekes (ar atitinkamą jų dalį, kai Sutartyje numatytas pristatymas dalimis) ir pateikė visus reikiamus dokumentus.

6.2.5. Prekes, neatitinkančias Sutarties, įstatymų bei kitų teisės aktų (jei taikoma) reikalavimų, Tiekėjas privalo atsiimti savo sąskaita per Pirkėjo Defektų akte nustatytą terminą, taip pat Pirkėjo reikalavimu atlyginti tokių Prekių saugojimo išlaidas.

6.2.6. Jeigu nustatoma Prekių trūkumų, kurie nereiškia neatitikimo Sutartyje nustatytiems reikalavimams, ir jų pašalinimas netrukdo Pirkėjui naudotis Prekėmis pagal paskirtį, Pirkėjas gali priimti Prekes su išlygomis, sudaryti Defektų aktą ir nustatyti protingus terminus Tiekėjui pašalinti Prekių trūkumus. Tiekėjas privalo pašalinti Prekių trūkumus per Pirkėjo nurodytus protingus terminus, vadovaudamasis Bendrųjų sąlygų 7.3 poskyriu „Prekių trūkumų šalinimas“. Jeigu Tiekėjas praleidžia Prekių trūkumų pašalinimo terminus, taikomos Bendrųjų sąlygų 7.4 poskyrio „Pirkėjo

teisės, Tiekėjui nepašalinus Prekių trūkumų“ nuostatos.

6.2.7. Jeigu Pirkėjas per 5 (penkias) darbo dienas nepateikia (neišsiunčia) Tiekėjui Defektų akto, laikoma, kad Pirkėjas Prekes priėmė ir joms pretenzijų neturi.

6.2.8. Prekių praradimo ar sugadinimo ar atsitiktinio žuvimo rizika Pirkėjui iš Tiekėjo pereina nuo faktinio Prekių priėmimo momento.

6.2.9. Pirkėjas turi teisę naudotis Prekėmis tik po Prekių perdavimo-priėmimo akto pasirašymo.

6.2.10. Jeigu Tiekėjas Prekes pristatė per Specialiosiose sąlygose nustatytą Prekių pristatymo terminą, tačiau jos turi trūkumų ir Tiekėjas šių trūkumų neištaiso iki Specialiosiose sąlygose nurodyto Prekių pristatymo termino pabaigos, Tiekėjui iki tinkamų Prekių pristatymo dienos taikomos Specialiosiose sąlygose nurodyto dydžio netesybos.

7. TIEKĖJO GARANTINIAI ĮSIPAREIGOJIMAI

7.1. Garantiniai terminai (jei taikoma)

7.1.1. Prekėms taikomas teisės aktuose nustatytas ir (ar) gamintojo taikomas garantinis terminas, jeigu Techninėje specifikacijoje ar Specialiosiose sąlygose nėra nurodytas kitas garantinis terminas. Jeigu garantinis terminas nėra niekur nustatytas, Prekėms taikomas 24 (dvidešimt keturių) mėnesių garantinis terminas. Garantinis terminas pradedamas skaičiuoti nuo pristatytų Prekių perdavimo–priėmimo akto pasirašymo dienos.

7.1.2. Garantiniai terminai sustabdomi tiek laiko, kiek Pirkėjas negali tinkamai naudoti Prekių dėl nustatytų Prekių trūkumų, už kuriuos atsako Tiekėjas. Jeigu Pirkėjas dėl Prekių trūkumų negali naudoti tik apibrėžtos Prekių dalies, garantiniai terminai sustabdomi tik tokios dalies atžvilgiu.

7.1.3. Tiekėjas neatsako už Prekių trūkumus, kurie atsirado dėl Prekių normalaus susidėvėjimo, jų netinkamo naudojimo ar priežiūros arba Pirkėjo, jo personalo arba trečiųjų asmenų kaltės, su sąlyga, kad nėra Tiekėjo kaltės dėl tokių Prekių trūkumų, Prekių netinkamo naudojimo ar priežiūros.

7.2. Pretenzijos dėl Prekių trūkumų

7.2.1. Pirkėjas, per garantinius terminus nustatęs Prekių trūkumų, turi nedelsdamas, bet ne vėliau nei per 30 (trisdešimt) dienų ir ne vėliau nei iki garantinio termino pabaigos, pareikšti rašytinę pretenziją Tiekėjui ir nustatyti protingus terminus, jeigu jų nėra nustatyta Specialiosiose sąlygose, Prekių trūkumams pašalinti.

7.2.2. Tiekėjas privalo neatlygintinai pašalinti visus Prekių trūkumus, už kuriuos atsako Tiekėjas, per Pirkėjo pretenzijoje nustatytus protingus terminus, jeigu konkretūs terminai nėra nustatyti

Specialiosiose sąlygose, kurie skaičiuojami nuo pretenzijos gavimo dienos.

7.2.3. Jei Tiekėjas nepripažįsta Prekių trūkumų, kiekviena iš Šalių gali kreiptis dėl nepriklausomos ekspertizės atlikimo. Jei Tiekėjas ilgiau nei 10 (dešimt) dienų nuo Pirkėjo kreipimosi neatsako / nepasitelkia nepriklausomo su Pirkėju suderinto (Pirkėjas negali nepagrįstai neduoti pritarimo Tiekėjui pasitelkti siūlomą ekspertą eksperto ginčui spręsti ar (ir) jei ginčas užtruko ilgiau nei 30 (trisdešimt) dienų nuo Pirkėjo pirmojo kreipimosi), tai Pirkėjas turi teisę savarankiškai kreiptis dėl ekspertizės atlikimo prieš tai suderinęs su Tiekėju nepriklausomo eksperto kandidatūrą. Tokiu atveju ekspertizės išlaidas padengia:

7.2.3.1. jei Prekės atitinka Sutartyje nurodytus reikalavimus – Pirkėjas;

7.2.3.2. jei Prekės neatitinka Sutartyje nurodytų reikalavimų – Tiekėjas.

7.3. Prekių trūkumų šalinimas

7.3.1. Tiekėjas privalo pašalinti Prekių trūkumus, sutaisydamas Prekes ar jų dalį arba pakeisdamas Prekę nauja Preke ar jos dalimi.

7.3.2. Pirkėjas privalo suteikti prieigą Tiekėjui atlikti Prekių trūkumų pašalinimą, kad Tiekėjas galėtų atlikti tai per nustatytus terminus. Jei Prekių trūkumai šalinami Prekių naudojimo vietoje, Pirkėjas ir Tiekėjas privalo susitarti dėl Prekių trūkumų šalinimo laiko.

7.3.3. Sutaistytoje Prekių dalyje pakartotinai nustatčius Prekių trūkumų, Tiekėjas privalo pakeisti Prekes naujomis kokybiškomis Prekėmis, nebent Pirkėjas raštu sutiktų Prekes dar kartą taisyti.

7.3.4. Pašalinus Prekių trūkumus, garantinis terminas sutaistytajai Prekių daliai ar naujoms Prekėms vėl pradedamas skaičiuoti nuo tinkamai sutaistytų ar pakeistų Prekių (ar jų dalių) perdavimo Pirkėjui dienos.

7.3.5. Jeigu Prekių trūkumų šalinimas gali turėti įtakos Prekių funkcionalumui, Pirkėjas gali pareikalausti Tiekėjo pakartotinai atlikti bandymus, atliktus pagal Sutartį (jei tokie buvo numatyti). Pirkėjas privalo raštu pateikti Tiekėjui tokį reikalavimą per 30 (trisdešimt) dienų po Prekių trūkumų pašalinimo. Tokie bandymai atliekami pagal anksčiau atliktų bandymų sąlygas, išskyrus tai, kad jie visais atvejais turi būti atliekami Tiekėjo rizika ir sąskaita.

7.3.6. Tiekėjas, pašalinęs visus Prekių trūkumus, privalo apie tai informuoti Pirkėją.

7.3.7. Pirkėjas per 5 (penkias) darbo dienas po Tiekėjo pranešimo apie Prekių trūkumų pašalinimą gavimo privalo patikrinti trūkumus, nurodytus Defektų akte arba Pirkėjo pretenzijoje, ir raštu patvirtinti, kurie Prekių trūkumai buvo pašalinti.

7.4. Pirkėjo teisės, Tiekėjui nepašalinus Prekių trūkumų

7.4.1. Jeigu Tiekėjas atsisako pašalinti arba nepašalina Prekių trūkumų per Pirkėjo nustatytus protingus terminus, Pirkėjas turi teisę:

7.4.1.1. pašalinti Prekių trūkumus pats arba pasamdydamas trečiuosius asmenis, iš anksto apie tai informuodamas Tiekėją, ir pareikalauti Tiekėjo atlyginti Prekių ekspertizės bei Prekių trūkumų šalinimo išlaidas ir padengti patirtus nuostolius; arba

7.4.1.2. reikalauti sumažinti Tiekėjui mokėtiną sumą ir grąžinti dėl šios sumos sumažinimo susidariusią permoką per 30 (trisdešimt) dienų nuo Tiekėjui nustatyto termino pašalinti Prekių trūkumus pabaigos; arba 7.4.1.3. grąžinti Prekes Tiekėjui ir nemokėti už tokias Prekes ar reikalauti grąžinti už Prekes sumokėtą sumą bei nutraukti Sutartį.

7.4.2. Tiekėjui pagal Sutartį mokėtina suma sumažinama tiek, kiek sumažėja Prekių vertė Pirkėjui dėl Prekių trūkumų. Į Prekių vertės sumažėjimą, be kita ko, įskaičiuojamos Pirkėjo išlaidos Prekių trūkumų įvertinimui ir šalinimui, Prekių vertės sumažėjimas, Pirkėjo esamų ar būsimų išlaidų Prekių eksploatavimui padidėjimas (jeigu tokios išlaidos buvo vertinamos pirkimo metu).

7.4.3. Tiekėjas privalo patenkinti Pirkėjo pagal Bendrųjų sąlygų 7.4.4 punktą pareikštą piniginį reikalavimą per 30 (trisdešimt) dienų arba per ilgesnį Pirkėjo reikalavime nurodytą protingą terminą.

7.4.4. Už vėlavimą pašalinti Prekių trūkumus Pirkėjas privalo reikalauti Tiekėjo sumokėti Specialiosiose sąlygose nustatyto dydžio netesybas.

8. PRISTATYMO TERMINAI

8.1. Pristatymo terminai ir Prekių tiekimo grafikas

8.1.1. Tiekėjas privalo pristatyti Prekes laikydamasis terminų, nurodytų Specialiosiose sąlygose.

8.1.2. Jei taikytina, Pirkėjas privalo ne vėliau kaip per 14 (keturiolika) darbo dienų nuo Sutarties įsigaliojimo arba per kitą pirkimo dokumentuose nurodytą terminą parengti ir pateikti Tiekėjui suderinimui Prekių tiekimo grafiką (toliau – Grafikas).

8.1.3. Jei aktualu, Grafike turi būti pažymėta, kurios Prekės gali būti pristatomos lygiagrečiai, o kurios gali būti pristatomos tik numatytu eiliškumu.

8.2. Netesybos už Prekių pristatymo vėlavimą

8.2.1. Jeigu Tiekėjas praleidžia Prekių pristatymo terminus, nustatytus Specialiosiose sąlygose, Tiekėjui iki Prekių pristatymo datos taikomos Specialiosiose sąlygose nurodyto dydžio netesybos.

8.2.2. Tiekėjui praleidus Prekių dalies pristatymo terminą, netesybos skaičiuojamos nuo Prekių dalies pristatymo termino pabaigos (neįskaitytinai) iki Prekių dalies pristatymo datos (įskaitytinai), nustatytos pagal Prekių perdavimo–priėmimo aktus.

8.2.3. Jei Tiekėjui pagal šią Sutartį yra priskaičiuotos netesybos, Pirkėjo už Prekes mokėtina suma mažinama priskaičiuotų netesybų suma. Taip pat Pirkėjas turi teisę priskaičiuotas netesybas vienašališkai išskaičiuoti iš bet kokių Tiekėjui atliekamų mokėjimų teisės aktų nustatyta tvarka, pranešant Tiekėjui raštu apie tokių netesybų įskaitymą.

9. PRIEVOLIŲ PAGAL SUTARTĮ ĮVYKDYMO UŽTIKRINIMO BŪDAI

9.1. Šalių prievolių pagal Sutartį įvykdymas yra užtikrinamas Specialiųjų sąlygų 8 skyriuje nurodytais prievolių pagal Sutartį įvykdymo užtikrinimo būdais, Bendrųjų sąlygų 10 skyriuje nustatyta sutartinių įsipareigojimų įvykdymo užtikrinimo tvarka, Bendrųjų sąlygų 12.1.3 punkte nurodytu avanso užtikrinimu (jeigu Specialiosiose sąlygose yra nurodytas avanso dydis ir yra reikalaujama avanso užtikrinimo), Specialiųjų sąlygų 9 skyriuje nurodytomis netesybomis.

10. SUTARTIES ĮVYKDYMO UŽTIKRINIMAS (JEI TAIKOMA)

10.1. Šio skyriaus nuostatos taikomos tuomet, jei Specialiosiose sąlygose numatyta, kad tinkamam Sutarties įvykdymui užtikrinti Tiekėjas turi pateikti banko garantiją arba draudimo bendrovės laidavimo draudimo raštą arba kitą Specialiosiose sąlygose nurodytą sutartinių įsipareigojimų įvykdymo užtikrinimą.

Pastaba. Kai Specialiosiose sąlygose nurodoma, kad Pirkėjas reikalauja pateikti kredito unijos išduotą Sutarties įvykdymo užtikrinimą, šio skyriaus nuostatos taikomos pagal poreikį ir Pirkėjas gali nusimatyti papildomus reikalavimus Specialiosiose sąlygose tokio Sutarties įvykdymo užtikrinimo pateikimui, atitinkančius įstatymų bei kitų teisės aktų nuostatas.

10.2. Tiekėjas privalo pateikti Pirkėjui Specialiosiose sąlygose nurodytos rūšies ir dydžio Sutarties įvykdymo užtikrinimą – pirmo pareikalavimo banko garantiją arba draudimo bendrovės laidavimo draudimo raštą (kartu su draudimo bendrovės laidavimo draudimo raštu turi būti pateiktas ir pasirašytas draudimo liudijimas (polisas) bei dokumentas, įrodantis, kad draudimo įmoka už išduotą laidavimo draudimo raštą yra sumokėta), atitinkantį Bendrųjų sąlygų 10 skyriuje nurodytas sąlygas, per Specialiosiose sąlygose nustatytą terminą (toliau – Sutarties įvykdymo užtikrinimas).

10.3. Jei Tiekėjas nepateikia Pirkėjui Sutartyje nustatytos vertės Sutarties įvykdymo užtikrinimo per Sutartyje nustatytą terminą, laikoma, kad Tiekėjas atsisakė sudaryti Sutartį ir Pirkėjas turi teisę VPĮ

nustatyta tvarka pasiūlyti sudaryti Sutartį kitam tiekėjui.

10.4. Prieš pateikdamas Sutarties įvykdymo užtikrinimą, Tiekėjas gali prašyti Pirkėjo patvirtinti, kad Pirkėjas sutinka priimti Tiekėjo siūlomą Sutarties įvykdymo užtikrinimą. Tokiu atveju, Pirkėjas privalo atsakyti Tiekėjui ne vėliau kaip per 3 (tris) darbo dienas nuo Tiekėjo prašymo gavimo dienos.

10.5. Sutarties įvykdymo užtikrinime bankas (draudimo bendrovė) privalo neatšaukiamai ir besąlygiškai įsipareigoti ne vėliau kaip per 15 (penkiolika) dienų nuo Pirkėjo raštiško pranešimo apie Tiekėjo Sutartyje nustatytų prievolių pažeidimą, dalinį ar visišką jų nevykdymą arba netinkamą vykdymą gavimo dienos, sumokėti Pirkėjui Sutarties įvykdymo užtikrinime nurodytą sumą, pinigus pervedant į Pirkėjo sąskaitą.

10.6. Sutarties įvykdymo užtikrinime negali būti nurodyta, kad bankas (draudimo bendrovė) atsako tik už tiesioginių nuostolių atlyginimą. Bankas (draudimo bendrovė) neturi teisės reikalauti, kad Pirkėjas pagrįstų savo reikalavimą. Pirkėjas pranešime bankui (draudimo bendrovei) nurodo, kad Sutarties įvykdymo užtikrinimo suma jam priklauso dėl to, kad Tiekėjas iš dalies ar visiškai neįvykdė Sutarties ir (arba) ji buvo nutraukta dėl Tiekėjo kaltės. Pirkėjas neįsipareigoja įrodyti realiai patirtų nuostolių ir Tiekėjas, pasirašydamas Sutartį ir pateikdamas Sutarties įvykdymo užtikrinimą, patvirtina, kad Sutarties įvykdymo užtikrinimo suma laikytina minimaliais neįrodinėjamais Pirkėjo nuostoliais.

10.7. Sutarties įvykdymo užtikrinimas turi įsigalioti ne vėliau negu jo pateikimo Pirkėjui dieną.

10.8. Sutarties įvykdymo užtikrinimo suma turi būti nurodoma ir išmokama eurais.

10.9. Sutarties įvykdymo užtikrinimas turi būti surašytas lietuvių arba kita kalba (esant Pirkėjo prašymui, turi būti pateiktas vertimas į lietuvių kalbą).

10.10. Sutarties įvykdymo užtikrinime nurodytas jo galiojimo terminas turi būti ne trumpesnis nei Sutarties

galiojimo terminas.

10.11. Jeigu Sutarties trukmė yra ilgesnė nei 1 (vieneri) metai, Tiekėjas turi teisę pateikti 1 (vienerius) metus galiojantį Sutarties įvykdymo užtikrinimą, tačiau privalo pratęsti Sutarties įvykdymo užtikrinimo terminą arba pateikti naują Sutarties įvykdymo užtikrinimą ne vėliau kaip prieš 10 (dešimt) darbo dienų iki Sutarties įvykdymo užtikrinimo galiojimo termino pabaigos.

10.12. Jeigu Sutartyje nustatytomis sąlygomis Prekių pristatymo terminas yra pratęsiamas arba nukeliamas dėl Sutarties sustabdymo arba pristatyti Prekes arba taisyti Prekių trūkumus yra vėluojama, Tiekėjas privalo užtikrinti Sutarties įvykdymo užtikrinimo galiojimą visą Sutarties galiojimo laikotarpį ir ne vėliau kaip iki Sutarties įvykdymo užtikrinimo galiojimo termino pabaigos

privalo Pirkėjui pateikti naują arba pratęstą Sutarties įvykdymo užtikrinimą.

10.13. Tiekėjui laiku nepratęsęs Sutarties įvykdymo užtikrinimo galiojimo termino arba nepateikęs naujo Sutarties įvykdymo užtikrinimo, Pirkėjas turi teisę reikalauti Specialiosiose sąlygose nustatyto dydžio netesybų už kiekvieną pradelstą dieną.

10.14. Pirkėjas nepriima Sutarties įvykdymo užtikrinimo ir (ar) laiko jį negaliojančiu, ir (ar) kreipiasi į Tiekėją dėl naujo Sutarties įvykdymo užtikrinimo pateikimo Pirkėjui, o Tiekėjas privalo Sutarties įvykdymo užtikrinimą pateikti per trumpiausią įmanomą terminą, jei Sutarties įvykdymo užtikrinimas neatitinka Sutartyje keliamų reikalavimų arba Pirkėjas turi informacijos, susijusios su Sutarties įvykdymo užtikrinimą išdavusio banko (draudimo bendrovės) veiklos sustabdymu arba galimu veiklos sustabdymu (įskaitant nemokumą, likvidavimą ar teisinės apsaugos taikymo procedūras).

10.15. Jei Tiekėjas pažeidžia Sutartimi nustatytus įsipareigojimus, dalinai ar visiškai įsipareigojimų nevykdo (ar juos vykdo ne pagal Sutarties sąlygas), Pirkėjas gali pasinaudoti Sutarties įvykdymo užtikrinimu. Tiekėjas, siekdamas toliau vykdyti Sutarties įsipareigojimus, privalo per 10 (dešimt) darbo dienų nuo pranešimo apie Sutarties įvykdymo užtikrinimo sumokėjimą Pirkėjui pranešimo gavimo dienos pateikti Pirkėjui naują Specialiosiose sąlygose nurodyto dydžio Sutarties įvykdymo užtikrinimą.

10.16. Pirkėjas gali pasinaudoti Sutarties įvykdymo užtikrinimu, esant bet kuriai iš žemiau nurodytų aplinkybių:

10.16.1. Tiekėjas neįvykdė, nevykdo arba netinkamai vykdo savo įsipareigojimus pagal Sutartį;

10.16.2. Tiekėjas per protingai nustatytą laikotarpį neįvykdė Pirkėjo nurodymo ištaisyti Prekių trūkumus;

10.16.3. jei dėl bet kokių Tiekėjo veiksmų (veikimo ar neveikimo) Pirkėjas patyrė nuostolius (įskaitant, bet neapribojant, papildomas išlaidas, negautas pajamas ar kitus tiesioginius ir netiesioginius nuostolius, delspinigius ir (arba) baudas (jei tai yra numatyta Specialiosiose sutarties sąlygose));

10.16.4. Tiekėjas be pateisinamos priežasties (ne Sutartyje nustatytais atvejais) vienašališkai nutraukia Sutartį.

11. SUTARTIES KAINA IR JOS PERSKAIČIAVIMAS

11.1. Sutarties kaina, kurią Pirkėjas privalo sumokėti Tiekėjui už faktiškai pristatytas Prekes pagal Sutarties sąlygas, įskaitant visus Susitarimus, yra apskaičiuojama, taikant kainos apskaičiavimo būdą

ar būdus, nurodytus Specialiosiose sąlygose.

11.2. Pradinės sutarties vertė yra nurodyta Specialiosiose sąlygose.

11.3. Laikoma, kad į Sutarties kainą yra įtrauktos visos Tiekėjo išlaidos, susijusios su visų Prekių pristatymu, taip pat su tinkamu šioje Sutartyje numatytų kitų Tiekėjo įsipareigojimų įvykdymu, įskaitant draudimus, muitus ir kitokias išlaidas, Tiekėjo patirtas vykdant Sutartyje numatytus įsipareigojimus.

11.4. Sutarties kainos peržiūra atliekama Specialiosiose sąlygose nustatyta tvarka.

12. ATSISKAITYMO TVARKA

12.1. Išankstinis mokėjimas (avansas) (jei taikoma)

12.1.1. Bendrųjų sąlygų 12.1 poskyrio sąlygos taikomos tuo atveju, jei Specialiosiose sąlygose yra nurodyta, kad Tiekėjui mokamas išankstinis mokėjimas (avansas) (toliau – avansas).

12.1.2. Pirkėjas sumoka Tiekėjui avansą – ne daugiau kaip Specialiosiose sąlygose nurodytas avanso dydis.

12.1.3. Jei Specialiosiose sąlygose to reikalaujama, Tiekėjas, norėdamas gauti avansą, kreipdamasis dėl avanso išmokėjimo, ne vėliau kaip per 10 (dešimt) darbo dienų nuo Sutarties įsigaliojimo dienos kartu su išankstinio mokėjimo sąskaita Pirkėjui turi pateikti avanso užtikrinimą – banko garantiją arba draudimo bendrovės laidavimo draudimo raštą arba kitą sutartinių įsipareigojimų įvykdymo užtikrinimą ne mažesnei kaip Specialiosiose sąlygose prašomo avanso dydžio sumai (toliau – Avanso užtikrinimas).

Pastaba. Kai Specialiosiose sąlygose nurodoma, kad Pirkėjas reikalauja pateikti kredito unijos išduotą Avanso užtikrinimą, šio poskyrio nuostatos taikomos pagal poreikį ir Pirkėjas gali nusimatyti papildomus reikalavimus Specialiosiose sąlygose tokio Avanso užtikrinimo pateikimui, atitinkančius įstatymų bei kitų teisės aktų nuostatas.

12.1.4. Prieš pateikdamas Avanso užtikrinimą, Tiekėjas gali prašyti Pirkėjo patvirtinti, kad Pirkėjas sutinka priimti Tiekėjo siūlomą Avanso užtikrinimą. Tokiu atveju, Pirkėjas privalo atsakyti Tiekėjui ne vėliau kaip per 5 (penkias) darbo dienas nuo Tiekėjo prašymo gavimo dienos.

12.1.5. Avanso užtikrinimu bankas (draudimo bendrovė) privalo neatšaukiamai ir besąlygiškai įsipareigoti ne vėliau kaip per 15 (penkiolika) dienų nuo Pirkėjo raštiško pranešimo apie Sutarties neįvykdymą ar Sutarties nutraukimą dėl Tiekėjo kaltės, sumokėti Pirkėjui sumą, nevirsijančią išmokėto avanso sumos ir užtikrinimo sumos, pinigus pervedant į Pirkėjo sąskaitą.

12.1.6. Bankas (draudimo bendrovė) neturi teisės reikalauti, kad Pirkėjas pagrįstų savo reikalavimą.

Pirkėjas pranešime bankui (draudimo bendrovei) nurodys, kad Avanso užtikrinimo suma jam priklauso dėl to, kad Tiekėjas iš dalies ar visiškai neįvykdė Sutarties sąlygų ir (arba) ji buvo nutraukta dėl Tiekėjo kaltės ir Tiekėjas negrąžino avanso.

12.1.7. Avanso užtikrinimo suma turi būti nurodoma ir išmokama eurai.

12.1.8. Avanso užtikrinimas turi būti surašytas lietuvių arba kita kalba (esant Pirkėjo prašymui, turi būti pateiktas vertimas į lietuvių kalbą).

12.1.9. Avanso užtikrinimas, neatitinkantis šiame Sutarties poskyryje nustatytų reikalavimų, nebus priimamas. 12.1.10. Jei Sutarties vykdymo metu Avanso užtikrinimą išdavęs bankas (draudimo bendrovė) negali įvykdyti savo įsipareigojimų, Pirkėjas gali raštu pareikalauti Tiekėjo per 10 (dešimt) darbo dienų pateikti naują Avanso užtikrinimą, tokiomis pačiomis sąlygomis kaip ir ankstesnysis.

12.1.11. Pirkėjas sumoka Tiekėjui avansą per Specialiosiose sąlygose numatytą terminą nuo išankstinio mokėjimo sąskaitos ir Avanso užtikrinimo (jei taikoma) gavimo dienos. Sumokėto avanso suma išskaitoma iš mokėtinios sumos.

12.1.12. Nutraukus Sutartį, Tiekėjas privalo grąžinti Pirkėjui gautą avansą per 5 (penkias) darbo dienas (jeigu dalis Prekių pristatyta, Pirkėjas jas yra priėmęs ir jomis gali naudotis pagal paskirtį – grąžinama ta avanso dalis, kuri viršija Pirkėjo priimtų Prekių kainą). Jei Tiekėjas negrąžina gauto avanso, Pirkėjas pasinaudoja Avanso užtikrinimu (jei taikoma). Tais atvejais, jei nebuvo taikytas Bendrųjų sąlygų 12.1.3 punktas, Tiekėjas turi sumokėti Specialiosiose sąlygose nurodyto dydžio netesybas, skaičiuojamas nuo grąžintinos avanso sumos už laikotarpį nuo avanso išmokėjimo iki jo grąžinimo.

12.2. Mokėjimų tvarka

12.2.1. Tiekėjas išrašo Sąskaitą tik Šalims pasirašius Prekių perdavimo–priėmimo aktą, jeigu kitaip nenumatyta Specialiosiose sąlygose:

12.2.1.1. elektroninę sąskaitą faktūrą, atitinkančią Europos elektroninių sąskaitų faktūrų standartą, kurio nuoroda paskelbta 2017 m. spalio 16 d. Komisijos įgyvendinimo sprendime (ES) 2017/1870 dėl nuorodos į Europos elektroninių sąskaitų faktūrų standartą ir sintaksių sąrašo paskelbimo pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2014/55/ES (toliau – Europos elektroninių sąskaitų faktūrų standartas), Tiekėjas gali pateikti per informacinę sistemą „SABIS“ (<https://sabis.nbfc.lt/>) arba per kitą savo pasirinktą informacinę sistemą;

12.2.1.2. Europos elektroninių sąskaitų faktūrų standarto neatitinkančią elektroninę sąskaitą faktūrą Tiekėjas privalo pateikti, naudodamasis informacinės sistemos „SABIS“ priemonėmis

(<https://sabis.nbfc.lt/>).

12.2.2. Pirkėjas elektronines sąskaitas faktūras priima ir apdoroja naudodamasis informacinės sistemos „SABIS“ priemonėmis, išskyrus VPI nustatytus išimtinus atvejus.

12.2.3. Išankstinio mokėjimo sąskaitas (jeigu Specialiosiose sąlygose yra numatytas avanso mokėjimas) Tiekėjas privalo pateikti šiame Sutarties poskyryje nustatyta tvarka.

12.2.4. Pirkėjas atlieka mokėjimus už Prekes Specialiosiose sąlygose nustatytais terminais.

12.2.5. Už mokėjimų pagal Sutartį vėlavimus, Pirkėjui taikomos netesybos Specialiosiose sąlygose nustatyta tvarka.

12.2.6. Jei Prekės pristatomos dalimis, aukščiau nurodyta atsiskaitymo tvarka galioja kiekvienai tokiai daliai, jei Specialiosiose sąlygose nenustatyta kitaip.

12.2.7. Jeigu Šalys sudaro trišalį susitarimą su subtiekejū, Pirkėjas privalo pervesti subtiekejui mokėtiną sumą į subtiekejo banko sąskaitą, nurodytą trišaliame susitarime, o likutį pervesti į Tiekėjo banko sąskaitą po to, kai pagal Sutarties ir trišalio susitarimo reikalavimus sudaromas pristatytų Prekių perdavimo–priėmimo

aktas ir Tiekėjas pateikia Sąskaitą už Prekes Pirkėjui.

12.3. Kiti atsiskaitymo klausimai

12.3.1. Pirkėjas privalo pervesti mokėjimus Tiekėjui į Tiekėjo banko sąskaitą, nurodytą Specialiosiose sąlygose.

12.3.2. Pirkėjas turi teisę sumas, gautinas iš Tiekėjo, išskaityti iš mokėjimų Tiekėjui pagal Sutartį (vienašališkai daryti įskaitymus). Dėl šios priežasties Tiekėjas neturi teisės perleisti arba įkeisti reikalavimo teisių į gautinas pagal Sutartį sumas tretiesiems asmenims arba kitaip jomis disponuoti be Pirkėjo sutikimo.

12.3.3. Visi mokėjimai pagal Sutartį atliekami eurai.

12.3.4. Už pavėluotus mokėjimus pagal Sutartį mokančioji Šalis privalo sumokėti kitai Šaliai Specialiosiose sąlygose nurodyto dydžio netesybas.

13. KONFIDENCIALI INFORMACIJA

13.1. Šalys įsipareigoja laikytis konfidencialumo ir be kitos Šalies rašytinio sutikimo neatskleisti tos Šalies informacijos, nurodytos kaip konfidencialios, jokiems Šalies darbuotojams, su Šalimi susijusiems ar kitiems tretiesiems asmenims, kuriems nėra būtina šią informaciją naudoti jų darbo tikslais, išskyrus žemiau nurodytus atvejus.

13.2. Šalis turi teisę atskleisti kitos Šalies konfidencialią informaciją šiais atvejais:

13.2.1. konfidencialios informacijos atskleidimas yra būtinas tinkamam Šalies teisių ar pareigų pagal Sutartį įgyvendinimui – tačiau tokiu atveju informaciją galima atskleisti tik ta apimtimi, kiek tai yra reikalinga sutartinių teisių ar pareigų įgyvendinimui, ir tik tokiems tretiesiems asmenims, kuriems būtina, su sąlyga, kad konfidencialią informaciją gaunantys tretieji asmenys prisiima tokius pačius konfidencialumo įsipareigojimus, kokie yra nustatyti šioje Sutartyje. Jeigu tretieji asmenys atskleidžia konfidencialią informaciją, Šalis atsako už jų veiksmus kaip už savo;

13.2.2. konfidencialią informaciją yra būtina atskleisti pagal įstatymų bei kitų teisės aktų reikalavimus, įskaitant atvejus, kai to reikalauja viešojo administravimo subjektai, taip, kai jie apibrėžti Lietuvos Respublikos viešojo administravimo įstatyme.

13.3. Prieš atskleisdama konfidencialią informaciją, Šalis privalo informuoti kitą Šalį (tiek, kiek tai nedraudžiama pagal įstatymus bei kitus teisės aktus) apie būtinybę arba gautą viešojo administravimo subjekto reikalavimą atskleisti konfidencialią informaciją ir imtis protingų priemonių, siekdama užtikrinti atskleistos informacijos konfidencialumą.

13.4. Šalis atsako:

13.4.1. už bet kokią neteisėtą, įskaitant atsitiktinį, kitos Šalies konfidencialios informacijos ar bet kurios jos dalies atskleidimą ar perdavimą arba konfidencialios informacijos neteisėtą naudojimą;

13.4.2. už tai, kad nesiėmė visų protingų veiksmų, kad išsaugotų ir apsaugotų kitos Šalies konfidencialią informaciją ar bet kurią jos dalį, užkirstų kelią tolesniam jos neteisėtam atskleidimui, perdavimui ar naudojimui.

13.5. Šalis nepagrįstai atskleidusi kitos Šalies konfidencialią informaciją privalo sumokėti kitai Šaliai Specialiosiose sąlygose nurodyto dydžio baudą.

14. ASMENS DUOMENŲ APSAUGA

14.1. Šalys įsipareigoja užtikrinti asmens duomenų saugumą bei asmens duomenų tvarkymą vykdyti teisėtai, vadovaujantis 2016 m. balandžio 27 d. priimto Europos Parlamento ir Tarybos reglamento (ES) 2016/679 dėl fizinių asmenų apsaugos tvarkant asmens duomenis ir dėl laisvo tokių duomenų judėjimo ir kuriuo panaikinama Direktyva 95/46/EB (Bendrasis duomenų apsaugos reglamentas) ir kitų teisės aktų, reglamentuojančių asmens duomenų tvarkymą, nuostatomis.

14.2. Šalys patvirtina, kad jeigu siekiant užtikrinti tinkamą Sutarties vykdymą bus tvarkomi asmens duomenys, Šalys įsipareigoja sudaryti atskirą susitarimą dėl duomenų tvarkymo, kuriuo nustato duomenų tvarkymo dalyką ir trukmę, duomenų tvarkymo pobūdį ir tikslą, asmens duomenų rūšis ir

duomenų subjektų kategorijas bei duomenų valdytojo prievoles ir teises.

15. INTELEKTINĖ NUOSAVYBĖ

15.1. Visi rezultatai ir su jais susijusios teisės, įgytos vykdant Sutartį, įskaitant intelektinės nuosavybės teises, išskyrus asmenines neturtines teises į intelektinės veiklos rezultatus, yra Pirkėjo nuosavybė, pereinanti Pirkėjui nuo Prekių perdavimo–priėmimo momento be jokių apribojimų, kurią Pirkėjas gali naudoti, publikuoti, perleisti ar perduoti be atskiro Tiekėjo sutikimo tretiesiems asmenims, jei Specialiosiose sąlygose nenumatyta kitaip ar intelektinės nuosavybės teisės negali būti perduodamos nuosavybės teise dėl Prekių pobūdžio ar (ir) Prekių gamintojo išimtinių teisių, patentų ir kt.

15.2. Tiekėjas įsipareigoja atlyginti nuostolius Pirkėjui dėl bet kokių reikalavimų, kylančių dėl intelektinės nuosavybės teisių, įskaitant, bet neapsiribojant, dėl patento, prekių ženklo, pramoninio dizaino savininko (naudotojo) teisės (registruojamos arba ne), teisės, kylančios iš paraiškų bet kurioms minėtoms teisėms įregistruoti, autoriaus teisės, duomenų bazių gamintojų (sui generis) teisės, firmų, įmonių, organizacijų, verslo pavadinimų ar vardų savininkų ir kitos panašios teisės ar įsipareigojimai, nepriklausomai nuo to, ar jie registruoti Lietuvos Respublikoje, ar kitose šalyse, ar neregistruotini, kaip numatyta Sutartyje, išskyrus atvejus, kai toks pažeidimas atsiranda dėl Pirkėjo kaltės.

15.3. Tiekėjas neturi teisės be išankstinio rašytinio Pirkėjo sutikimo naudoti Pirkėjo simbolių, pavadinimo ir ženklo reklamoje, rinkodaroje, taip pat naudotis Pirkėjo sukurtais intelektualiais veiklos rezultatais. Pažeidus reikalavimą, Tiekėjui taikoma 1 (vieno) procento bauda nuo Sutarties kainos be PVM.

16. PAREIŠKIMAI IR GARANTIJOS

16.1. Kiekviena iš Šalių pareiškia ir garantuoja kitai Šaliai, kad:

16.1.1. yra teisėtai priimti ir galioja visi būtini sprendimai, gauti leidimai bei sutikimai, taip pat teisėtai atlikti ir galioja kiti teisiniai veiksmai, reikalingi Sutarties sudarymui, galiojimui ir vykdymui;

16.1.2. sudarydama Sutartį, Šalis neviršija savo kompetencijos ir nepažeidžia jai taikomų įstatymų bei kitų teisės aktų, teismo ar arbitražo teismo sprendimų, administracinių aktų, sutarčių ar kitų prievolių pagal taikomą privatinę teisę, viešąją teisę, Europos Sąjungos teisę arba tarptautinę teisę;

16.1.3. Šalies atstovas turi visus reikiamus įgaliojimus sudaryti ir įvykdyti Sutartį; Šalies atstovas, sudarydamas ir pasirašydamas Sutartį, nepažeidžia Šalies įstatų, nuostatų ir kitų vidaus dokumentų,

Šalies valdymo ir kitų organų ir (ar) kreditorių teisių ir teisėtų interesų, sudarydamas Sutartį jis Šalies ir Šalies organų narių, kreditorių atžvilgiu veikia sąžiningai ir protingai;

16.1.4. Šalis įvertino visas aplinkybes, turinčias esminės reikšmės Sutarties sudarymui ir jos vykdymui; nė viena iš Sutartyje nurodytų sąlygų ir aplinkybių neturi neigiamos įtakos Šalies valiai sudaryti Sutartį tokiomis sąlygomis, kurios nurodytos Sutartyje, ir vykdyti iš Sutarties kylančius įsipareigojimus;

16.1.5. Sutartis sudaroma vadovaujantis sąžiningumo, protingumo, teisingumo ir Šalių lygiateisiškumo principais, nenaudojant apgaulės ar spaudimo. Šalys atskleidė viena kitai visą joms žinomą informaciją, turinčią esminės reikšmės Sutarties sudarymui ir jos vykdymui;

16.1.6. visi Šalies pareiškimai ir garantijos yra išsamūs ir nepalieka nutylėtų jokių aplinkybių, kurios darytų šiuos pareiškimus ar garantijas neteisingais.

16.2. Tiekėjas papildomai pareiškia ir garantuoja Pirkėjui, kad Tiekėjas, subtiekejai, jungtinės veiklos partneriai ir specialistai turi galiojančius ir teisėtus visus įstatymuose bei kituose teisės aktuose numatytus leidimus, licencijas, atestatus, teisės pripažinimo dokumentus, reikalingus vykdant Sutartį.

16.3. Tiekėjas pareiškia, kad parduodamų Prekių disponavimo, valdymo ir naudojimosi teisės nėra apribotos ir jokie tretieji asmenys neturi pretenzijų į Sutartimi perduodamas Prekes (įkeitimai, areštai ar pan.).

17. BENDRIEJI ATSAKOMYBĖS KLAUSIMAI

17.1. Netesybų už vėlavimą ar pareigų pagal Sutartį pažeidimą sumokėjimas neatleidžia Šalies nuo Sutartyje numatytų jos pareigų vykdymo.

17.2. Netesybų sumokėjimas ir (ar) Sutarties įvykdymo užtikrinimo gavimas nepanaikina Šalies teisės reikalauti, kad kita Šalis kompensuotų jos patirtus nuostolius. Šioje Sutartyje nustatytos netesybos yra laikomos minimaliais, neįrodinėtiniais Šalių nuostoliais. Kiekviena iš Šalių turi teisę gauti iš kitos Šalies nuostolių, atsiradusių dėl kitos Šalies netinkamo įsipareigojimų pagal Sutartį vykdymo ar nevykdymo, neviršijant Pradinės sutarties vertės be PVM, jei teisės aktai nenumato, kad privalo būti kompensuota didesnė suma. Šiame punkte numatytas atsakomybės ribojimas netaikomas, jei žala atsirado dėl konfidencialumo įsipareigojimų, asmens duomenų apsaugą reglamentuojančių teisės aktų ar intelektinės nuosavybės teisių pažeidimo.

17.3. Tuo atveju, jei paaiškėja, kad kuris nors iš šioje Sutartyje pateiktų pareiškimų ar garantijų buvo iš esmės neteisingas, melagingas ar klaidinantis, Šalis pažeidėja nukentėjusiai Šaliai privalo atlyginti

visus 60 nuostolius, kuriuos nukentėjusioji Šalis patyrė dėl tokio neteisingo, melagingo ar klaidinančio pareiškimo ar garantijos.

17.4. Šioje Sutartyje numatytos teisių gynbos priemonės neapriboja Šalių teisės pasinaudoti kitomis teisėtomis teisių gynbos priemonėmis.

17.5. Atsakomybės apribojimai pagal Sutartį netaikomi, kai žala padaroma tyčia arba dėl didelio neatsargumo, padaroma neturtinė žala, sužalojama sveikata ar atimama gyvybė, taip pat kai padaroma žala (nuostoliai) tretiesiems asmenims, įskaitant atvejus, jeigu vienos Šalies padarytą žalą tretiesiems asmenims atlygina kita Šalis.

17.6. Pasibaigus Sutarties galiojimui, Šalys neatleidžiamos nuo atsakomybės už Sutarties pažeidimą. Pasibaigus Sutarties galiojimui, Šalys nepraranda teisės reikalauti atlyginti dėl Sutarties nevykdymo patirtus nuostolius bei sumokėti netesybas.

18. NENUGALIMA JĖGA (FORCE MAJEURE)

18.1. Atsakomybė pagal Sutartį netaikoma, taip pat Šalys gali būti visiškai ar iš dalies atleistos nuo civilinės atsakomybės šiais pagrindais:

18.1.1. dėl nenugalimos jėgos (force majeure) – taikomos Lietuvos Respublikos civilinio kodekso 6.212 straipsnio ir Lietuvos Respublikos Vyriausybės 1996 m. liepos 15 d. nutarimu Nr. 840 „Dėl Atleidimo nuo atsakomybės esant nenugalimos jėgos (force majeure) aplinkybėms taisyklių patvirtinimo“ patvirtintų taisyklių nuostatos;

18.1.2. dėl Europos Sąjungos valstybių veiksmų – kai prievolę pagal Sutartį įvykdyti neįmanoma dėl privalomų ir nenumatytų Europos Sąjungos valstybės institucijų veiksmų (aktų), kurių Šalys neturėjo teisės ginčyti ir šie veiksmai negalėjo būti iš anksto numatyti.

18.2. Šalis, prašanti ją atleisti nuo atsakomybės, privalo pranešti kitai Šaliai apie nenugalimos jėgos aplinkybes nedelsiant, bet ne vėliau kaip per 5 (penkias) dienas nuo tokių aplinkybių atsiradimo ar paaiškėjimo, pateikdama įrodymus, kad ji ėmėsi visų pagrįstų atsargumo priemonių ir dėjo visas pastangas, kad sumažintų išlaidas ar neigiamas pasekmes, taip pat pranešti galimą įsipareigojimų įvykdymo terminą. Šalis taip pat turi pateikti kitai Šaliai atitinkamą pranešimą, kai išnyksta įsipareigojimų nevykdymo pagrindas.

18.3. Pagrindas atleisti Šalį nuo atsakomybės atsiranda nuo nenugalimos jėgos aplinkybių atsiradimo momento arba, jeigu laiku nebuvo pateiktas pranešimas, nuo pranešimo pateikimo momento. Jeigu Šalis laiku neišsiunčia pranešimo arba neinformuoja, ji privalo kompensuoti kitai Šaliai žalą, kurią ši patyrė dėl laiku nepateikto pranešimo arba dėl to, kad nebuvo jokio pranešimo.

18.4. Jeigu nenugalimos jėgos (force majeure) aplinkybės tęsiasi ilgiau negu 1 (vieną) mėnesį nuo pranešimo apie jas gavimo dienos, bet kuri Šalis gali nutraukti Sutartį apie tai pranešusi kitai šaliai prieš 5 (penkias) darbo dienas. Nenugalima jėga nelaikoma tai, kad Šalis neturi reikiamų finansinių išteklių arba skolininko kontrahentai pažeidžia savo prievolės, arba skolininkas pažeidžia savo prievolės kontrahentams.

19. SUTARTIES NUOSTATŲ NEGALIOJIMAS

19.1. Jeigu kuri nors Sutarties nuostata yra arba tampa dalinai ar pilnai negaliojanti, Šalys privalo kuo skubiau sudaryti Susitarimą, ir juo pakeisti negaliojančią nuostatą kita nuostata, kuri, kiek tai yra įmanoma, turėtų tokį patį ekonominį ir teisinį efektą, kokio buvo siekta susitariant dėl negaliojančios Sutarties nuostatos. Tokia negaliojanti nuostata nedaro negaliojančiomis kitų Sutarties nuostatų, jeigu tai nepažeidžia įstatymų bei kitų teisės aktų ir galima daryti prielaidą, kad Sutartis būtų buvusi teisėtai sudaryta ir neįtraukus nuostatos, kuri yra negaliojanti.

19.2. Jeigu Specialiosiose sąlygose numatytas Bendrųjų sąlygų nuostatos pakeitimas yra arba tampa dalinai ar pilnai negaliojantis, negali būti taikoma tos Bendrųjų sąlygų nuostatos redakcija, buvusi iki pakeitimo. Tokiu atveju Šalys privalo veikti pagal Bendrųjų sąlygų 19.1 punktą.

20. SUTARTIES PAKEITIMAI

20.1. Sutarties sąlygos Sutarties galiojimo laikotarpiu negali būti keičiamos, išskyrus tokias Sutarties sąlygas, kurių keitimas numatytas Sutartyje ir (ar) galimas vadovaujantis VPI nuostatomis.

20.2. Sutarties pakeitimai įforminami Šalims sudarant Susitarimą.

20.3. Šalis, inicijuojanti Susitarimą, privalo pateikti kitai Šaliai pranešimą dėl Sutarties pakeitimo bei pagrindimą dėl to, jog yra faktinis ir teisinis pagrindas sudaryti Susitarimą. Kita Šalis per 5 (penkias) darbo dienas (arba per kitą Šalių raštu sutartą terminą) privalo išanalizuoti ir įvertinti gautą informaciją, pateikti

savo pastabas ir pasiūlymus, pagrįstus Sutarties arba imperatyviomis įstatymų bei kitų teisės aktų nuostatomis.

20.4. Susitarimai įsigalioja nuo jų sudarymo, jei Susitarime nenurodyta kitaip. Susitarimą Pirkėjas privalo pavišinti VPI 33 ir 86 straipsniuose nustatyta tvarka.

20.5. Specialiosiose sąlygose nurodytų duomenų apie kontaktinius asmenis bei rekvizitų pasikeitimas nelaikomas Sutarties pakeitimu (išskyrus Tiekėjo, jungtinės veiklos partnerio, subtiekiejo ar specialisto pakeitimą kitu asmeniu) ir Šalis turi pakeisti tuos duomenis vienašališkai,

informuodama apie tai kitą Šalį. Bet kuriuo atveju Sutarties pakeitimu negali būti iš esmės keičiama Sutartis.

21. SUTARTIES SUSTABDYMAS

21.1. Nesant Tiekėjo kaltės ir esant aplinkybėms, kurių Tiekėjas negalėjo numatyti, dėl kurių Tiekėjas negali vykdyti savo sutartinių įsipareigojimų ir (arba) esant kitoms nenumatytoms aplinkybėms, Sutarties šalys turi teisę inicijuoti Prekių (jų dalies) tiekimo sustabdymą iki atitinkamų aplinkybių pasibaigimo.

21.2. Prekių (jų dalies) tiekimas gali būti stabdomas esant bent vienai iš šių aplinkybių:

21.2.1. esant Bendrųjų sąlygų 18 skyriuje numatytoms nenugalimos jėgos aplinkybėms, sutartinių įsipareigojimų vykdymo terminai stabdomi nuo kliūties atsiradimo momento arba jeigu apie ją nėra laiku pranešta, nuo pranešimo momento ir atnaujinami, kai minėtos aplinkybės nebetrukdo vykdyti Sutarties;

21.2.2. Pirkėjas Sutartyje nurodyta tvarka negali priimti Prekių (pavyzdžiui, nebaigta įrengti patalpa, kurioje turi būti įmontuojamos Prekės), o Tiekėjas dėl to negali vykdyti Sutarties;

21.2.3. dėl nenumatytų prekių, paslaugų ir (ar) darbų, susijusių su perkamu objektu, kurių poreikis paaiškėjo tik vykdant Sutartį;

21.2.4. ne dėl Pirkėjo kaltės vėluoja kitos Pirkėjo pirkimo sutarties, turinčios tiesioginės įtakos šiai Sutarčiai, vykdymas;

21.2.5. esant įrodymais pagrįstoms kliūtims ar trukdymams, sukeltiems Tiekėjui kitų trečiųjų asmenų ne dėl Tiekėjo ne laiku ar netinkamai pagal Sutarties sąlygas ir tvarką įvykdytų sutartinių įsipareigojimų;

21.2.6. pasikeitus galiojančiam teisės aktui ar įsigaliojus naujam teisės aktui, kuris turi įtakos šios Sutarties vykdymui;

21.2.7. sutartinių įsipareigojimų stabdymo būtinybė atsirado dėl sustabdyto / perskirstyto / negauto ir panašiai Pirkėjo Prekių pirkimui skirto finansavimo arba finansavimo trūkumo;

21.2.8. dėl teisminių (arbitražinių) ginčų su Pirkėju ar trečiaisiais asmenimis, kurių dalykas yra tiesiogiai susijęs su Sutarties vykdymu.

21.3. Jei Prekių (jų dalies) tiekimo stabdymas atliekamas dėl Bendrųjų sąlygų 21.2 punkte nurodytų aplinkybių ir tęsiasi ne ilgiau kaip 3 (tris) mėnesius, toks stabdymas laikomas Sutarties keitimu joje numatytomis sąlygomis.

21.4. Jei Prekių (jų dalies) stabdymas vykdomas dėl kitų aplinkybių, nenurodytų Bendrųjų sąlygų

21.2 punkte ar (ir) Bendrųjų sąlygų 21.2 punkte nurodytos aplinkybės tęsiasi ilgiau nei 3 (tris) mėnesius ir (ar) nesilaikant šiame skyriuje nustatytos tvarkos, tai laikoma Sutarties keitimu, kuris turi būti atliekamas, vadovaujantis VPI nuostatomis.

21.5. Sutartinių įsipareigojimų vykdymas gali būti stabdomas tik Sutarties galiojimo laikotarpiu tokia tvarka: 21.5.1. Atsiradus aplinkybėms, dėl kurių Tiekėjas negali vykdyti sutartinių įsipareigojimų, Tiekėjas apie tai nedelsdamas privalo informuoti Pirkėją. Tiekėjo rašytiniame prašyme turi būti nurodyta stabdymo aplinkybė (Bendrųjų sąlygų 21.2 punktas) ir aplinkybės atsiradimą bei galimą terminą pagrindžiantys argumentai, objektyvūs faktai ir įrodymai. Pirkėjas, įvertinęs prašymą, ne vėliau kaip per 3 (tris) darbo dienas raštu informuoja Tiekėją apie priimtą sprendimą dėl sutartinių įsipareigojimų vykdymo stabdymo. Tiekėjui nepateikus konkrečių argumentų, faktų, pagrįstų įrodymais, Pirkėjas turi teisę raštu atsisakyti patvirtinti stabdymą.

21.5.1. Pirkėjui raštu informavus Tiekėją ir pateikus jam argumentuotą paaiškinimą, dėl kokių aplinkybių ir kuriam terminui yra būtina stabdyti sutartinių įsipareigojimų vykdymo terminą, Tiekėjas ne vėliau kaip per 3 (tris) darbo dienas raštu informuoja Pirkėją ir patvirtina, kad sutinka su stabdymu. Tiekėjas turi teisę prieštarauti sutartinių įsipareigojimų vykdymo stabdymui tik tuo atveju, jei Tiekėjas savo sąskaita ir jėgomis gali pašalinti atsiradusias aplinkybes, dėl kurių kilo būtinybė stabdyti sutartinių įsipareigojimų vykdymą.

21.5.2. Tiekėjas, gavęs Pirkėjo raštišką pranešimą apie stabdymą, privalo nedelsiant, bet ne vėliau kaip per 3 (tris) darbo dienas po patvirtinimo išsiuntimo Pirkėjui dienos, sustabdyti sutartinių įsipareigojimų vykdymą. Jei Sutartis sustabdyta, Šalys negali vykdyti jokių jiems pagal Sutartį priskirtų įsipareigojimų.

21.6. Šalys sutartinių įsipareigojimų vykdymo stabdymą įformina rašytiniu susitarimu, nurodant priežastis ir

sustabdymo terminą, bei pridedant dokumentus, patvirtinančius sustabdymo pagrindą, ir patvirtina Šalių įgaliotų atstovų parašais. Tokie susitarimai yra neatskiriama Sutarties dalis.

21.7. Sutartinių įsipareigojimų vykdymas stabdomas ne ilgesniam kaip konkrečios, pagrįstos aplinkybės egzistavimo laikotarpiui.

21.8. Šalys susitaria, kad sutartinių įsipareigojimų vykdymo sustabdymo terminas į Sutarties vykdymo terminą nėra įskaičiuojamas, jo metu sutartiniai įsipareigojimai nevykdomi ir už šį periodą Pirkėjas Tiekėjui nemoka jokių mokėjimų, baudų ar prastovų.

21.9. Jeigu Sutartyje numatytų prievolių įvykdymo terminai buvo sustabdyti Sutartyje nustatytais pagrindais, jie atnaujinami pasibaigus sustabdymą lėmusioms aplinkybėms arba Šalių susitarime

nurodytam terminui, priklausomai nuo to, kuris įvyksta anksčiau.

21.10. Atnaujinus Sutarties vykdymą, neįvykdytų prievolių (jų dalies) įvykdymo terminai ir Sutarties galiojimas nukeliami tokiam terminui, kiek buvo likę laiko jų įvykdymui (Sutarties galiojimui) jų sustabdymo metu.

21.11. Jei sutartinių įsipareigojimų vykdymas buvo sustabdytas ilgesniam nei 3 (trijų) mėnesių laikotarpiui, praėjus šiam terminui, viena Šalis gali rašytiniu pranešimu kitos Šalies pareikalausti atnaujinti Sutarties vykdymą. Šaliai be pagrįstų aplinkybių neatnaujinus Sutarties vykdymo per 10 (dešimt) dienų nuo atitinkamo kreipimosi, kita Šalis gali nutraukti Sutartį, apie tai įspėjusi kitą Šalį prieš 10 (dešimt) dienų.

22. SUTARTIES NUTRAUKIMAS

Sutartis gali būti nutraukiama VPĮ 90 straipsnyje ir Sutartyje numatytais atvejais, įskaitant galimybę nutraukti Sutartį Šalių susitarimu.

22.1. Pretenzijos dėl Sutarties pažeidimų

22.1.1. Jeigu Šalis pažeidžia Sutartį arba įstatymus bei kitus teisės aktus, kita Šalis turi teisę pareikšti jai rašytinę pretenziją, nurodyti, kokią Sutarties ar įstatymų bei kitų teisės aktų nuostatą ir koku būdu priešinga Šalis pažeidė bei nustatyti protingą terminą ištaisyti pažeidimą.

22.1.2. Pretenziją gavusi Šalis privalo nedelsdama, bet ne vėliau nei per 5 (penkias) darbo dienas, atsakyti į pretenziją ir nurodyti, kokių priemonių imsis siekdama ištaisyti pažeidimą per pretenzijoje nustatytą terminą arba motyvuotai pasiūlyti kitą pagrįstą terminą. Tiekėjo teisė siūlyti kitą terminą nelaikoma Pirkėjo pareiga tą terminą priimti. Pretenziją gavusios Šalies pasiūlytasis terminas pakeičia terminą, nurodytą pretenzijoje, tik jeigu kita Šalis jį patvirtina.

22.2. Sutarties nutraukimas Pirkėjo iniciatyva

22.2.1. Pirkėjas vienašališkai nutraukia Sutartį, įspėjęs Tiekėją raštu prieš ne trumpesnę nei 5 (penkių) dienų terminą, jeigu Tiekėjas padaro esminį Sutarties pažeidimą, nurodytą Specialiosiose sąlygose. Pirkėjas taip pat turi teisę nutraukti Sutartį, jeigu Tiekėjas padaro Sutarties pažeidimą, kuris atitinka esminio Sutarties pažeidimo požymius, nurodytus Lietuvos Respublikos civiliniame kodekse, ir, gavęs Pirkėjo pretenziją, per pretenzijoje nurodytą terminą neištaiso pažeidimo.

22.2.2. Pirkėjas turi teisę vienašališkai nutraukti Sutartį ar jos dalį raštu įspėjęs Tiekėją prieš ne trumpesnę nei 10 (dešimties) dienų terminą, jeigu:

22.2.2.1. Tiekėjui yra iškelta bankroto byla, pradėtas bankroto procesas ne teismo tvarka, jis tampa

nemokus arba yra nemokumo tikimybė, sustabdo ūkinę veiklą ar susidaro įstatymuose ir kituose teisės aktuose nustatyta tvarka analogiška situacija;

22.2.2.2. Tiekėjo padėtis pasikeičia ir jis atitinka pirkimo dokumentuose nustatytą pašalinimo pagrindą, kuris taikomas ir Sutarties galiojimo metu;

22.2.2.3. pasikeičia teisės aktai, susiję su Sutarties objektu, Sutarties vykdymu, ar su Pirkėjo vykdoma veikla, kuriai buvo sudaryta Sutartis, ir dėl tokių pakeitimų Pirkėjas nusprendžia nutraukti Sutartį;

22.2.2.4. Pirkėjas nusprendžia nebevykdyti veiklos, kurios vykdymui Sutartimi įsigyjamose Prekės ir Sutarties poreikis išnyksta;

22.2.2.5. Pirkėjo valdymo organas priima sprendimą, dėl kurio Sutarties poreikis išnyksta;

22.2.2.6. pasikeičia (pablogėja) Pirkėjo finansinė padėtis ar Pirkėjas negauna / netenka finansavimo ir dėl šios priežasties nusprendžia nutraukti Sutartį;

22.2.2.7. keičiasi Pirkėjo organizacinė struktūra – juridinis statusas, pobūdis ar valdymo struktūra ir tai gali turėti įtakos tinkamam Sutarties įvykdymui arba Sutarties poreikiui;

22.2.2.8. nebelieka perkamų Prekių poreikio;

22.2.2.9. Pirkėjas iš pirkimų priežiūrą atliekančių institucijų gauna nurodymą / rekomendaciją nutraukti Sutartį;

22.2.2.10. Tiekėjas vėluoja pateikti Sutarties įvykdymo užtikrinimo pratęsimą ilgiau kaip 10 (dešimt) darbo dienų nuo paskutinio Sutarties įvykdymo užtikrinimo galiojimo termino pabaigos arba atsisako jį pateikti;

22.2.2.11. Tiekėjas atsisako pašalinti arba nepašalina Prekių trūkumų per Pirkėjo nustatytus protingus terminus;

22.2.2.12. Tiekėjas pažeidžia Sutartį arba įstatymus bei kitus teisės aktus ir per Pirkėjo rašytinėje pretenzijoje nurodytą terminą neištaiso pažeidimo.

22.2.3. Sutartis laikoma niekine ir negaliojančia, jei nustatoma, kad Sutarties vykdymas prieštarauja Lietuvos Respublikoje įgyvendinamoms privalomoms tarptautinėms sankcijoms, kaip tai apibrėžta Sankcijų įstatyme ir kituose tarptautiniuose, Europos Sąjungos ir Lietuvos Respublikos teisės aktuose (bent vienai iš taikomų sankcijų). Sutarties negaliojimo momentas nustatomas vadovaujantis minėtu įstatymu.

22.2.4. Pirkėjas nedelsiant, bet ne vėliau kaip per 5 (penkias) dienas, vienašališkai nutraukia Sutartį arba sustabdo jos vykdymą privalomų tarptautinių sankcijų, kaip tai apibrėžta Sankcijų įstatyme ir kituose tarptautiniuose, Europos Sąjungos ir Lietuvos Respublikos teisės aktuose, įgyvendinimo

laikotarpiui, apie tai įspėjęs Tiekėją raštu, jei Sutartis įsigaliojo iki šių tarptautinių sankcijų Lietuvos Respublikoje įgyvendinimo nustatymo. Draudžiama priimti naujas prievoles pagal Sutartį, kurių vykdymas prieštarautų Lietuvos Respublikoje įgyvendinamoms tarptautinėms sankcijoms.

22.2.5. Jei Sutartis nutraukiama Tiekėjui iš esmės pažeidus Sutartį ar Tiekėjui nepagrįstai nutraukus Sutarties vykdymą ne Sutartyje nustatyta tvarka, ir jeigu Specialiosiose sąlygose nėra numatyta, kad tinkamas Sutarties įvykdymas yra užtikrinamas Sutarties įvykdymo užtikrinimu, Tiekėjas įsipareigoja sumokėti Pirkėjui Specialiosiose sąlygose nurodyto dydžio baudą ir atlyginti nuostolius, susijusius su Sutarties nutraukimu. Jeigu Specialiosiose sąlygose yra numatyta, kad tinkamas Sutarties įvykdymas yra užtikrinamas Sutarties įvykdymo užtikrinimu, Tiekėjas įsipareigoja Pirkėjui sumokėti likusią dalį Specialiosiose sąlygose nurodyto dydžio baudos ir atlyginti nuostolius, susijusius su Sutarties nutraukimu, kiek jų nepadengia Sutarties įvykdymo užtikrinimas. Pirkėjui pareiškus reikalavimą atlyginti patirtus nuostolius, baudos suma įskaitoma į nuostolių atlyginimą.

22.2.6. Pirkėjas turi teisę vienašališkai nutraukti Sutartį ir kitais Specialiosiose sąlygose (jei taikoma) ir įstatymuose bei kituose teisės aktuose įtvirtintais atvejais.

22.2.7. Sutartis laikoma nutraukta kitą dieną po to, kai pasibaigia įspėjimo apie Sutarties nutraukimą terminas.

22.2.8. Tais atvejais, kai Tiekėjas pašalina pažeidimą ar išnyksta aplinkybės, dėl kurių buvo inicijuota Sutarties nutraukimo procedūra, Sutartis negali būti nutraukiama ir įspėjimas apie Sutarties nutraukimą netenka galios, jei Tiekėjas informuoja Pirkėją apie pašalintą pažeidimą ar išnykusias aplinkybes, dėl kurių buvo inicijuota Sutarties nutraukimo procedūra.

22.3. Sutarties nutraukimas Tiekėjo iniciatyva

22.3.1. Tiekėjas turi teisę vienašališkai nutraukti Sutartį, įspėjęs Pirkėją raštu prieš ne trumpesnę nei 30 (trisdešimties) dienų terminą, jeigu Pirkėjas pažeidžia atsiskaitymo su Tiekėju terminus (išskyrus atvejus, kai Pirkėjas naudojami savo teise sulaikyti mokėjimus), ir Pirkėjo skola Tiekėjui viršija 20 (dvidešimt) proc. Pradinės sutarties vertės be PVM ir Pirkėjas, gavęs Tiekėjo pretenziją, per 30 (trisdešimt) dienų nesumoka Tiekėjui mokėtinų sumų.

22.3.2. Tiekėjas turi teisę vienašališkai nutraukti Sutartį, įspėjęs Pirkėją raštu prieš ne trumpesnę nei 10 (dešimties) dienų terminą, jeigu:

22.3.2.1. Pirkėjui yra iškelta bankroto byla, pradėtas procesas dėl bankroto ne teismo tvarka, jis tampa nemokus arba yra nemokumo tikimybė, Pirkėjas sustabdo veiklą, arba įstatymuose ir kituose teisės aktuose numatyta tvarka susidaro analogiška situacija;

22.3.2.2. Pirkėjas pažeidžia Sutartį arba įstatymus bei kitus teisės aktus ir per Tiekėjo rašytinėje pretenzijoje nurodytą terminą neištaiso pažeidimo, išskyrus Bendrųjų sąlygų 22.3.1 punkte nustatytą atvejį.

22.3.3. Jeigu Bendrųjų sąlygų 22.3.1 punkte nurodytos aplinkybės yra susijusios tik su atskira dalimi arba atskiru Susitarimu, Tiekėjas turi teisę nutraukti Sutartį tik tos dalies atžvilgiu arba nutraukti tik tokį Susitarimą .

22.3.4. Tiekėjas turi teisę vienašališkai nutraukti Sutartį ir kitais įstatymuose bei kituose teisės aktuose įtvirtintais atvejais.

22.3.5. Jei Sutartis nutraukiama Pirkėjui iš esmės pažeidus Sutartį ar Pirkėjui nepagrįstai nutraukus Sutarties vykdymą ne Sutartyje nustatyta tvarka, Pirkėjas įsipareigoja sumokėti Tiekėjui Specialiosiose sąlygose nurodyto dydžio baudą ir atlyginti nuostolius, susijusius su Sutarties nutraukimu.

22.3.6. Sutartis laikoma nutraukta kitą dieną po to, kai pasibaigia įspėjimo apie Sutarties nutraukimą terminas.

22.3.7. Tais atvejais, kai per įspėjimo apie Sutarties nutraukimą terminą Pirkėjas pašalina pažeidimą arba išnyksta aplinkybės, dėl kurių buvo inicijuota Sutarties nutraukimo procedūra, Sutartis negali būti nutraukiama ir įspėjimas apie Sutarties nutraukimą netenka galios, jei Pirkėjas informuoja apie pašalintą pažeidimą arba išnykusias aplinkybes, dėl kurių buvo inicijuota Sutarties nutraukimo procedūra, Tiekėją.

22.4. Šalių teisės ir pareigos Sutarties nutraukimo atveju

22.4.1. Sutarties nutraukimas neturi įtakos ginčų nagrinėjimo tvarką nustatančių Sutarties sąlygų ir kitų Sutarties sąlygų, kurios pagal savo esmę lieka galioti ir po Sutarties nutraukimo, galiojimui.

22.4.2. Nutraukus Sutartį, Šalys privalo:

22.4.2.1. įsitikinti, jog iki Sutarties nutraukimo dienos pristatytos Prekės ir kiti atlikti veiksmai atitinka Sutarties reikalavimus ir Šalys dėl to viena kitai nebereikš pretenzijų;

22.4.2.2. atsiskaityti už iki Sutarties nutraukimo pristatytas Prekes, atitinkančias Sutarties reikalavimus;

22.4.2.3. per 10 (dešimt) dienų nuo pranešimo apie Sutarties nutraukimą gavimo dienos ar Susitarimo dėl Sutarties nutraukimo sudarymo dienos perduoti viena kitai visus dokumentus, kuriuos buvo būtina perduoti pagal Sutarties nuostatas.

23. PREKIŲ MODELIO AR GAMINTOJO KEITIMAS

23.1. Tiekėjas turi teisę keisti Prekių modelį ar gamintoją, jei yra visos toliau nurodytos sąlygos:

23.1.1. jei Tiekėjo pasiūlyme nurodytos Prekės nebegaminamos ar iš esmės sutriko jų tiekimas ir gautas gamintojo patvirtinimas ir (ar) Prekės, jų gamintojas kelia grėsmę nacionaliniam saugumui ir (ar) Prekių tiekimas prieštarauja Lietuvos Respublikoje įgyvendinamoms privalomoms tarptautinėms sankcijoms, kaip tai apibrėžta Sankcijų įstatyme ir (ar) Prekės, jų sudedamosios dalys ar (ir) gamintojas neatitinka VPĮ 45 straipsnio 21 dalies nuostatų;

23.1.2. jei keičiamos Prekės visiškai atitinka visus pirkimo dokumentų reikalavimus, yra ne prastesnės, o lygiavertės ar geresnės kokybės nei Tiekėjo pasiūlyme nurodytos Prekės ir Tiekėjas pateikia tai patvirtinančius dokumentus. Jeigu pirkimo procedūrų metu Tiekėjas buvo pateikęs Prekių pavyzdžius, pristatomos Prekės turi būti ne prastesnės kokybės nei pateikti pavyzdžiai;

23.1.3. jei Tiekėjas, ne vėliau kaip prieš 10 (dešimt) dienų iki numatomo Prekių keitimo, pateikė Pirkėjui rašytinį prašymą su keitimu pagrindžiančiais dokumentais bei gavo Pirkėjo rašytinį sutikimą. Pirkėjas turi teisę nesutikti su Prekės keitimu ir turi teisę nutraukti Sutartį, jei Tiekėjas nepateikė įrodymų ar jų pateikimas nepagrindžia keičiamos Prekės atitikimo pirkimo dokumentams ir lygiavertiškumo ar geresnės kokybės nei šiuo metu tiekiamos Prekės;

23.1.4. Šalys sudarė rašytinį susitarimą prie Sutarties dėl Prekių keitimo.

23.2. Šiame Bendrųjų sąlygų skyriuje nurodytu atveju Prekės turi būti pristatytos už ne didesnę nei pasiūlyme nurodytą kainą.

24. BENDRAVIMO TVARKA IR KALBA

24.1. Sutartis sudaroma lietuvių kalba. Jeigu Sutartis ar kuris nors ją sudarantis dokumentas sudaromas kita kalba arba išverčiamas į kitą kalbą, visais atvejais autentišku laikomas tik lietuvių kalba parengtas Sutarties tekstas (jei yra neatitikimų, pirmenybė teikiama lietuvių kalba parengtam tekstui).

24.2. Jeigu Šalis praneša kitai Šaliai apie savo naujus kontaktinius duomenis, tai po to, kai kita Šalis gauna tokį pranešimą, ji visus remiantis Sutartimi siunčiamus pranešimus ir informaciją turi siųsti pagal naujuosius kontaktinius duomenis. Jei Šalis nepraneša apie kontaktinių duomenų pasikeitimą arba kol kita Šalis negauna tokio pranešimo, pranešimo išsiuntimas pagal paskutinius Šaliai žinomus kontaktinius duomenis laikomas tinkamu.

24.3. Jeigu pranešimas yra įteikiamas asmeniškai arba siunčiamas paštu ar per kurjerį, jis turi būti įteikiamas pasirašytinai ir laikomas gautu gavimo patvirtinime nurodytą dieną.

24.4. Jeigu pranešimas siunčiamas el. paštu, laikoma, kad Šalis jį gavo kitą darbo dieną.

24.5. Jeigu pranešimas siunčiamas keliais skirtingais būdais, laikoma, kad gavėjas jį gavo tada, kai jis gavo pirmesniąjį pranešimą.

25. PRETENZIJOS IR GINČŲ SPRENDIMAS

25.1. Bet kokie ginčai, nesutarimai ar reikalavimai, kylantys iš Sutarties arba susiję su Sutartimi, jos pažeidimu, nutraukimu ar galiojimu, visų pirma privalo būti sprendžiami derybomis tarp Šalių vadovų arba jų įgaliotų asmenų.

25.2. Jeigu Šalys neišsprendžia ginčo derybų būdu tuomet toks ginčas, nesutarimas ar reikalavimas, kylantis iš šios Sutarties arba susijęs su ja ar jos pažeidimu, nutraukimu arba negaliojimu, yra galutinai sprendžiamas Lietuvos Respublikos teismuose Lietuvos Respublikos įstatymuose nustatyta tvarka.

25.3. Kile ginčai nesudaro pagrindo Šalims atsisakyti vykdyti savo prievoles pagal Sutartį.

VALSTYBĖS ĮMONĖ
IGNALINOS ATOMINĖ ELEKTRINĖ

PLAZMINIO PJOVIMO IKI 50 MM GYLIO ĮRENGINIŲ
PIRKIMO TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

2024 m. balandžio 16 d. Nr. Spc-32(13.66E)
Visaginas

I SKYRIUS
PIRKIMO TIPAS

1. Prekių pirkimas.

II SKYRIUS
TIKSLAS

2. Plazminio pjovimo įrenginiai (toliau – prekės) bus naudojami išmontavimo darbams atlikti VĮ Ignalinos atominėje elektrinėje (toliau – IAE).

III SKYRIUS
TIEKIMO APIMTIS

3. Tiekiamos prekės turi atitikti šioje lentelėje nurodytus techninius reikalavimus:

Eil. Nr.	Parametrai	Minimalūs techniniai reikalavimai	Kiekis
1.	Plazminio pjovimo įrenginiai		7 kompl.
1.1	Pjovimo metalo storis	Ne mažesnis kaip 50 mm pjaunant plieną	
1.2	Bloko maitinimo įtampa	3 fazių, 400 ± 20 V	
1.3	Vardinis dažnis	50 Hz	
1.4	Maitinimo laidas	Turi būti su kištuku 32A, 400V, 3N+P+E	
1.5	Maitinimo laido ilgis	Ne mažesnis kaip 10 m (kad būtų pasiektas reikiamas ilgis, galima naudoti pailginimo kabelį su kištukiniu lizdu ir kištuku 3N+P+E)	
1.6	Bloko apkrovos ciklas	Ne mažesnis kaip 80 %, kai pjovimo srovė ne mažesnė kaip 125 A esant 40 °C aplinkos temperatūrai	
1.7	Darbinės dujos	Švarus, sausas oras arba azotas	
1.8	Ileidžiamų dujų slėgis	Nuo 0,5 MPa iki 0,9 MPa	
1.9	Darbinių dujų srautas	Nuo 190 l/min iki 305 l/min	
1.10	Bloko išėjimo srovės diapazonas	Ne siauresnis kaip 30 – 125 A	
1.11	Bloko srovės reguliavimas	Turi būti automatinis arba rankinis	
1.12	Įrenginio dydis	- ilgis ne didesnis kaip 700 mm - plotis ne didesnis kaip 450 mm - aukštis ne didesnis kaip 700 mm	

Eil. Nr.	Parametrai	Minimalūs techniniai reikalavimai	Kiekis
1.13	Įrenginio svoris (be plazmotrono, kabelio ir ratukų svorio)	Ne didesnis kaip 50 kg	
1.14	Darbinio kabelio ilgis	Ne mažesnis kaip 12 m	
1.15	Degiklis (angl. – Tournch)	Rankinis, kampinis, kampas nuo 75° iki 90°	
1.16	Transportavimo rankena	Turi būti	
1.17	Transportavimo ratukai	Turi būti, jeigu taikoma	
2.	Pailgintas degiklis su laidu Nr. 1		7 kompl.
2.1.	Degiklio parametrai	ilgis nuo 600 mm iki 1000 mm, degiklio pjovimo kampas 90°	
2.2.	Degiklio laido ilgis	ne mažesnis kaip 10 m	
3.	Pailgintas degiklis su laidu Nr. 2		7 kompl.
3.1.	Degiklio parametrai	ilgis nuo 1100 mm iki 1500 mm, degiklio pjovimo kampas 90°	
3.2.	Degiklio laido ilgis	ne mažesnis kaip 10 m	
4.	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)		7 kompl.
4.1.	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas	turi būti pritaikytas degikliui šios lentelės Eil. Nr. 1.15 turi būti minimaliai sukomplektuotos šiomis detalėmis:	
4.1.1.	Difuzorius (angl. – diffuser, swirl ring, etc.)	Ne mažiau kaip – 1 vnt.	
4.1.2.	Elektrodas (angl. – electrode, etc.)	Ne mažiau kaip – 5 vnt.	
4.1.3.	Pjovimo antgalis (tūta) (angl. – tips, nozzle, etc.)	Ne mažiau kaip – 5 vnt.	
4.1.4.	Apsauginis galvos korpusas (angl. – retaining cap, nozzle, etc.)	Ne mažiau kaip – 1 vnt.	
4.1.5.	Skydas (angl. – shield, deflector, etc.)	Ne mažiau kaip – 1 vnt.	
5.	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)		7 kompl.
5.1.	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas	turi būti pritaikytas degikliui šios lentelės Eil. Nr. 2 turi būti minimaliai sukomplektuotos šiomis detalėmis:	
5.1.1.	Difuzorius (angl. – diffuser, swirl ring, etc.)	Ne mažiau kaip – 1 vnt.	
5.1.2.	Elektrodas (angl. – electrode, etc.)	Ne mažiau kaip – 5 vnt.	
5.1.3.	Pjovimo antgalis (tūta) (angl. – tips, nozzle, etc.)	Ne mažiau kaip – 5 vnt.	
5.1.4.	Apsauginis galvos korpusas (angl. – retaining cap, nozzle, etc.)	Ne mažiau kaip – 1 vnt.	

Eil. Nr.	Parametrai	Minimalūs techniniai reikalavimai	Kiekis
5.1.5.	Skydas (angl. – shield, deflector, etc.)	Ne mažiau kaip – 1 vnt.	
6.	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)		7 kompl.
6.1.	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas	turi būti pritaikytas degikliui šios lentelės Eil. Nr. 3 turi būti minimaliai sukomplektuotos šiomis detalėmis:	
6.1.1.	Difuzorius (angl. – diffuser, swirl ring, etc.)	Ne mažiau kaip – 1 vnt.	
6.1.2.	Elektrodas (angl. – electrode, etc.)	Ne mažiau kaip – 5 vnt.	
6.1.3.	Pjovimo antgalis (tūta) (angl. – tips, nozzle, etc.)	Ne mažiau kaip – 5 vnt.	
6.1.4.	Apsauginis galvos korpusas (angl. – retaining cap, nozzle, etc.)	Ne mažiau kaip – 1 vnt.	
6.1.5.	Skydas (angl. – shield, deflector, etc.)	Ne mažiau kaip – 1 vnt.	

IV SKYRIUS ŽENKLINIMAS IR ŽYMĖJIMAS

4. Ant prekės turi būti gamintojo lentelė, kurioje turi būti nurodyti šie minimalūs duomenys:

- 4.1. CE ženklas;
- 4.2. gamintojo pavadinimas;
- 4.3. serijos ar gamyklinis numeris;
- 4.4. galia;
- 4.5. įtampa.

V SKYRIUS GARANTINIAI ĮSIPAREIGOJIMAI

5. Prekėms turi būti suteikta ne trumpesnė kaip 2 (dviejų) metų garantija nuo jų perdavimo–priėmimo akto pasirašymo dienos, išskyrus normalaus nusidėvėjimo dalių komplektą.

6. Tiekėjas įsipareigoja garantiniu laikotarpiu, ne vėliau kaip per 20 darbo dienų nuo rašto apie prekių gedimus gavimo dienos, savo lėšomis juos pašalinti arba pakeisti prekes ar jų dalis naujomis.

7. Kontroliuojamoje zonoje naudotos radioaktyviai užterštos prekės arba jų dalys, įrankiai ir mechanizmai nebus grąžinami.

8. Garantiniu laikotarpiu keičiamos prekės arba jų dalys turi būti naujos ir nenaudotos..

9. Atsarginės ir normalaus nusidėvėjimo dalys, kurios turi įtakos perkamų prekių garantijos galiojimui arba užtikrina techniniuose dokumentuose nustatytus šių prekių eksploatacinius parametrus, turi būti tik to paties gamintojo, t. y. originalios. Tuo atveju kai siūlomos lygiavertės atsarginės dalys tiekėjas turi pateikti įrenginių gamintojo arba gamintojo oficialaus atstovo, parengtą dokumentą, kad siūlomos atsarginės dalys yra tinkamos naudoti techninėje specifikacijoje nurodytame įrenginyje.

VI SKYRIUS DOKUMENTAI

10. Tiekėjas pasiūlyme turi nurodyti siūlomų prekių gamintojus ir modelius.

11. Kartu su pasiūlymu Tiekėjas turi pateikti:

11.1 Siūlomų prekių gamintojo techninius aprašus ir/ar analogiškus gamintojo parengtus dokumentus, įrodančius prekių atitiktį šios techninės specifikacijos techniniams reikalavimams;

11.2 Siūlomų prekių normalaus nusidėvėjimo dalių ir medžiagų komplekto sąrašą, nurodant komplektą sudarančių dalių pavadinimus, gamintojus, modelius bei kieki.

12. Kartu su prekėmis Tiekėjas turi pateikti Užsakovui elektroniniu parašu pasirašytus PDF formatu lietuvių kalba naudojimo dokumentus:

12.1. prekių naudojimo instrukciją, kurioje turi būti pateikta informacija apie jų naudojimą ir techninę priežiūrą.

12.2. medžiagų, įrankių, reikmenų, atsarginių ir normalaus nusidėvėjimo dalių sąrašą su gamintojo katalogo numeriais.

VII SKYRIUS PAKUOTĖS IR TRANSPORTAVIMAS

13. Tiekėjas privalo supakuoti prekes taip, kad jos būtų apsaugotos nuo pažeidimų ir atmosferos kritulių transportavimo metu.

14. Prekės, vadovaujantis Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2011 m. birželio 28 d. įsakymu Nr. D1-508 patvirtinto Aplinkos apsaugos kriterijų taikymo, vykdant žaliuosius pirkimus, tvarkos aprašo 6 p., turi būti pristatytos ar perduotos antrinėje pakuotėje. Ji turi atitikti pakuotėms nustatytus minimalius aplinkos apsaugos kriterijus (2 priedo II skyrius „Pakuotės“), nebent tai prieštarauja higienos normoms.

C. TIEKĖJO PASIŪLYMAS 2-AI PIRKIMO DALIAI

Plazminio pjovimo iki 50 mm gylio įrenginių pirkimas

2024.05.15
(Data)

Utena
(Vieta)

Tiekėjo pavadinimas [jei tai tiekėjų grupė, nurodyti: jungtinės veiklos sutarties pagrindu veikianti tiekėjų grupė, sudaryta iš: [nurodyti visų partnerių pavadinimus]]	UAB „Gitana“
Atsakingasis partneris [nurodyti atsakingojo partnerio pavadinimą, jei pasiūlymą teikia tiekėjų grupė]	
Tiekėjo adresas [jei pasiūlymą teikia tiekėjų grupė, nurodyti visų partnerių adresus]	Bičiulių g.32,Budrikų k.,Klaipėdos r.
Už pasiūlymą atsakingo asmens vardas, pavardė	
Telefonas, el. pašto adresas	

Šiuo pasiūlymu pažymime, kad sutinkame su visomis šio pirkimo sąlygomis, nustatytomis pirkimo dokumentuose.

Siūlomos šios prekės ir

prekių pristatymą (toliau vadinama – prekės)

Valiuta: Eurai							
Eil. Nr.	Prekės pavadinimas¹	Prekės gamintojas	Prekės modelis	Mato vnt.	Vieneto kaina (įkainis) be PVM	Kiekis	Suma be PVM²
1	Plazminio pjovimo įrenginiai	GYS	Neocut 125	kompl.	2950,00	7	20650,00
2	Pailgintas degiklis su laidu Nr. 1	GYS	MT-125 75º	kompl.	1 070,00	7	7 490,00
3	Pailgintas degiklis su laidu Nr. 2	GYS	MT-125 90º 1300 mm	kompl.	1 070,00	7	7490,00
4	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)	GYS		kompl.	94,00	7	658,00

5	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)	GYS		kompl.	94,00	7	658,00
6	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)	GYS		kompl.	94,00	7	658,00
Bendra suma be PVM¹:							37604,00
PVM (21%) kaina²:							7896,84
Bendra kaina su PVM³:							45500,84
Bendra kaina su PVM žodžiais: keturiasdešimt penki tūkstančiai penki šimtai eurų 84 cent.							

Jeigu suma skaičiais neatitinka sumos žodžiais, teisinga laikoma suma žodžiais.

- ¹ - prekės (-ių) pavadinimas turi atitikti techninėje specifikacijoje nurodytą prekę (-ių) pavadinimą.
² - kainos nurodomos suapvalintos, paliekant du skaitmenis po kablelio.
³ - tais atvejais, kai pagal galiojančius teisės aktus tiekėjui nereikia mokėti PVM, jis atitinkamų skilčių nepildo ir nurodo priežastis, dėl kurių PVM nemoka.

Siūlomos prekės visiškai atitinka pirkimo dokumentuose nurodytus reikalavimus ir jų charakteristikos pateikiamos pasiūlymo priede Nr. 1.

Teikdami šį pasiūlymą, mes patvirtiname, kad į mūsų siūlomą kainą įskaičiuoti visi mokesčiai bei visos sutarties vykdymo išlaidos ir kad mes prisiimame riziką už visas išlaidas, kurias, teikdami pasiūlymą ir laikydamiesi techninės specifikacijos sąlygų, privalėjome įskaičiuoti į pasiūlymo kainą.

Informacija apie sutarties vykdymo metu numatomus pasitelkti subtiektėjus ar specialistus ir ekspertus: *(Pildoma, jei tiekėjas ketina sutarties vykdymui pasitelkti subtiektėją ar specialistus ir ekspertus, kurie pasiūlymo pateikimo metu nėra tiekėjo ar jo pasitelkiamo (-ų) subtiektėjo (-ų), darbuotojai, tačiau laimėjimo atveju bus įdarbinti):*

Eil.Nr.	Subtiektėjo pavadinimas, specialistų ir/ar ekspertų vardas, pavardė	Įsipareigojimų dalis, nurodant konkrečius pagal sutartį prisiimamus įsipareigojimus, kuriai ketinama pasitelkti subtiektėją, ir/ar kvalifikacijos reikalavimas (-ai), kuriam (-iems) pagrįsti bus remiamasi nurodytu subtiektėju, specialistu ir/ar ekspertu

Kartu su pasiūlymu pateikiami **pasiūlymo 1 priedas** ir šie dokumentai:

Eil.Nr.	Pateiktų dokumentų pavadinimas	Dokumento puslapių skaičius
1.	Brošiūra įrenginio NEOCUT 125	1
2.	Instrukcija NEOCUT 125	116
3.	Brošiūra bendra plazma	19

Pasiūlymas galioja 180 kalendorinių dienų nuo pasiūlymų pateikimo termino pabaigos.

Nurodome, kad šiose pasiūlymo dalyse (dokumentuose) yra pateikta konfidenciali informacija:

Eil.Nr.	Konfidencialios pasiūlymo dalies (konfidencialaus dokumento) pavadinimas

Teikdami šį pasiūlymą, patvirtiname, kad pasiūlymą teikiantis ūkio subjektas ir/ar bet kuris siūlomas ekspertas bei kiti su ūkio subjektu susiję asmenys nesiekė ir nesieks, kad nešališką ir objektyvų šio pirkimo vykdymą įtakotų priežastys, susijusios su šeima, emociniu gyvenimu, politine arba pilietine priklausomybe, ekonominiais interesais arba kitais su perkančiąja organizacija turimais bendrais interesais, galinčiais sukelti interesų konfliktą.

Teikdami šį pasiūlymą, patvirtiname, kad:

- tiekėjui, subrangovams, tiekėjams ir subjektams, kurių pajėgumais remiamasi (tais atvejais, kai jiems tenka 10 % sutarties vertės) netaikomi ribojimai, nustatyti 2014 m. liepos 31 d. Tarybos reglamentu (ES) Nr. 833/2014 dėl ribojamųjų priemonių atsižvelgiant į Rusijos veiksmus, kuriais destabilizuojama padėtis Ukrainoje[1], įskaitant 2022 m. balandžio 8 d. Tarybos reglamentu 2022/576[2] padarytus pakeitimus;
- tiekėjui netaikomi ribojimai, nustatyti 2014 m. kovo 17 d. Tarybos reglamentu (ES) Nr. 269/2014 dėl ribojamųjų priemonių, taikytinų atsižvelgiant į veiksmus, kuriais kenkiama Ukrainos teritoriniam vientisumui, suverenitetui ir nepriklausomybei arba į juos kėsiamasi[3], įskaitant pakeitimus, padarytus 2022 m. balandžio 8 d. Tarybos reglamentu (ES) Nr.2022/581[4].

[1] <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/LT/TXT/?uri=CELEX%3A02014R0833-20220413>

[2] <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/LT/TXT/?uri=CELEX%3A32022R0576>

[3] <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/LT/TXT/?uri=CELEX%3A02014R0269-20220421>

[4] <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/LT/TXT/HTML/?uri=CELEX:32022R0581&from=LT>

2-os pirkimo dalies pasiūlymo priedas Nr. 1.

Siūlomos prekės visiškai atitinka pirkimo dokumentuose nurodytus reikalavimus ir jų savybės yra tokios:

Eil. Nr.	Prekės pavadinimas	Techninės charakteristikos pavadinimas	Siūlomos prekės techninės charakteristikos vertė	Atitikimą įrodančio dokumento pavadinimas ir puslapio Nr.
1.	Plazminio pjovimo įrenginiai			
1.1		Pjovimo metalo storis ne mažesnis kaip 50 mm pjaunant plieną	57 mm pjovimas 40 mm švarus pjovimas	Brošiūra įrenginio
1.2		Bloko maitinimo įtampa 3 fazių, 400 ± 20 V	3 fazės 400 V ± 15%	Instrukcija 114 psl
1.3		Vardinis dažnis 50 Hz	50/60 Hz	Instrukcija 114 psl
1.4		Maitinimo laidas turi būti su kištuku 32A, 400V, 3N+P+E	Laidas bus su kištuku 32 A pagal EN60309-1, 3N+P+E	
1.5		Maitinimo laido ilgis ne mažesnis kaip 10 m (kad būtų pasiektas reikiamas ilgis, galima naudoti pailginimo kabelį su kištukiniu lizdu ir kištuku 3N+P+E)	Standartinis maitinimo laido ilgis 5 m. Kad būtų pasiektas reikiamas ilgis bus pateiktas 5 m 5x6 mm ² laidas su kištukiniu 32 A lizdu ir kištuku 3N+P+E	
1.6		Bloko apkrovos ciklas ne mažesnis kaip 80 %, kai pjovimo srovė ne mažesnė kaip 125 A esant 40 °C aplinkos temperatūrai	Pjovimo srovė 125 A, kai bloko apkrovimas 100% prie 40°C aplinkos temperatūros	Instrukcija 114 psl
1.7		Darbinės dujos švarus, sausas oras arba azotas	Švarus, sausas suspaustas oras	Instrukcija 114 psl
1.8		Ileidžiamų dujų slėgis nuo 0,5 MPa iki 0,9 MPa	Nuo 5 iki 9 bar	Instrukcija 114 psl
1.9		Darbinių dujų srautas nuo 190 l/min iki 305 l/min	305 l/min	Instrukcija 114 psl
1.10		Bloko išėjimo srovės diapazonas ne siauresnis kaip 30 – 125 A	Bloko išėjimo srovė 20-125 A	Instrukcija 114 psl
1.11		Bloko srovės reguliavimas turi būti automatinis arba rankinis	Bloko srovės reguliavimas rankinis ratuku. Reikšmės	Brošiūra įrenginio

			atvaizdavimas - skaitmeninis	
1.12		Įrenginio dydis: ilgis ne didesnis kaip 700 mm, plotis ne didesnis kaip 450 mm, aukštis ne didesnis kaip 700 mm	Įrenginio gabaritai: ilgis 690 mm, plotis – 400 mm, aukštis – 610 mm	Instrukcija 114 psl
1.13		Įrenginio svoris (be plazmotrono, kabelio ir ratukų svorio) ne didesnis kaip 50 kg	Įrenginio svoris 36 kg	Instrukcija 114 psl
1.14		Darbinio kabelio ilgis ne mažesnis kaip 12 m	Darbinio kabelio ilgis 12 m	Brošiūra bendra 16 psl
1.15		Degiklis (angl. – Tournch) rankinis, kampinis, kampas nuo 75° iki 90°	Degiklis MT-125 75° rankinis, kampinis	Brošiūra bendra 16 psl
1.16		Transportavimo rankena turi būti	Yra sumontuotos dvi transportavimo rankenos	Brošiūra įrenginio
1.17		Transportavimo ratukai turi būti, jeigu taikoma	Šiam plazminio pjovimo įrenginiui ratukai nėra būtini	Brošiūra įrenginio
1.18		Turi būti CE ženklavimas	CE deklaracija	CE deklaracija
1.19		Turi būti suteikta ne trumpesnė kaip 2 (dviejų) metų garantija	Įrenginiui suteikiama 2 metų garantija	Instrukcija 32 psl
2. Pailgintas degiklis su laidu Nr. 1				
2.1		Degiklio parametrai: ilgis nuo 600 mm iki 1000 mm, degiklio pjovimo kampas 90°	Degiklis MT-125 90° 800 mm	Brošiūra bendra 16 psl
2.2		Degiklio laido ilgis ne mažesnis kaip 10 m	Degiklio laido ilgis 12 m	Brošiūra bendra 16 psl
3. Pailgintas degiklis su laidu Nr. 2				
3.1		Degiklio parametrai: ilgis nuo 1100 mm iki 1500 mm, degiklio pjovimo kampas 90°	Degiklis MT-125 90° 1300 mm	Brošiūra bendra 16 psl
3.2		Degiklio laido ilgis ne mažesnis kaip 10 m	Degiklio laido ilgis 12 m	Brošiūra bendra 16 psl
4. Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)				
4.1		Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas turi būti pritaikytas degikliui TS lentelės Eil. Nr. 1.15 ir minimaliai sukomplektuotas šiomis detalėmis:		
4.1.1		Difuzorius (angl. – diffuser, swirl ring, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Difuzorius – 1 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
4.1.2		Elektrodas (angl. – electrode, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt	Elektrodas – 5 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
4.1.3		Pjovimo antgalis (tūta) (angl. – tips, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt.	Tūta – 5 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
4.1.4		Apsauginis galvos korpusas (angl. – retaining cap, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Apsauginis tūtos gaubtas – 1 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
4.1.5		Skydas (angl. – shield, deflector, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Apsauginis tūtos antgalis – 1 vnt	Brošiūra bendra 17 psl

5.	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)		
5.1		Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas turi būti pritaikytas degikliui TS lentelės Eil. Nr. 2 (Pailgintas degiklis su laidu Nr. 1) ir turi būti minimaliai sukomplektuotas šiomis detalėmis:	
5.1.1		Difuzorius (angl. – diffuser, swirl ring, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Difuzorius – 1 vnt Brošiūra bendra 17 psl
5.1.2		Elektrodas (angl. – electrode, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt.	Elektrodas – 5 vnt Brošiūra bendra 17 psl
5.1.3.		Pjovimo antgalis (tūta) (angl. – tips, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt	Tūta – 5 vnt Brošiūra bendra 17 psl
5.1.4		Apsauginis galvos korpusas (angl. – retaining cap, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Apsauginis tūtos gaubtas – 1 vnt Brošiūra bendra 17 psl
5.1.5		Skydas (angl. – shield, deflector, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Apsauginis tūtos antgalis – 1 vnt Brošiūra bendra 17 psl
6.	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)		
6.1		Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas turi būti pritaikytas degikliui TS lentelės Eil. Nr.3 (Pailgintas degiklis su laidu Nr. 2) ir turi būti minimaliai sukomplektuotas šiomis detalėmis:	
6.1.1		Difuzorius (angl. – diffuser, swirl ring, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Difuzorius – 1 vnt Brošiūra bendra 17 psl
6.1.2		Elektrodas (angl. – electrode, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt.	Elektrodas – 5 vnt Brošiūra bendra 17 psl
6.1.3		Pjovimo antgalis (tūta) (angl. – tips, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt	Tūta – 5 vnt Brošiūra bendra 17 psl
6.1.4		Apsauginis galvos korpusas (angl. – retaining cap, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Apsauginis tūtos gaubtas – 1 vnt Brošiūra bendra 17 psl
6.1.5		Skydas (angl. – shield, deflector, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt	Apsauginis tūtos antgalis – 1 vnt Brošiūra bendra 17 psl

2-os pirkimo dalies pasiūlymo priedas Nr. 2.

{PAVYZDYS}

UAB "Gitana"

VĮ Ignalinos atominė elektrinė

TIEKĖJO DEKLARACIJA

2024.05.15

Patvirtinu, kad UAB "Gitana" ir pasiūlyme pirkimui „Plazminio pjovimo įrenginių ir mobiliųjų suslėgto oro kompresorių pirkimas“ siūlomos prekės netenkina pasiūlymo atmetimo kriterijų, tai yra:

1. tiekėjas, jo subtiektėjas, ūkio subjektai, kurių pajėgumais remiamasi, tiekėjo siūlomų prekių (įskaitant jų sudedamąsias dalis, pakuotes) gamintojas ar juos kontroliuojantys asmenys nėra juridiniai asmenys, registruoti valstybėse ar teritorijose*, nurodytose Lietuvos Respublikos Vyriausybės patvirtintame valstybių ar teritorijų, su kuriomis susijusiems pasiūlymams taikomas šis pasiūlymo atmetimo pagrindas, sąraše;
2. tiekėjas, jo subtiektėjas, ūkio subjektas, kurio pajėgumais remiamasi, tiekėjo siūlomų prekių (įskaitant jų sudedamąsias dalis, pakuotes) gamintojas ar juos kontroliuojantys asmenys nėra fiziniai asmenys, nuolat gyvenantys valstybėse ar teritorijose, nurodytose Lietuvos Respublikos Vyriausybės patvirtintame valstybių ar teritorijų, su kuriomis susijusiems pasiūlymams taikomas šis pasiūlymo atmetimo pagrindas, sąraše arba turintys tokių valstybių pilietybę;
3. prekių (įskaitant jų sudedamąsias dalis, pakuotes) kilmė nėra ar paslaugos neteikiamos iš valstybių ar teritorijų, nurodytose Lietuvos Respublikos Vyriausybės patvirtintame valstybių ar teritorijų, su kuriomis susijusiems pasiūlymams taikomas šis pasiūlymo atmetimo pagrindas, sąraše;
4. Lietuvos Respublikos Vyriausybė, vadovaudamasi Nacionaliniam saugumui užtikrinti svarbių objektų apsaugos įstatyme įtvirtintais kriterijais, nėra priėmusi sprendimą, patvirtinantį, kad 1 ir 2 papunkčiuose nurodyti subjektai ar su jais ketinamas sudaryti (sudarytas) sandoris neatitinka nacionalinio saugumo interesų;
5. 1 ir 2 papunkčiuose nurodyti subjektai neturi interesų, galinčių kelti grėsmę nacionaliniam saugumui.

*Valstybių ar teritorijų, su kuriomis susijusiems viešųjų pirkimų pasiūlymams taikomos Lietuvos Respublikos viešųjų pirkimų įstatymo 45 straipsnio 2¹ dalies nuostatos, sąrašas:

1. Rusijos Federacija.
2. Baltarusijos Respublika.
3. Rusijos Federacijos aneksuotas Krymas.
4. Moldovos Respublikos Vyriausybės nekontroliuojama Padniestrės teritorija.
5. Sakartvelo Vyriausybės nekontroliuojamos Abchazijos ir Pietų Osetijos teritorijos.

(galito asene parigos) (parisan) (vordan, pararde)

PLAZMA
PJAUSTYTOJAS
20 + 125 A

NEOCUT 125

Nuorod. 067431
Nuorod. 067448



NEOCUT 125 yra plazminis pjaustytuvas, kurio darbo ciklas yra 100% esant 125 A, skirtas pjauti iki 57 mm storio pramoninėje aplinkoje. Jame yra automatinis oro slėgio valdymas visais režimais, užtikrinantis optimalią pjovimo kokybę per visą eksploatacinių medžiagų naudojimo laiką. Taip pat prijungiamas prie pjovimo stalo, jo „Žymėjimo“ režimas puikiai tinka sekti ir identifikuoti dalis

SINERGINIS ORO SLĖGIS

- Automatinis slėgio ir oro srauto valdymas, nepriklausomai nuo degiklio ilgio ir darbo režimo (pjovimas, kalimas ir žymėjimas)
- Optimizuota eksploatacinių medžiagų naudojimo trukmė

MAKSIMALUS PRODUKTYVUMAS

- Darbo ciklas 100 % esant 125 A (40°C).
- Žymėjimo režimas, idealiai tinka sekti ir identifikuoti dalis.
- Pjauna daugumą medžiagų (švelnus, nerūdijantis, grūdintas, HLE), aliuminį, varį ir kt.
- Optimizuotas aušinimo dizainas, skirtas veikti pramoninėje aplinkoje.
- Galima prijungti per vieną iš 3 pasirenkamų CNC rinkinių, skirtų naudoti ant automatinio pjovimo stalo.
- Sustiprintas korpusas IP 23.

PAPRASTAS NAUDOTI

- Ergonomiška sąsaja su OLED ekranu (7 kalbos).
- 6 darbo režimai: Pjovimas, Pjovimas su užraktu gaiduku, Pjovimas, Pjovimas su užraktu gaiduku, Perforuotų lakštų pjovimas, Žymėjimas.
- Skaitiklis, skirtas stebėti eksploatacinių medžiagų (purkštuko ir elektrodo) nusidėvėjimą.
- Pneumatinė diagnostika (drėgmės buvimo testas ir oro slėgio kontrolė).
- Lanko uždegimas be HF, kad būtų išvengta trikdžių, galinčių sugadinti netoliese esančią elektroninę įrangą.
- Supaprastintas programinės įrangos atnaujinimas per USB kabelį be jokių įrankių ar išmontavimo.

AUKŠTOS VEIKLOS DEKLAS

- Aukščiausios kokybės degikliai yra 2 ilgų (6 m / 12 m), 2 tipų (rankinis / automatinis) ir 2 galių automatiniam pjovimui (125 A / 160 A).
- Didelis eksploatacinių medžiagų pasirinkimas, pritaikytas visų metalų storiams.
- Sukurta taip, kad būtų atspari smūgliams ir karščiui.
- Greitas degiklio prijungimas/atjungimas, be transportavimo ar priežiūros reikalingų įrankių.
- Patogus naudoti paleidimo mechanizmas didesniai komfortui.



Tiekama su:	4 m 25 ^{mm}	MT 125 6 m
ref. 067431	✓	-
ref. 067448	✓	✓



Intuityvi daugiakalbė sąsaja

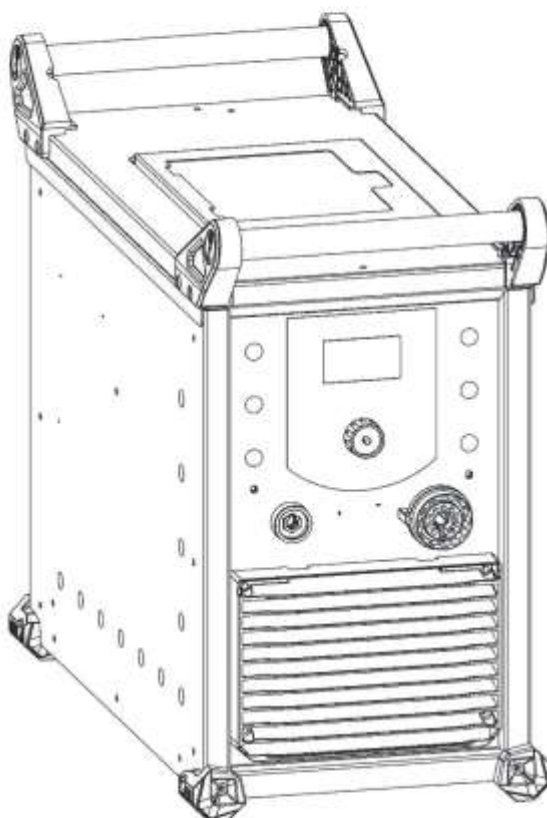
PRIEDAI IR EKSPLOATACINĖS MEDŽIAGOS (galimybės)

CNC rinkinys			Automatinis žibintuvėlis				MT-125 eksploatacinių medžiagų dėžutė			MT-125 - 12 m deglas		Vežimelis darbo vietai xl		Čiuožimas	
Analoginis	Skaitmeninis	Skaitmeninis modernizavimas	AT-125 105 A (100 %)	AT-160 125 A (100 %)			45 - 65 A	85 - 105 A	105 - 125 A						
039508	064737	068957	6 m 039479	12 m 039520	6 m 067479	12 m 067486	039537	064720	039544	039513		039568		037717	
			mm (maks.)				Pjovimas			ORO SISTEMA			IP		
50/60 Hz	A	A	Auskarų verimas Fe	Al/Cu/Ni	Švarus pjūvis Fe	Al/Cu/Ni	Atskyrimas Fe	Al/Cu/Ni	Pritvirtinimo norma	Slegis (barai)	MT/AT 125 L/min	160 lt L/min	X(40°C)	cm	kilogramas
400 V 3~	63	20 + 125	25	25	40	40	57	57	12 kg/val	5 + 9	305	420	125 A @ 100 %	69 x 40 x 61	36
															30 kW

CE - EN 60974-1

MADE IN FRANCE

www.gys.fr



FR 2 / 3-17 / 108-116

EN 2 / 18-32 / 108-116

DE 2 / 33-47 / 108-116

ES 2 / 48-62 / 108-116

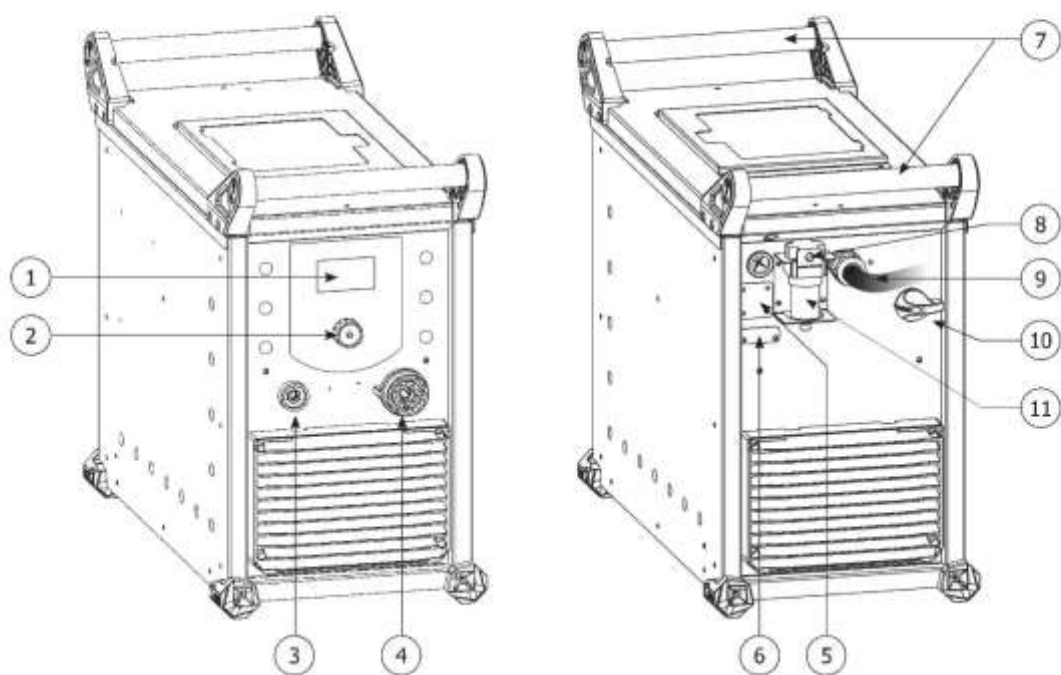
RU 2 / 63-77 / 108-116

NL 2 / 78-92 / 108-116

IT 2 / 93-107 / 108-116

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

FIG-1



INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

CONSIGNE GÉNÉRALE



Ces instructions doivent être lues et bien comprises avant toute opération.
Toute modification ou maintenance non indiquée dans le manuel ne doit pas être entreprise.

Tout dommage corporel ou matériel dû à une utilisation non-conforme aux instructions de ce manuel ne pourra être retenu à la charge du fabricant. En cas de problème ou d'incertitude, consulter une personne qualifiée pour manier correctement l'installation.

ENVIRONNEMENT

Ce matériel doit être utilisé uniquement pour faire des opérations de coupage dans les limites indiquées par la plaque signalétique et/ou le manuel. Il faut respecter les directives relatives à la sécurité. En cas d'utilisation inadéquate ou dangereuse, le fabricant ne pourra être tenu responsable.

L'installation doit être utilisée dans un local sans poussière, ni acide, ni gaz inflammable ou autres substances corrosives de même pour son stockage. S'assurer d'une circulation d'air lors de l'utilisation.

Plages de température :

Utilisation entre -10 et +40°C (+14 et +104°F).

Stockage entre -20 et +55°C (-4 et 131°F).

Humidité de l'air :

Inférieur ou égal à 50% à 40°C (104°F).

Inférieur ou égal à 90% à 20°C (68°F).

Altitude :

Jusqu'à 1000 m au-dessus du niveau de la mer (3280 pieds).

PROTECTION INDIVIDUELLE ET DES AUTRES

Le coupage peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles.

Le coupage expose les individus à une source dangereuse de chaleur, de rayonnement lumineux de l'arc, de champs électromagnétiques (attention au porteur de pacemaker), de risque d'électrocution, de bruit et d'émanations gazeuses.

Pour bien se protéger et protéger les autres, respecter les instructions de sécurité suivantes :



Afin de se protéger de brûlures et rayonnements, porter des vêtements sans revers, isolants, secs, ignifugés et en bon état, qui couvrent l'ensemble du corps.



Utiliser des gants qui garantissent l'isolation électrique et thermique.



Utiliser une protection de coupage et/ou une cagoule de coupage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications). Protéger les yeux lors des opérations de nettoyage. Les lentilles de contact sont particulièrement proscrites.



Il est parfois nécessaire de délimiter les zones par des rideaux ignifugés pour protéger la zone de coupage des rayons de l'arc, des projections et des déchets incandescents.
Informez les personnes dans la zone de coupage de ne pas fixer les rayons de l'arc ni les pièces en fusion et de porter les vêtements adéquats pour se protéger.



Tenir à distance des parties mobiles (ventilateur) les mains, cheveux, vêtements.

Ne jamais enlever les protections carter du groupe froid lorsque la source de courant de coupage est sous tension, le fabricant ne pourrait être tenu pour responsable en cas d'accident.

Les pièces qui viennent d'être coupées sont chaudes et peuvent provoquer des brûlures lors de leur manipulation. Lors d'intervention d'entretien sur la torche, il faut s'assurer que celle-ci soit suffisamment froide en attendant au moins 10 minutes avant toute intervention. Le groupe froid doit être allumé lors de l'utilisation d'une torche refroidie eau afin d'être sûr que le liquide ne puisse pas causer de brûlures.

Il est important de sécuriser la zone de travail avant de la quitter afin de protéger les personnes et les biens.

FUMÉES DE COUPAGE ET GAZ



Les fumées, gaz et poussières émis par le coupage sont dangereux pour la santé. Il faut prévoir une ventilation suffisante, un apport d'air est parfois nécessaire. Un masque à air frais peut être une solution en cas d'aération insuffisante.
Vérifier que l'aspiration est efficace en la contrôlant par rapport aux normes de sécurité.

Attention, le coupage dans des milieux de petites dimensions nécessite une surveillance à distance de sécurité. Par ailleurs le coupage de certains matériaux contenant du plomb, cadmium, zinc ou mercure voire du béryllium peuvent être particulièrement nocifs, dégraisser également les pièces avant de les couper.

Les bouteilles doivent être entreposées dans des locaux ouverts ou bien aérés. Elles doivent être en position verticale et maintenues à un support ou sur un chariot. Le coupage doit être proscrit à proximité de graisse ou de peinture.



NEOCUT 105 / 125



RISQUE DE FEU ET D'EXPLOSION



Protéger entièrement la zone de coupage, les matières inflammables doivent être éloignées d'au moins 11 mètres. Un équipement anti-feu doit être présent à proximité des opérations de coupage.

Attention aux projections de matières chaudes ou d'étincelles et même à travers des fissures, elles peuvent être source d'incendie ou d'explosion. Éloigner les personnes, les objets inflammables et les containers sous pressions à une distance de sécurité suffisante. Le coupage dans des containers ou des tubes fermés est à proscrire et dans le cas où ils sont ouverts il faut les vider de toute matière inflammable ou explosive (huile, carburant, résidus de gaz ...). Les opérations de meulage ne doivent pas être dirigées vers la source de courant de coupage ou vers des matières inflammables.

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE



Le réseau électrique utilisé doit impérativement avoir une mise à la terre. Utiliser la taille de fusible recommandée sur le tableau signalétique. Une décharge électrique peut être une source d'accident grave direct ou indirect, voire mortel.

Ne jamais toucher les parties sous tension à l'intérieur comme à l'extérieur de la source de courant sous-tension (Torches, pinces, câbles) car celles-ci sont branchées au circuit de coupage. Avant d'ouvrir la source de courant de coupage, il faut la déconnecter du réseau et attendre 2 minutes afin que l'ensemble des condensateurs soit déchargé. Ne pas toucher en même temps la torche ou le porte-électrode et la pince de masse. Veiller à changer les câbles, torches si ces derniers sont endommagés, par des personnes qualifiées et habilitées. Dimensionner la section des câbles en fonction de l'application. Toujours utiliser des vêtements secs et en bon état pour s'isoler du circuit de coupage. Porter des chaussures isolantes, quel que soit le milieu de travail.

CLASSIFICATION CEM DU MATÉRIEL



Ce matériel de Classe A n'est pas prévu pour être utilisé dans un site résidentiel où le courant électrique est fourni par le réseau public d'alimentation basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour assurer la compatibilité électromagnétique dans ces sites, à cause des perturbations conduites, aussi bien que rayonnées à fréquence radioélectrique.



Ce matériel n'est pas conforme à la CEI 61000-3-12 et est destiné à être raccordé à des réseaux basse tension privés connectés au réseau public d'alimentation seulement au niveau moyenne et haute tension. S'il est connecté à un réseau public d'alimentation basse tension, il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur du matériel de s'assurer, en consultant l'opérateur du réseau de distribution, que le matériel peut être connecté.



Ce matériel est conforme à la CEI 61000-3-11.

ÉMISSIONS ÉLECTRO-MAGNÉTIQUES



Le courant électrique passant à travers n'importe quel conducteur produit des champs électriques et magnétiques (EMF) localisés. Le courant de coupage produit un champ électromagnétique autour du circuit de coupage et du matériel de coupage.

Les champs électromagnétiques EMF peuvent perturber certains implants médicaux, par exemple les stimulateurs cardiaques. Des mesures de protection doivent être prises pour les personnes portant des implants médicaux. Par exemple, restrictions d'accès pour les passants ou une évaluation de risque individuelle pour les utilisateurs.

Tous les utilisateurs devraient utiliser les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux champs électromagnétiques provenant du circuit de coupage :

- positionner les câbles de coupage ensemble – les fixer les avec une attache, si possible;
- se positionner (torse et tête) aussi loin que possible du circuit de coupage;
- ne jamais enrouler les câbles autour du corps;
- ne pas positionner le corps entre les câbles de coupage. Tenir les deux câbles de coupage sur le même côté du corps;
- raccorder le câble de retour à la pièce mise en œuvre aussi proche que possible à la zone à couper;
- ne pas travailler à côté de la source de courant de coupage, ne pas s'asseoir dessus ou ne pas s'y adosser ;
- ne pas couper lors du transport de la source de courant de coupage.



Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ce matériel. L'exposition aux champs électromagnétiques lors du coupage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connaît pas encore.

RECOMMANDATIONS POUR ÉVALUER LA ZONE ET L'INSTALLATION DE COUPAGE

Généralités

L'utilisateur est responsable de l'installation et de l'utilisation du matériel de coupage plasma suivant les instructions du fabricant. Si des perturbations électromagnétiques sont détectées, il doit être de la responsabilité de l'utilisateur du matériel de coupage plasma de résoudre la situation avec l'assistance technique du fabricant. Dans certains cas, cette action corrective peut être aussi simple qu'une mise à la terre du circuit de coupage. Dans d'autres cas, il peut être nécessaire de construire un écran électromagnétique autour de la source de courant de coupage et de la pièce entière avec montage de filtres d'entrée. Dans tous les cas, les perturbations électromagnétiques doivent être réduites jusqu'à ce qu'elles ne soient plus gênantes.



Évaluation de la zone de coupage

Avant d'installer un matériel de coupage plasma, l'utilisateur doit évaluer les problèmes électromagnétiques potentiels dans la zone environnante. Ce qui suit doit être pris en compte :

- a) la présence au-dessus, au-dessous et à côté du matériel de coupage plasma d'autres câbles d'alimentation, de commande, de signalisation et de téléphone;
 - b) des récepteurs et émetteurs de radio et télévision;
 - c) des ordinateurs et autres matériels de commande;
 - d) du matériel critique de sécurité, par exemple, protection de matériel industriel;
 - e) la santé des personnes voisines, par exemple, emploi de stimulateurs cardiaques ou d'appareils contre la surdité;
 - f) du matériel utilisé pour l'étalonnage ou la mesure;
 - g) l'immunité des autres matériels présents dans l'environnement.
- L'utilisateur doit s'assurer que les autres matériels utilisés dans l'environnement sont compatibles. Cela peut exiger des mesures de protection supplémentaires;
- h) l'heure du jour où le coupage ou d'autres activités sont à exécuter.

La dimension de la zone environnante à prendre en compte dépend de la structure du bâtiment et des autres activités qui s'y déroulent. La zone environnante peut s'étendre au-delà des limites des installations.

Évaluation de l'installation de coupage

Outre l'évaluation de la zone, l'évaluation des installations de coupage à l'arc peut servir à déterminer et résoudre les cas de perturbations. Il convient que l'évaluation des émissions comprenne des mesures in situ comme cela est spécifié à l'Article 10 de la CISPR 11. Les mesures in situ peuvent également permettre de confirmer l'efficacité des mesures d'atténuation.

RECOMMANDATIONS SUR LES MÉTHODES DE RÉDUCTION DES ÉMISSIONS ÉLECTROMAGNÉTIQUES

a. Réseau public d'alimentation : Il convient de raccorder le matériel de coupage plasma au réseau public d'alimentation selon les recommandations du fabricant. Si des interférences se produisent, il peut être nécessaire de prendre des mesures de prévention supplémentaires telles que le filtrage du réseau public d'alimentation. Il convient d'envisager de blinder le câble d'alimentation dans un conduit métallique ou équivalent d'un matériel de coupage plasma installé à demeure. Il convient d'assurer la continuité électrique du blindage sur toute sa longueur. Il convient de raccorder le blindage à la source de courant de coupage pour assurer un bon contact électrique entre le conduit et l'enveloppe de la source de courant de coupage.

b. Maintenance du matériel de coupage plasma : Il convient que le matériel de coupage plasma soit soumis à l'entretien de routine suivant les recommandations du fabricant. Il convient que tous les accès, portes de service et capots soient fermés et correctement verrouillés lorsque le matériel de coupage à l'arc est en service. Il convient que le matériel de coupage plasma ne soit modifié en aucune façon, hormis les modifications et réglages mentionnés dans les instructions du fabricant. Il convient, en particulier, que l'éclateur d'arc des dispositifs d'amorçage et de stabilisation d'arc soit réglé et entretenu suivant les recommandations du fabricant.

c. Câbles de coupage : Il convient que les câbles soient aussi courts que possible, placés l'un près de l'autre à proximité du sol ou sur le sol.

d. Liaison équipotentielle : Il convient d'envisager la liaison de tous les objets métalliques de la zone environnante. Toutefois, des objets métalliques reliés à la pièce à couper accroissent le risque pour l'opérateur de chocs électriques s'il touche à la fois ces éléments métalliques et l'électrode. Il convient d'isoler l'opérateur de tels objets métalliques.

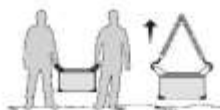
e. Mise à la terre de la pièce à couper : Lorsque la pièce à couper n'est pas reliée à la terre pour la sécurité électrique ou en raison de ses dimensions et de son emplacement, ce qui est le cas, par exemple, des coques de navire ou des charpentes métalliques de bâtiments, une connexion raccordant la pièce à la terre peut, dans certains cas et non systématiquement, réduire les émissions. Il convient de veiller à éviter la mise à la terre des pièces qui pourrait accroître les risques de blessure pour les utilisateurs ou endommager d'autres matériels électriques. Si nécessaire, il convient que le raccordement de la pièce à couper à la terre soit fait directement, mais dans certains pays n'autorisant pas cette connexion directe, il convient que la connexion soit faite avec un condensateur approprié choisi en fonction des réglementations nationales.

f. Protection et blindage : La protection et le blindage sélectifs d'autres câbles et matériels dans la zone environnante peuvent limiter les problèmes de perturbation. La protection de toute la zone de coupage peut être envisagée pour des applications spéciales.

TRANSPORT ET TRANSIT DE LA SOURCE DE COUPAGE



La source de courant de coupage est équipée de deux poignées supérieures permettant le portage à la main à deux personnes. Attention à ne pas sous-évaluer son poids. Les poignées peuvent être utilisées comme un moyen d'engage.



Ne pas utiliser les câbles ou torche pour déplacer la source de courant de coupage. Elle doit être déplacée en position verticale.
Ne pas faire transiter la source de courant au-dessus de personnes ou d'objets.

INSTALLATION DU MATÉRIEL

- Mettre la source de courant de coupage sur un sol dont l'inclinaison maximum est de 10°.
- Prévoir une zone suffisante pour aérer la source de courant de coupage et accéder aux commandes.
- Ne pas utiliser dans un environnement comportant des poussières métalliques conductrices.

Le matériel est de degré de protection IP23, signifiant :

- 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.

Le matériel peut être utilisé à l'extérieur en accord avec l'indice de protection IP23.

Les câbles d'alimentation, de rallonge et de coupage doivent être totalement déroulés afin d'éviter toute surchauffe.



Le fabricant n'assume aucune responsabilité concernant les dommages provoqués à des personnes et objets dus à une utilisation incorrecte et dangereuse de ce matériel.



NEOCUT 105 / 125



ENTRETIEN / CONSEILS



- L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée. Un entretien annuel est conseillé.
- Couper l'alimentation en débranchant la prise, et attendre deux minutes avant de travailler sur le matériel. A l'intérieur, les tensions et intensités sont élevées et dangereuses.

- Régulièrement, enlever le capot et dépoussiérer à la soufflette. En profiter pour faire vérifier la tenue des connexions électriques avec un outil isolé par un personnel qualifié.
- Contrôler régulièrement l'état du cordon d'alimentation. Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après-vente ou une personne de qualification similaire, afin d'éviter tout danger.
- Laisser les ouïes de la source de courant de coupage libres pour l'entrée et la sortie d'air.
- Vérifier que le corps de la torche ne présente pas de fissures ni de fils exposés.
- Vérifier que les consommables sont bien installés et pas trop usés.
- Ne pas utiliser cette source de courant/tension de coupage pour dégeler des canalisations, recharger des batteries/accumulateurs ou démarrer des moteurs.

Entretien du filtre à air :

Purge du contenu de la cuve du filtre :

- Débrancher l'alimentation en air.
- Desserrer le robinet en partie basse de la cuve du filtre en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Pousser le robinet vers le haut pour évacuer l'eau de la cuve.
- Resserrer le robinet en partie basse de la cuve du filtre en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

Démontage de l'élément filtrant :

- Débrancher l'alimentation en air.
- Saisissez la cuve et dévissez la du corps en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- L'élément filtrant (blanc) peut être soufflé ou remplacé en fonction de son état.

Remontage de l'élément filtrant :

- Remettre l'élément filtrant dans la cuve, vérifier la présence du joint torique en partie supérieure.
- Revisser la cuve sur le corps en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

INSTALLATION – FONCTIONNEMENT PRODUIT

Seul le personnel expérimenté et habilité par le fabricant peut effectuer l'installation. Pendant l'installation, s'assurer que le générateur est déconnecté du réseau. Il est recommandé d'utiliser les câbles fournis avec l'appareil afin d'obtenir les réglages optimum du produit.

POSTE LIVRÉ AVEC

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Ref. 063044	Ref. 063112	Ref. 067431	Ref. 067448
 4 m	✓	✓	✓	✓
 raccords pneumatiques	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm
 6 m	-	✓		✓
 kit de clérage	-	✓		✓

Les accessoires livrés avec le générateur doivent être utilisés seulement avec ce produit.

DESCRIPTION

Le NEOCUT est une source de coupage et gougeage Plasma triphasée, elle permet :

- le coupage de tous métaux
- le gougeage sur tous métaux
- le marquage sur tous métaux

Ces 3 procédés requièrent l'emploi de consommables appropriés ainsi que l'emploi d'air comprimé ou d'azote.

DESCRIPTION DU POSTE (FIG. 1 - PAGE 2)

- | | |
|--|---|
| 1- Écran | 7- Poignées de transport |
| 2- Molette de réglage | 8- Emplacement pour raccord pneumatique |
| 3- Douille de raccord de la pince de masse | 9- Câble d'alimentation |
| 4- Connecteur torche Plasma | 10- Commutateur marche / arrêt |
| 5- Trappe d'installation du connecteur CNC 1 analogique (optionnel, ref. 039988) ou CNC 2 digital (optionnel, ref. 064737) | 11- Filtre |
| 6- Trappe d'installation du connecteur CNC 3 Digital Retrofit (optionnel, ref. 068957) | |



ALIMENTATION ÉLECTRIQUE / MISE EN MARCHÉ

- Le NEOCUT 105 est livré avec une prise 32A de type EN 60309-1.
- Le NEOCUT 125 est livré sans prise, il est conseillé d'utiliser une prise 63A de type EN 60309-1.
- Ces sources de courants ne doivent être utilisées que sur une installation électrique triphasée 400V (50-60 Hz) à quatre fils avec un neutre relié à la terre.
- Le courant effectif absorbé (I_{eff}) est indiqué sur le matériel, pour les conditions d'utilisation maximales. Vérifier que l'alimentation et ses protections (fusible et/ou disjoncteur) sont compatibles avec le courant nécessaire en utilisation. Dans certains pays, il peut être nécessaire de changer la prise pour permettre une utilisation aux conditions maximales.
- L'appareil est prévu pour fonctionner sur une tension électrique 400V +/- 15%. Il se met en protection si la tension d'alimentation est inférieure à 340V_{eff} ou supérieure à 460V_{eff} (un code défaut apparaît sur l'écran).
- La mise en marche se fait par rotation du commutateur marche / arrêt (FIG 1 - 10) sur la position I, inversement l'arrêt se fait par une rotation sur la position 0.

Attention ! Ne jamais couper l'alimentation lorsque le poste est en charge.

LIMITATION DE PUISSANCE

Le produit dispose d'une fonction de limitation de puissance.

Cette fonction permet de limiter le courant maximal de coupe pour qu'il soit adapté au calibre de la prise de courant employée.

Accès :

- 1- Produit éteint mais branché au secteur
- 2- Maintenir la molette de réglage appuyée et tourner le commutateur O/I sur I, garder la molette de réglage appuyée jusqu'à ce que l'écran s'allume.
- 3- Relâcher la molette de réglage
- 4- Rappuyer sur la molette de réglage pour faire apparaître le menu
- 5- Placer le curseur sur SETUP et valider en appuyant sur la molette
- 6- Déplacer le curseur sur « I LIMIT »

L'écran affiche le courant auquel le produit doit se limiter. Tourner et valider en appuyant sur la molette.

Placer le curseur sur EXIT, appuyer sur la molette pour retourner à l'écran principal.

Le réglage de limitation est automatiquement sauvegardé, il est donc inutile de refaire ce réglage au prochain allumage.

Réglages recommandés :

Tension d'entrée	Phase	Prise triphasée	I LIMIT
400 V	3	63 A	Maximum : 125 A
		32 A	105 A
		16 A	65 A

BRANCHEMENT SUR GROUPE ÉLECTROGÈNE

Le poste peut fonctionner avec des groupes électrogènes à condition que la puissance auxiliaire réponde aux exigences suivantes :

- La tension doit être alternative, sa valeur efficace doit être de 400V +/- 15%, et de tension crête inférieure à 700V,
- La fréquence doit être comprise entre 50 et 60 Hz.

Il est impératif de vérifier ces conditions, car de nombreux groupes électrogènes produisent des pics de haute tension pouvant endommager les postes.

UTILISATION DE RALLONGE ÉLECTRIQUE

Toutes les rallonges doivent avoir une taille et une section appropriées à la tension de l'appareil.

Utiliser une rallonge conforme aux réglementations nationales.

	Tension d'entrée	Section de la rallonge (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm ²
NEOCUT 125		6 mm ²

ALIMENTATION EN AIR

L'entrée d'air peut être alimentée par un compresseur ou des bouteilles à haute pression. Un manomètre haute pression doit être utilisé sur n'importe quel type d'alimentation et doit être capable d'acheminer du gaz à l'entrée d'air des découpeurs plasma. Ces appareils sont équipés d'un filtre à air intégré (5µm), mais une filtration supplémentaire peut être nécessaire selon la qualité de l'air utilisé (filtre impuretés en option, ref. 039728).



En cas de mauvaise qualité de l'air, la vitesse de coupe est réduite, la qualité de coupe se détériore, la capacité d'épaisseur de coupe diminue et la durée de vie des consommables est réduite.

Pour un rendement optimal, l'air comprimé doit répondre à la norme ISO8573-1, classe 1.2.2. Le point de vapeur maximal doit être - 40 °C. La quantité maximale d'huile (aérosol, liquide et vapeur) doit être de 0.1 mg/m³.



Raccorder l'alimentation en gaz à la source de courant à l'aide d'un tuyau à gaz inerte d'un diamètre interne de 9,5 mm et d'un coupleur à raccord rapide.



La pression ne doit pas excéder 9 bars, la cuve du filtre pourrait exploser.

La pression d'entrée recommandée durant la circulation de l'air est de 5 à 9 bars avec un débit minimum de 305 L/min.



NEOCUT 105 / 125



CHOIX DES CONSOMMABLES

- Coupe manuelle avec torche MT 125 (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- Coupe automatique avec torche AT 125 (6 m : ref. 038479, 12 m : ref. 039520, 15 m : ref. 069787, 20 m : ref. 069794) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- Coupe automatique avec torche AT 160 (6 m : ref. 067479, 12 m : ref. 067486, 15 m : ref. 069800, 20 m : ref. 069817) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105-125 A					

- Gougeage avec torche MT 125 (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

65-85 A					
105 A					
125 A					

RÉGLAGE DU COURANT DE COUPE



Afin d'obtenir les performances escomptées et garantir une durée de vie des consommables correcte, veuillez à régler le courant en adéquation avec la valeur indiquée sur le consommable (exemple 45 A = 45 ampères).



NEOCUT 105 / 125



RÉGLAGE DE LA PRESSION D'AIR

Le NEOCUT est équipé d'un régulateur de pression piloté électroniquement, le réglage de la pression s'effectue via l'IHM (voir pages suivantes). Afin d'obtenir des performances et des durées de vie des consommables optimales, il est très important :

- De définir la bonne longueur de torche
- D'utiliser le mode adapté aux consommables choisis
- D'utiliser le courant adapté aux consommables choisis
- Laisser le réglage de pression sur « auto »

Il est recommandé de vérifier que les paramètres saisis sur l'IHM sont en adéquation avec la configuration réelle notamment en cas :

- De changement de point de raccordement ou d'installation pneumatique
- De changement de longueur de torche
- De changement de type de consommable
- De doute

Il est possible de vérifier le circuit pneumatique grâce à la fonction « test air », ceci permet entre autres de vérifier si la pression fournie par le compresseur est suffisante (voir pages suivantes).

CHOIX DU MODE DE COUPE

	Coupe / coupe avec gâchette verrouillée Utiliser l'un de ces deux modes pour effectuer vos travaux de coupe sur tôle pleine. Un appui sur la gâchette permet de créer l'arc, l'arrêt se fait soit par relâchement de la gâchette soit par « débouchage » (l'arc s'arrête de lui-même). Pour les coupes de grande longueur il est possible d'utiliser le mode gâchette verrouillée, dans ce cas la gâchette peut être relâchée durant la coupe. Ceci diminue la fatigue et permet de tenir la main un peu plus éloignée de la zone de coupe.
	Gougeage / gougeage avec gâchette verrouillée Utiliser l'un de ces deux modes pour effectuer vos travaux de gougeage. Un appui sur la gâchette permet de créer l'arc, l'arrêt se fait soit par relâchement de la gâchette soit par « débouchage » (l'arc s'arrête de lui-même). Pour les coupes de grande longueur il est possible de d'utiliser le mode gâchette verrouillée, dans ce cas la gâchette peut être relâchée durant la coupe. Ceci diminue la fatigue et permet de tenir la main un peu plus éloignée de la zone de coupe.
	Coupe de tôles ajourées Utiliser ce mode pour effectuer des travaux de coupe sur des tôles ajourées nécessitant des arrêts / reprises de coupe répétitifs. Il s'agit d'un mode de coupe où l'arc se réarmore de lui-même tant que la gâchette est maintenue appuyée. Ce mode permet ainsi un travail confortable car il évite à l'opérateur de relâcher et de rappuyer sans cesse sur la gâchette
	Marquage Ce mode compatible avec tous les consommables de coupage fonctionne à faible courant, il permet de marquer en surface les tôles. Particulièrement utile pour la coupe automatisée pour inscrire par exemple des références, des numéros de lots... ce mode est également accessible avec une torche manuelle.

PREMIER DÉMARRAGE

1	Langue	2	Unités (m./bar ou ft./psi)	
3	Modèle de torche (NEOCUT 125 uniquement)	4	Longueur de la torche	3-4 : Réglages importants pour le bon fonctionnement du produit. Ces données sont exploitées par le générateur pour calculer et appliquer la pression optimale de fonctionnement.

Une rotation de la molette déplace le curseur en face de la sélection souhaitée, un appui sur la molette valide la sélection.
Note : En cas d'erreur de saisie, ces paramètres pourront être corrigés (voir menu setup).



NEOCUT 105 / 125



NAVIGATION DANS L'IHM

UTILISATION DE LA MOLETTE



- La rotation de la molette permet
- un réglage d'un paramètre numérique (courant, pression)
 - le déplacement du curseur matérialisant une sélection



- L'appui sur la molette permet
- de valider un choix (pointé par le curseur)
 - d'accéder à la barre d'outils depuis l'écran principal ou depuis l'écran de réglage pression

ÉCRAN PRINCIPAL (réglage du courant) :



Cet écran s'affiche dès le démarrage de la machine :

- 1- Mode de fonctionnement
- 2- Pression en cours*
- 3- Longueur de torche sélectionnée
- 4- Courant

Le réglage de courant s'effectue directement depuis cet écran.

**Une flèche pointant vers le haut ou vers le bas peut apparaître à droite de la pression lorsque la pression a été déréglée par l'utilisateur, la flèche s'efface lorsque la pression réglée est optimale ou que le réglage de pression est réglé en mode « auto »*

BARRE D'OUTILS (accès par un appui molette)



- 1- Accès à l'écran de sélection du mode
- 2- Accès à l'écran principal (réglage du courant)
- 3- Accès à l'écran de réglage de pression
- 4- Accès au menu Setup

SÉLECTION DU MODE



6 modes sont disponibles, pour faire le bon choix se référer au chapitre « choix du mode ».

RÉGLAGE DE PRESSION



Par défaut, l'écran se présente de la manière suivante :

- 1- Mode de fonctionnement
- 2- Courant
- 3- Longueur de torche
- 4- Pression*

**La pression est par défaut verrouillée en automatique (matérialisé par l'inscription AUTO et le cadenas fermé) : la machine se charge de régler la bonne valeur de pression en fonction de différents paramètres (tels que le courant, le mode, la longueur de torche)*



NEOCUT 105 / 125



Pour basculer le réglage de pression en mode manuel, il faut effectuer un appui long sur la molette : un décompte va commencer à côté du cadenas.

Un relâchement de la molette pendant le décompte annule l'action de déverrouillage de la pression.



A la fin du décompte l'écran suivant va apparaître :

- le cadenas est ouvert (symbolisant que le réglage est possible)
- la pression en cours est affichée (la valeur correspond à la valeur utilisée en mode automatique)
- Un bar-graph accompagné d'une valeur donne la tendance (le texte « optimal » s'affiche lorsque la valeur choisie correspond parfaitement à la valeur qui serait utilisée en mode automatique)



Exemple d'un réglage de pression supérieur à la valeur optimale de +0.2bar
Pour revenir en réglage automatique il faut effectuer un appui long sur la molette : un décompte va commencer à côté du cadenas.

A la fin du décompte, le réglage sera en « AUTO » avec le cadenas verrouillé.

MENU « SETUP »



COMPTEURS



Cet outil permet de compter le nombre de cycles et la durée de coupe de la tuyère ainsi que de l'électrode :

- 1- Nombre de cycles et temps cumulé d'utilisation de l'électrode
- 2- Nombre de cycles et temps cumulé d'utilisation de la tuyère
- 3- Menu de remise à zéro des compteurs
- 4- Retour au menu Setup

Remise à zéro des compteurs



Afin d'avoir un comptage représentatif, il est nécessaire de remettre le ou les compteurs du ou des consommables remplacés.

Le menu de remise à zéro des compteurs propose :

- 1- Remise à Zéro des compteurs de l'électrode
- 2- Remise à Zéro des compteurs de la tuyère
- 3- Remise à zéro de tous les compteurs
- 4- Retour à l'écran précédent



NEOCUT 105 / 125



Pour effectuer une remise à zéro choisir la ligne souhaitée en tournant la molette et effectuer un appui long (un décompte s'affiche à droite de la ligne sélectionnée), à la fin du décompte le sélectionné est remis à zéro. Un relâchement de la molette pendant le décompte annule l'action.

Note : cette fonction est uniquement une aide pour le suivi de l'usure des consommables. L'utilisateur n'est pas contraint à utiliser cette fonction et encore moins à remettre à zéro les compteurs à chaque changement de consommable (il n'y a pas de blocage de la machine en cas de nombre cycles ou durées d'utilisation trop importantes).

TEST AIR



Cet outil permet de forcer l'air en sortie du générateur pour :
- purger le circuit en cas de présence d'humidité dans ce dernier
- contrôler si la performance du compresseur est suffisante

- 1- Réglage de la pression de test
- 2- Affichage de la pression à l'entrée du produit
- 3- Affichage de la pression en sortie du produit

Un appui sur la molette coupe l'air et revient au menu Setup.

LONGUEUR TORCHE



Permet de choisir le modèle de torche (uniquement pour le NEOCUT 125)

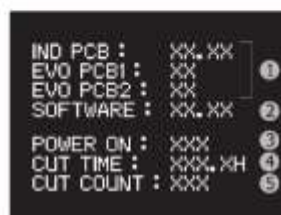
⚠ Réglage important pour le bon fonctionnement du produit. Cette donnée est exploitée par le générateur pour calculer et appliquer la pression optimale de fonctionnement.



Permet de changer la longueur de la torche

⚠ Réglage important pour le bon fonctionnement du produit. Cette donnée est exploitée par le générateur pour calculer et appliquer la pression optimale de fonctionnement.

JOURNAL



Affichage du journal de bord :

- 1- Version des cartes électroniques
- 2- Version logicielle
- 3- Nombre d'allumages de la machine
- 4- Temps total de coupe
- 5- Nombre de cycles de coupe

LANGUE



Permet de changer la langue en cours



NEOCUT 105 / 125



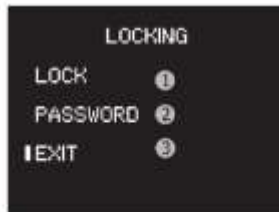
UNITÉS



Permet de changer les unités en cours :

- Unités SI : longueur de torche exprimée en mètres et pression exprimée en bar
- Unités impériales : longueur de torche exprimée en pieds et pression exprimée en PSI

LOCKING (VERROUILLAGE)



- 1- Active le verrouillage de l'IHM et revient à l'écran principal
- 2- Accès au changement de mot de passe
- 3- Sortie du menu (sans verrouiller)

Choix du mot de passe



Tourner la molette pour sélectionner le premier chiffre puis valider en appuyant sur la molette. Répéter l'opération pour les 3 chiffres restants.

Une fois le mot de passe modifié, l'affichage revient sur le menu LOCKING avec le curseur positionné sur «LOCK».

Déverrouillage



Le cadenas symbolise que l'écran est verrouillé.

Pour déverrouiller l'écran, faire un appui long sur la molette jusqu'à la fin du décompte (3 secondes). Saisir le mot de passe pour déverrouiller.

Après 3 saisies erronées de votre mot de passe, l'interface est bloquée et demande un code de déverrouillage (SUPER PASSWORD) à 6 chiffres. Ce code non modifiable est : 314159.

DÉROULEMENT D'UNE SÉQUENCE DE COUPE

1- À l'appui sur la gâchette un arc se forme : l'arc-pilote. Il s'agit d'un arc de faible puissance s'établissant entre l'électrode et la tuyère, il permet l'amorçage sur la tôle à découper.

2- Lorsque l'arc-pilote touche la tôle, le découpeur plasma détecte l'amorçage. L'arc circule alors entre l'électrode et la tôle, le générateur augmente le courant jusqu'à la valeur réglée par l'opérateur.

3- En fin de coupe (relâché de gâchette ou débouchage), l'arc s'arrête, l'air continue de sortir pendant plusieurs dizaines de secondes pour refroidir la torche et les consommables.

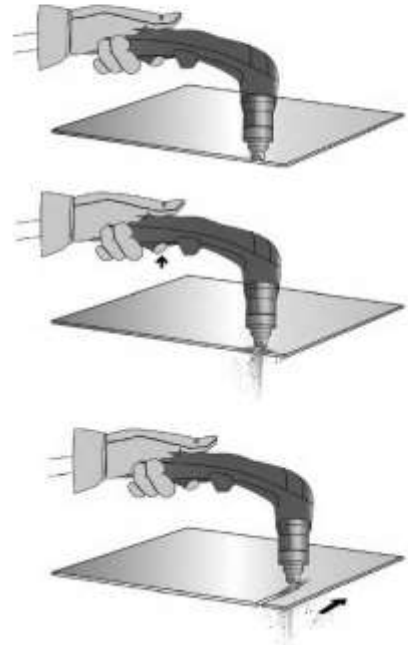
AFFICHAGE EN COURS DE COUPE



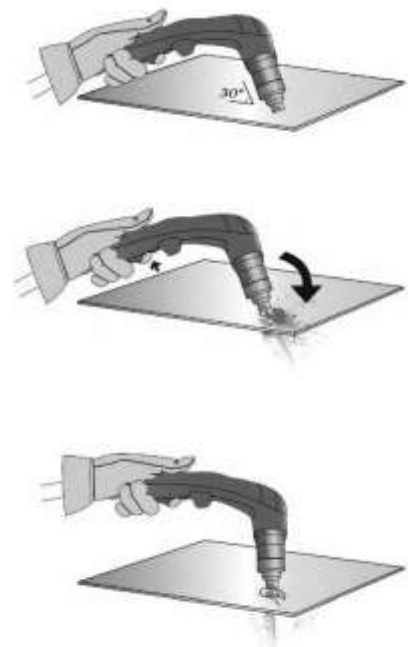
- 1- Rappel du mode en cours
- 2- Mesure de la pression à l'entrée du produit
- 3- Mesure de la tension d'arc
- 4- Consigne de courant
- 5- Rappel de la pression de sortie
- 6- Mesure du courant

**COUPE MANUELLE À PARTIR DU BORD DE LA PIÈCE :**

- ① La pince de masse fixée à la pièce, maintenez le patin de la torche perpendiculaire (90°) à l'extrémité de la pièce.
- ② Appuyez sur la gâchette de la torche pour amorcer l'arc jusqu'à ce que celui-ci ait complètement entamé la pièce.
- ③ Lorsque la pièce est entamée, traînez légèrement le patin sur la pièce pour continuer la coupe. Essayez de maintenir un rythme régulier.

**DÉPART DE COUPE EN PLEINE TÔLE :**

- ① La pince de masse fixée à la pièce, maintenez la torche à un angle d'environ 30° sur la pièce.
- ② Appuyez sur la gâchette de la torche pour amorcer l'arc tout en maintenant l'angle (30°) par rapport à la pièce. Faire pivoter lentement la torche vers une position perpendiculaire (90°).
- ③ Immobilisez la torche tout en continuant à appuyer sur la gâchette. Si les étincelles sortent au bas de la pièce, l'arc a percé le matériau.
- ④ Lorsque la pièce est entamée, traînez légèrement le patin sur la pièce pour continuer la coupe. Essayer de maintenir un rythme régulier.



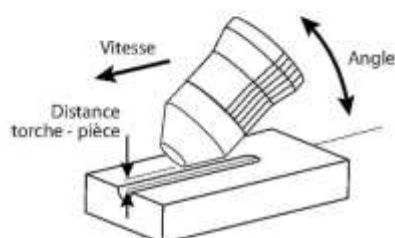


NEOCUT 105 / 125



GOUGEAGE :

- ① La pince de masse fixée à la pièce, maintenez la torche à un angle d'environ 45° sur la pièce, tout en maintenant le patin spécial gougeage à environ 2 mm de la pièce avant d'amorcer la torche.
- ② Appuyez sur la gâchette de la torche pour amorcer l'arc tout en maintenant l'angle à 45° sur la pièce à mesure que vous pénétrez dans la goujure.
- ③ Poussez l'arc plasma dans le sens de la goujure que vous souhaitez créer. Maintenez une distance minimale entre le patin de la torche et le métal fondu pour éviter de réduire la durée de vie du consommable ou d'endommager la torche.



PROFIL DE LA GOJURE

Vous pouvez varier le profil de la goujure en variant la vitesse de la torche sur la pièce, la distance torche-pièce, l'angle de la torche sur la pièce et le courant de sortie de la source de courant.

MODIFICATION DU PROFIL DE LA GOJURE

SOUHAIT									
		-	+	+	-	-	+	+	-
	Profondeur	-	+	-	+	-	-	+	-
Solutions		Augmenter la vitesse	Réduire la vitesse	Augmenter la distance torche-pièce	Réduire la distance torche-pièce	Augmenter l'angle	Réduire l'angle	Augmenter le courant	Réduire le courant

SÉCURITÉS

Les sécurités empêchent le fonctionnement du produit mais sont généralement dues à une erreur de manipulation, un oubli de la part de l'utilisateur ou à un problème d'environnement. Le tableau qui suit guide l'utilisateur pour résoudre lui-même le problème.

Icône à l'apparition de la sécurité	Icône de rappel	Signification	Remèdes
 Torche absente		Torche déconnectée	Connecter une torche. Si le problème persiste lorsqu'une torche est branchée, faites contrôler le câblage de la torche ou remplacer la torche.
 Torche non reconnue		Torche non reconnue	Connecter une torche compatible avec le produit. Si le problème persiste lorsqu'une torche est branchée, faites contrôler le câblage de la torche ou remplacer la torche.
 Buse absente		Buse démontée	Contrôler la présence de tous les consommables et revisser la buse.



NEOCUT 105 / 125



 Air absent		Pas d'air	Brancher l'air et vérifier la pression du compresseur
 Pression trop basse		Pression d'entrée insuffisante	Brancher l'air comprimé, vérifier la compatibilité du raccord d'air utilisé, vérifier que le compresseur soit alimenté électriquement.
 Entrée en surpression		Pression d'entrée trop haute	La pression d'entrée est supérieure à 9 bar. Déconnecter la source d'air, contrôler la pression du compresseur, baisser la pression de celui-ci. Ajouter si nécessaire un régulateur de pression entre la sortie du compresseur et l'entrée d'air du découpeur plasma.
↑ Si les icônes ci-dessus s'affichent, la coupe est interdite mais la navigation dans l'IHM est toujours possible. ↑			
		Protection thermique	Le poste est utilisé au-delà de son facteur de marche ou à une température trop élevée ou dans un espace confiné. Laisser le poste se refroidir, améliorer son aération.
 Surtension		Surtension	Si la surtension ou la sous-tension sont passagères, le découpeur redémarrera de lui-même après 15 secondes de non défaut. Dans le cas contraire ou dans le cas d'une absence de phase, faire contrôler l'installation électrique et la prise du produit par un électricien.
 Tension faible		Sous-tension	
 Manque phase		Absence de phase	
 Réessayer		L'arc-pilote ne s'est pas établi	Ceci est probablement dû aux consommables, vérifier leur état, les remplacer si nécessaire. Réessayer. Au bout de 3 tentatives sans succès, un code erreur apparaîtra (E05 ou E06).
 Gâchette appuyée		La gâchette de la torche est appuyée au démarrage.	Relâcher la gâchette de la torche pour continuer. Si la gâchette n'est pas physiquement appuyée, faites contrôler le câblage de la torche.

ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

Les anomalies entraînent un arrêt immédiat du découpeur plasma, la navigation dans l'IHM n'est pas permise.

Logo	Code	Message	Causes possibles	Remèdes
	E00	CTN	Un capteur de température est endommagé ou débranché.	Vérifier le branchement des capteurs, les remplacer si nécessaire.
	E01	Relais	Le relais de puissance ne se ferme pas.	Retourner le produit pour réparation.
	E02	Ventilateur	Le ventilateur ne tourne pas	Vérifier s'il n'y a pas un corps étranger empêchant la rotation normale du ventilateur
			Le ventilateur ne tourne pas à la bonne vitesse	Vérifier le branchement, remplacer le ventilateur si nécessaire
	E03	Défaut regulat. d'air	Le régulateur de pression n'arrive pas à réguler la pression malgré une alimentation en air adaptée	Remplacer le régulateur de pression. Retourner le produit pour réparation.
	E04			
	E05	Elect bloquée ouvert	Pas de contact entre l'électrode et la tuyère.	Vérifier la présence des consommables et leur état. Les changer si nécessaire. Redémarrer la machine et réessayer.
	E06	Elect bloquée fermée	L'électrode n'arrive pas à se rétracter	Vérifier que l'électrode n'est pas soudée à la tuyère, vérifier que l'électrode est bien mobile, changer les consommables
	E24	EEPROM/12C	Défaut lié à la mémoire interne.	Retourner le produit pour réparation.



NEOCUT 105 / 125



-	-	L'arc s'arrête au bout de 3 secondes de coupe	Pas de détection de courant dans la pince de masse	Vérifier que la pince de masse soit bien connectée sur la pièce à découper sur une zone propre (absence de rouille, peinture ou graisses).
-	-	L'appareil ne s'allume pas	Pas d'alimentation électrique	Vérifier que le cordon d'alimentation du produit est bien branché dans la prise et que le commutateur marche/arrêt est bien sur la position marche.
-	-			Vérifier que le disjoncteur ne s'est pas déclenché.
-	-	L'arc-pilote se coupe rapidement	Consommables usés	Vérifier l'état des consommables et remplacer le cas échéant.
-	-	L'arc se coupe durant la coupe	Vitesse de coupe trop faible sur tôles fines	Réduire le courant / augmenter la vitesse de déplacement.
-	-		Contact au niveau de la pince de masse de mauvaise qualité	Vérifier que la pince de masse soit bien connectée sur la pièce à découper sur une zone propre (absence de rouille, peinture ou graisses).
-	-		Hauteur de coupe trop élevée	Utiliser un patin de coupe et le maintenir en contact avec la pièce à couper.
-	-	Usure prématurée des consommables	Courant de coupe inapproprié aux consommables employés	Se référer au chapitre «Réglage du courant de coupe».
-	-		Pression d'air inappropriée	Se référer au chapitre «Réglage de la pression d'air».
-	-		Air humide	Purger les filtres d'air du poste et du réseau d'air comprimé. Ajouter le filtre d'air additionnel ref. 039728.

CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'œuvre).

La garantie ne couvre pas :

- Toutes autres avaries dues au transport.
- L'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).
- Les incidents dus à un mauvais usage (erreur d'alimentation, chute, démontage).
- Les pannes liées à l'environnement (pollution, rouille, poussière).

En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :

- un justificatif d'achat daté (ticket de sortie de caisse, facture...)
- une note explicative de la panne.



SAFETY INSTRUCTIONS

GENERAL INSTRUCTIONS



Read and understand the following safety instructions before use.

Any modification or updates that are not specified in the instruction's manual should not be undertaken.

The manufacturer is not liable for any injury or damage due to a non-compliance with the instructions featured in this manual. In the event of problems or uncertainties, please consult a qualified person to handle the installation properly.

ENVIRONMENT

This equipment must be used for cutting operations in accordance with the limits indicated on the descriptive panel and/or in the user manual. Safety instructions must be followed. In case of improper or unsafe use, the manufacturer cannot be held liable.

This equipment must be used and stored in a room free from dust, acid, flammable gas or any other corrosive agent. Operate the machine in an open, or well-ventilated area.

Operating temperature:

Use between -10 and +40°C (+14 and +104°F).

Storage between -20 and +55°C (-4 and 131°F).

Air humidity:

Lower or equal to 50% at 40°C (104°F).

Lower or equal to 90% at 20°C (68°F).

Altitude:

Up to 1000 meters above sea level (3280 feet).

INDIVIDUAL PROTECTION & OTHERS

Cutting can be dangerous and cause severe injuries.

Cutting exposes individuals to a dangerous source of heat, arc rays, electromagnetic fields (special precautions need to be taken by people that have a pacemaker), risk of electrocution, noise and gas fumes.

To protect oneself as well as others, ensure the following safety precautions are taken:



In order to protect you from burns and radiations, wear clothing without turn-ups or cuffs. These clothes must be insulating, dry, fireproof, in good condition and cover the whole body.



Wear protective gloves which provide electrical and thermal insulation.



Use sufficient cutting protective gear for the whole body: hood, gloves, jacket, trousers... (varies depending on the application/operation) Protect the eyes during cleaning operations. Contact lenses are prohibited during use.



It may be necessary to install fireproof welding curtains in order to protect against safety hazards such as arc rays, weld spatters and sparks.

Ensure that people around the cutting area do not look at the arc or the molten metal and wear protective clothes.

Ensure ear protection is worn by the operator if the work exceeds the authorised noise limit (the same applies to any person in the cutting area).

Keep hands, hair and clothes away from moving parts such as fans, and motors.

Never remove the safety covers from the cooling unit when the machine is plugged in. The manufacturer is not liable for any injury or damage caused due to non-compliance with the safety precautions.



Parts that have previously been cut will be hot and may cause burns if touched. If maintenance of the torch is required, ensure that it is given sufficient time to cool down by waiting at least 10 minutes. When using a water-cooled torch, make sure that the cooling unit is switched on to avoid any burns that could potentially be caused by the liquid.

It is important to secure the working area before leaving it to ensure protection of the goods and the safety of people.

WELDING FUMES AND GAS



The fumes, gas and dust generated by cutting are a potential health hazard. It is mandatory to ensure adequate ventilation and/or extraction to keep fumes and gas away from the work area. Using an air fed welding helmet is recommended in case of insufficient ventilation in the workplace.

Check that the air supply is effective by referring to the recommended safety regulations.

When cutting in small areas, operators must be supervised from a safe distance. Cutting certain materials containing lead, cadmium, zinc, mercury or beryllium can be particularly hazardous. It is also recommended to degrease the parts before cutting them.

Gas cylinders must be stored in an open or ventilated area. They must be stored vertically and held by a support or trolley to limit the risk of fall. Do not cut in areas where grease or paint are stored.



NEOCUT 105 / 125



FIRE AND EXPLOSION RISKS



Protect the entire working area and ensure that flammable items are stored at a distance of at least 11 meters. Fire extinguishing equipment must be kept in close proximity when cutting materials.

Be careful of weld spatter and sparks, even through cracks. If not careful then this could potentially lead to a fire or an explosion. Keep people, flammable materials/objects and containers that are under pressure at a safe distance. Cutting in containers or pipes should be avoided and, if they are open, then flammable or explosive materials must be removed (oil, fuel, gas...). Grinding operations should not be carried out close to the power supply or flammable materials.

ELECTRICAL SAFETY



The electrical mains used must have an earth terminal. Use the recommended fuse size. An electric shock could cause serious injuries or potentially even deadly accidents.

Do not touch any live part of the machine (inside or outside) when it is plugged in (Torches, cables, clamps) because they are connected to the cutting circuit.

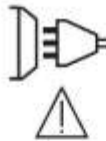
Before opening the device, it is imperative to disconnect it from the mains and wait 2 minutes, so that all the capacitors are discharged. Do not touch the torch or electrode holder and earth clamp at the same time.

Damaged cables and torches must be changed by a qualified technician. Make sure that the cable cross section is adequate with the usage (extensions and welding cables). Always wear clothing that is dry and in good condition in order to shield yourself from the cutting circuit. Wear insulating shoes, regardless of the workplace/environment in which you work in.

EMC MATERIAL CLASSIFICATION



This Class A machine is not intended to be used on a residential site where the electric current is supplied by the domestic low-voltage power grid. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility at these sites, due to conducted interferences as well as radiation.



This equipment does not comply with IEC 61000-3-12 and is intended to be connected to private low-voltage systems interfacing with the public power grid only at the medium- or high-voltage level. If connected to a public low-voltage power grid, the installer or user of the machine has to ensure, by checking with the network operator, that the device can be connected.

This equipment complies with the IEC 61000-3-11 standard.

ELECTROMAGNETIC INTERFERENCES



The electric current flowing through any conductor causes electrical and magnetic fields (EMF). The cutting current generates an EMF around the cutting circuit and the cutting equipment.

The EMF electromagnetic fields can interfere with certain medical implants, such as pacemakers. Protective measures must be taken for people having medical implants. For example, by restricting access to passers-by or conducting an individual risk evaluation for the users.

All users should take the following precautions in order to minimise exposure to the electromagnetic fields (EMF) generated by the cutting circuit:

- position the cutting cables together - if possible, attach them;
- keep your head and upper body as far as possible from the cutting circuit;
- never wrap the cable around your body;
- Never position your body between the cables. Hold both cutting cables on the same side of your body;
- Connect the earth clamp as close as possible to the area being cut;
- do not work too close to, do not lean and do not sit on the cutting machine ;
- do not cut when you're carrying the machine.



People wearing pacemakers are advised to consult their doctor before using this device. Exposure to electromagnetic fields while welding may have other health effects which are not yet identified.

RECOMMENDATIONS FOR WELDING AREA ASSESSMENT AND CUTTING

General points

The user is responsible for the installation and use of the arc cutting equipment according to the manufacturer's instructions. If electromagnetic disturbances are detected, the user is responsible for resolving the situation with the manufacturer's technical support. In certain cases, this corrective action may be as simple as earthing the cutting circuit. In other cases, it may be necessary to construct an electromagnetic shield around the cutting power source and around the entire piece by fitting input filters. In all cases, electromagnetic interferences must be reduced until they are no longer an issue.



NEOCUT 105 / 125



Cutting area assessment

Before installing the machine, the operator must evaluate the possible electromagnetic problems that may arise in the area where the installation is planned. The following elements should be considered:

- a) the presence (above below and next to the arc cutting machine) of other power cables, remote cables and telephone cables;
- b) television transmitters and receivers;
- c) computers and other hardware
- d) critical safety equipment such as industrial machine protection;
- e) the health and safety of the people in the area such as people with pacemakers or hearing aids;
- f) calibration and measuring equipment;
- g) the isolation of other pieces of equipment which are in the same area.

The operator has to ensure that the devices and equipment used in the same area are compatible with each other. This may require extra precautions;

- h) the time of day during the cutting or other activities have to be performed.

The dimension of the cutting area that has to be considered depends on the size and shape of the building and the type of work undertaken. The area taken into consideration might go beyond the limits of the installation.

Cutting installation assessment

Besides the welding area, the assessment of the arc cutting system installation itself can be used to identify and resolve cases of disturbances. The assessment of emissions must include in situ measurements as specified in Article 10 of CISPR 11. In situ measurements can also be used to confirm the effectiveness of mitigation measures.

RECOMMENDED METHODS TO REDUCE ELECTROMAGNETIC EMISSIONS

a. National power grid: the plasma cutting machine must be connected to the national power grid in accordance with the manufacturer's recommendation. In case of interference, it may be necessary to take additional precautions such as the filtering of the power supply network. Consideration should be given to shield the power supply cable in a metal frame or equivalent from a permanent cutting installation. It is necessary to ensure the electrical continuity of the frame along its entire length. The frame should be connected to the cutting machine to ensure good electrical contact between the conduct and the casing of the cutting machine.

b. Maintenance of the arc cutting equipment: the arc cutting machine should be subject to a routine maintenance check according to the recommendations of the manufacturer. All accesses, service doors and covers should be closed and properly locked when the arc welding equipment is on. The arc cutting equipment must not be modified in any way, except for the changes and settings outlined in the manufacturer's instructions. The spark gap of the arc starts and arc stabilization devices must be adjusted and maintained according to manufacturer's recommendations.

c. Cutting cables: cables must be as short as possible, close to each other and close to the ground, if not on the ground.

d. Equipotential bonding: consideration should be given to bond all metal objects in the surrounding area. However, metal objects connected to the workpiece increase the risk of electric shock if the operator touches both the metal parts and the electrode. It is necessary to insulate the operator from such metal objects.

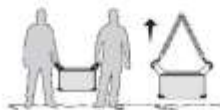
e. Earthing of the metal part to be cut : When the part is not earthed - due to electrical safety reasons or because of its size and its location (e.g. ship hulls or metallic building structures), the earthing of the part can, in some cases but systematically, reduce emissions. It is preferable to avoid the earthing of parts that could increase the risk of injury to the users or damage other electrical equipment. If necessary, it is appropriate that the earthing of the part is done directly, but in some countries that do not allow such direct connection, it is appropriate for the connection to be made with a capacitor selected according to national regulations.

f. Protection and shielding: The selective protection and shielding of other cables and devices in the area can reduce perturbation issues. The protection of the entire cutting area can be considered for specific situations.

TRANSPORT AND TRANSIT OF THE CUTTING MACHINE



The machine is equipped with two handles to facilitate transport, which requires two people. Be careful not to underestimate the weight of the machine. The handle cannot be used to lift the product.



Do not use the cable or torch to move the machine. The cutting equipment must be moved in an upright position.

Do not place/carry the unit over people or objects.

EQUIPMENT INSTALLATION

- Put the machine on the floor (maximum incline of 10°)

- Provide an adequate area to ventilate the machine and access the controls.

- This equipment must be used and stored in a place protected from dust, acid, gas or any other corrosive substance.

The equipment protection is rated IP23 meaning that:

- sensitive parts of the equipment are protected from objects with a diam > 12.5 mm and,
- it is protected against rainfall with a 60° vertical incline.

The equipment can be used outside in accordance with the IP23 protection certification.

Power cables, extension leads and welding cables must be fully uncoiled to prevent overheating.



The manufacturer does not accept any liability in relation to damages caused to objects or harm caused to persons as the result of incorrect and/or dangerous use of the machine.



NEOCUT 105 / 125



MAINTENANCE / RECOMMENDATIONS



- Maintenance should only be carried out by a qualified person. A yearly maintenance is recommended.
- Ensure the machine is unplugged from the mains, and then wait 2 minutes before carrying out maintenance work. Inside, voltages and currents are high and dangerous.

- Remove the casing 2 or 3 times a year to remove any excess dust. Take this opportunity to have the electrical connections checked by a qualified person, with an insulated tool.
- Regularly check the condition of the power supply cable. If the power cable is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its after sales service or an equally qualified person to prevent danger.
- Ensure the vents of the device are not blocked to allow adequate air circulation.
- Check that the torch does not have any cracks or exposed wires.
- Check that the consumables are installed properly and not worn.

Air filter maintenance :

Purge of the filter tank :

- Unplug the air supply.
- Loosen the valve in the lower part of the filter tank by turning it anticlockwise.
- Push the tap upwards to drain the water from the tank.
- Tighten the valve at the bottom of the filter tank by turning it clockwise.

Removing the filter element :

- Disconnect the air supply.
- Take hold of the tank and unscrew it from the body by turning it anticlockwise.
- The filter element (white) can be blown out or replaced depending on its condition.

Reassembling the filter element :

- Put the filter element back in the tank, check the presence of the O-ring in the upper part.
- Screw the tank back onto the body by turning it clockwise.

INSTALLATION – PRODUCT OPERATION

Only qualified personnel authorised by the manufacturer should perform the installation of the welding equipment. During the installation, the operator must ensure that the machine is disconnected from the mains.

MACHINE SUPPLIED WITH

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Ref. 063044	Ref. 063112	Ref. 067431	Ref. 067448
 4 m	✓	✓	✓	✓
 Pneumatic fittings	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm
 6 m	-	✓		✓
Starting kit	-	✓		✓

Accessories supplied with the generator are designed to be used on this machine only.

DESCRIPTION

NEOCUT is a three-phase Plasma cutting & gouging machine, it will allow:

- Cutting on all metal types
- Gouging on all metal types
- Marking on all metal types

These 3 processes require the use of appropriate consumables as well as compressed air or nitrogen.

EQUIPMENT DESCRIPTION (FIG. 1 - PAGE 2)

- | | |
|--|--|
| 1- Display screen | 7- Transport handles. |
| 2- Adjustment knob | 8- Replacement for pneumatic connector |
| 3- Earth clamp connection socket | 9- Power supply cable |
| 4- Plasma torch connector | 10- On/off switch |
| 5- CNC 1 analog (optional, ref. 039988) or CNC 2 digital (optional, ref. 064737) connector installation door | 11- Filter |
| 6- Installation door for digital retrofit CNC 3 connector (option, ref. 068957) | |



NEOCUT 105 / 125



POWER SUPPLY / POWER UP

- The NEOCUT 105 is supplied with a 32A plug of type EN 60309-1.
 - The NEOCUT 125 is supplied without plug, it is recommended to use a 63A plug of type EN 60309-1.
 - These current sources should only be used on a four-wire, three-phase 400V (50-60 Hz) electrical installation with a neutral connected to earth.
 - The effective absorbed current (I_{eff}) is indicated on the device, for maximum operating conditions. Check that the power supply and its protections (fuse and/or circuit breaker) are compatible with the current required in use. In some countries, it may be necessary to change the plug to allow use at maximum conditions.
 - The machine is designed to work on a 400V +/- 15% power supply. If the input voltage is below 340Veff or above 460Veff, the machine goes into protection and the screen displays an error code.
 - Power up the machine by setting the main on / off switch (FIG 1-10) to I position, and stop it by setting it on the 0 position.
- Warning! Never disconnect the power supply while the machine is operating.**

POWER LIMITING

The product has a power limitation function.

This feature allows the maximum cutting current output to be limited to match the size of the power outlet being used.

To access:

- 1- Make sure the product is switched off but connected to the mains socket
- 2- Press and hold the control knob, then turn the O/I switch to I, keep the control knob pressed until the display lights up.
- 3- Release the control knob
- 4- Press the control knob again to open the menu.
- 5- Position the cursor on SETUP, and confirm by pressing the control knob
- 6- Move the cursor to «I MAX LIMIT»

The screen displays the current to which the product will be limited. Turn and validate by pressing the control knob.

Move the cursor to EXIT, and then press the control knob again to return to the main screen.

The limitation setting is automatically saved, so there is no need to repeat this procedure the next time the power is switched on.

Recommended settings :

Input voltage	Phase	Three-phase socket	I MAX LIMIT
400 V	3	63 A	Maximum : 125 A
		32 A	105 A
		16 A	65 A

CONNECTION TO A GENERATOR

The machine can work with generators as long as the auxiliary power matches these requirements:

- The voltage must be AC, always be greater than 400Vac ±15%, and the peak voltage below 700V,
- The frequency must be between 50 and 60 Hz.

It is imperative to check these requirements, as many generators generate high voltage peaks that can damage these machines.

USE OF EXTENSION LEADS

All extension leads must have an adequate size and section, relative to the voltage of the machine.

Use an extension lead that complies with national safety regulations.

	Voltage input	Extension lead section (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm ²
NEOCUT 125		6 mm ²

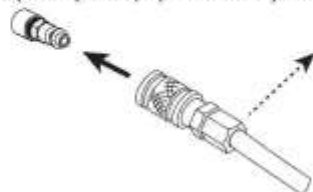
AIR SUPPLY

The air supply can come from a compressor or high-pressure bottles. A high-pressure manometer must be used on any type of air supply and must be able to transport the gas to the plasma cutter. These machines come with an integrated air filter (5µm), but an extra filtering system can be necessary depending on the quality of the air supply (optional impurities filter, ref. 039728).



If the supplied air is of low quality, the cutting speed is reduced, the cutting quality deteriorates, the maximum cutting capacity decreases and the life cycle of the consumables is reduced.

For best performance, the compressed air must comply with the standard ISO8573-1, class 1.2.2. The maximum steam point must be - 40 °C. The maximum quantity of oil (aerosol, liquid and steam) must be 0.1 mg/m³.



Connect the gas supply to the power source using an inert gas pipe with an internal diameter of 9.5 mm and a quick release connector.



The pressure must not exceed 9 bars, or the filter tank could explode.

The recommended input pressure during air circulation is 5 to 9 bars with a minimum debit of 305 L/min.



NEOCUT 105 / 125



CHOICE OF CONSUMABLES

- Manual cutting with torch MT 125 (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- Automatic cutting with torch AT 125 (6 m : ref. 038479, 12 m : ref. 039520, 15 m : ref. 069787, 20 m : ref. 069794) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- Automatic cutting with torch AT 160 (6 m : ref. 067479, 12 m : ref. 067486, 15 m : ref. 069800, 20 m : ref. 069817) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105-125 A					

- Gouging with torch MT 125 (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

65-85 A					
105 A					
125 A					

CUTTING CURRENT SETTINGS



In order to obtain the expected performance and to guarantee a long lifetime for the consumables, make sure the current is set in accordance with the value indicated on the consumable (e.g. 45 A = 45 amps).

Adjustment is simply done using the dial on the main screen.



NEOCUT 105 / 125



AIR PRESSURE ADJUSTMENT

The NEOCUT is equipped with an electronically controlled pressure regulator, the pressure is adjusted via the HMI (see following pages). In order to obtain optimal performance and service life of the consumables, it is very important :

- To define the right torch length
- To use the adapted mode for the chosen consumables
- To use the appropriate current for the chosen consumables
- Leave the pressure setting on «auto».

It is recommended to check that the parameters entered on the HMI are in line with the actual configuration, especially in the case of:

- Connection point or pneumatic installation changes
- Torch length change
- Consumable type change
- Doubt.

It is possible to check the pneumatic circuit using the «air test» function, this allows, among other things, to check whether the pressure supplied by the compressor is sufficient (see following pages).

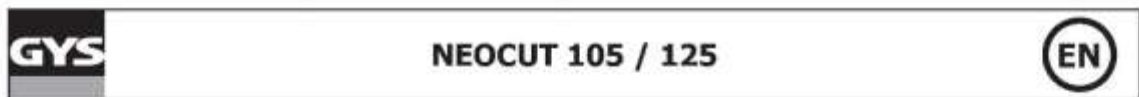
CUTTING MODE CHOICE

	Cutting / cutting with locked trigger Use one of these two modes to perform your cutting work on solid sheet metal. Pull the trigger to create the arc, and release it to stop or «unlock» (the arc stops by itself). For long cuts it is possible to use the locked trigger mode, in which case the trigger can be released during cutting. This mode prevents fatigue and keeps your hand a little further away from the cutting area.
	Gouging / gouging with locked trigger Use one of these two modes to perform your gouging work. Pull the trigger to create the arc, and release it to stop or «unlock» (the arc stops by itself). For long cuts it is possible to use the locked trigger mode, in which case the trigger can be released during cutting. This mode prevents fatigue and keeps your hand a little further away from the cutting area.
	Cutting of perforated metal sheets Use this mode to perform cutting work on perforated metal sheets that require repetitive cutting stops / restarts. This is a cutting mode where the arc recharges itself as long as the trigger is held down. This mode is more comfortable to use, as it avoids constant pull and release of the trigger.
	Marking out This mode, compatible with all cutting consumables, operates at low current and allows surface marking of sheet metal. Particularly useful for automated cutting to record for example references, bundle numbers... this mode is also accessible with a manual torch.

FIRST START UP

At first startup, the machine will ask you to configure the following parameters:

1 Language	2 Units (m./bar or ft./psi)	
3 Torch model (NEOCUT 125 only)	4 Torch length	3-4 : Important setting for the correct operation of the product. This data is used by the power source to calculate and apply the optimum operating pressure.



HMI NAVIGATION

SCROLL WHEEL USE



- Turning the scroll wheel allows
- an adjustment of a digital parameter (current, pressure)
 - moving the cursor to make a selection



- Pressing the scroll wheel
- allows to confirm a selection (pointed by the cursor)
 - access the toolbar from the main screen or from the pressure setting screen

MAIN SCREEN (CURRENT SETTING):



This screen is displayed as soon as the machine is started:

- 1- Operating mode
- 2- Current pressure*
- 3- Selected torch length
- 4- Current

The current setting is made directly from this screen.

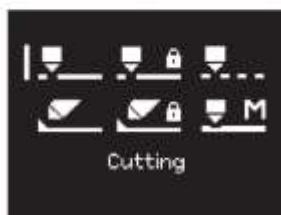
**An arrow pointing up or down may appear to the right of the pressure when the pressure has been incorrectly altered by the user; the arrow disappears when the set pressure is optimal or the pressure setting is set in «auto» mode.*

TOOLBAR (ACCESS VIA SCROLL WHEEL)



- 1- Access to the mode selection screen
- 2- Access to the main screen (current setting)
- 3- Accessing the pressure adjustment screen
- 4- Access to the Setup menu

MODE SELECTION



6 modes are available. To make the right choice, please refer to the chapter «mode selection».

PRESSURE ADJUSTMENT



By default, the screen looks like this:

- 1- Operating mode
- 2- Current
- 3- Torch length
- 4- Pressure*

**Pressure is automatically locked as default (indicated by the inscription AUTO and the closed padlock); the machine takes care of setting the right pressure value according to various parameters (such as current, mode, torch length).*



NEOCUT 105 / 125







To switch the pressure setting to manual mode, a long press on the scroll wheel is required: a countdown will start next to the padlock.

Releasing the scroll wheel during the countdown cancels the pressure unlocking action.

At the end of the countdown, the following screen will appear:

- the padlock is open (symbolizing that the adjustment is possible)
- the current pressure is displayed (the value corresponds to the value used in automatic mode)
- A bar-graph with a value gives the trend (the text «optimal» is displayed when the chosen value corresponds perfectly to the value that would be used in automatic mode).

Example of a pressure setting higher than the optimum value of +0.2bar
To return to automatic setting, press and hold down the scroll wheel: a countdown will start next to the padlock.

At the end of the countdown, the setting will be in «AUTO» with the padlock locked.

« **SETUP** » **MENU** (access via scroll wheel)



COUNTERS



This tool counts the number of cycles and the nozzle and electrode cutting time:

- 1- Number of cycles and cumulative use time of the electrode
- 2- Number of cycles and cumulative use time of the nozzle
- 3- Meter reset menu
- 4- Go back to the Setup menu

RESETTING THE COUNTERS



In order to have a representative count, it is necessary to reset the counter(s) of the consumable(s) being replaced.
The counter reset menu offers :

- 1- Zeroing of the electrode counters
- 2- Zeroing of the nozzle counters
- 3- Zeroing of all counters
- 4- Go back to the previous screen



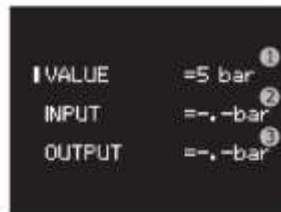
NEOCUT 105 / 125



To carry out a reset, select the desired line by turning the scroll wheel and press and hold down (a countdown is displayed to the right of the selected line), at the end of the countdown the selected line is reset to zero.
Releasing the scroll wheel during the countdown cancels the action.

Note: this function is to assist with monitoring the consumables for wear and tear. The user is not obliged to use this function and even less to reset the counters each time the consumable is changed (the machine does not lock up if the number of cycles or operating times is too high).

AIR TEST



This tool allows to force the air out of the power source to :
- purge the circuit in case of presence of moisture in the circuit.
- check whether the compressor performance is sufficient.

- 1- Test pressure adjustment
- 2- Display of the pressure at the product inlet
- 3- Product outlet pressure display

Pressing the scroll wheel turns off the air and returns to the Setup menu.

TORCH LENGTH



Selects the torch model (only for NEOCUT 125)

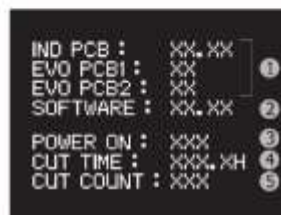
⚠ Important setting for the correct product operation. This data is used by the power source to calculate and apply the optimum operating pressure.



Allows to change the length of the torch

⚠ Important setting for the correct product operation. This data is used by the power source to calculate and apply the optimum operating pressure.

LOG



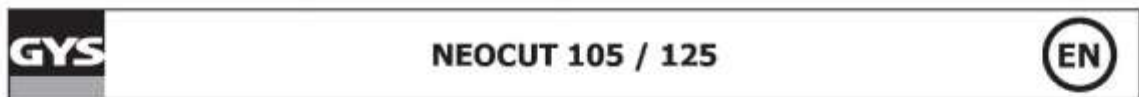
Displayed in the logbook :

- 1- Version of the electronic boards
- 2- Version of the software
- 3- Number of times the machine was switched on
- 4- Total cutting time
- 5- Number of cutting cycles

LANGUAGE



Allows you to change the current language

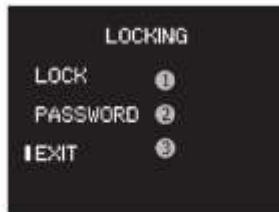


UNITS



Allows you to change the current units:
 - SI units: torch length expressed in meters and pressure in bar
 - Imperial units: torch length in feet and pressure in PSI

LOCKING



- 1- Activates the HMI lock and return to the main screen
- 2- Password change access
- 3- Exit the menu (without locking)

Choosing the password



Turn the turn dial to select the first digit and confirm by pressing the wheel. Repeat the process for the remaining three digits.

When the password has been changed, the display will return to the LOCKING menu with the cursor positioned on 'LOCK'. The default password is 0000.

Unlocking



The padlock symbolises that the screen is locked.

To unlock the screen, press and hold the turn dial until the countdown is complete (three seconds). Enter the password to unlock the machine.

After incorrectly entering your password three times, the interface will be blocked and will ask for a six digit unlocking code (SUPER PASSWORD). This non-modifiable code is: 314159.

CUTTING SEQUENCE

- 1- When the trigger is pressed, the pilot-arc starts. It is a low power arc generated between the electrode and the nozzle and it allows the arc to start on the piece of metal to be cut.
- 2- When the pilot-arc touches the plate, the plasma cutter detects the start. The arc then flows between the electrode and the plate, and the machine increases the current up to the value set by the operator.
- 3- At the end of cutting (trigger release or unblocking), the arc stops, the air continues to come out for several dozens of seconds to cool the torch and consumables down.

DISPLAYED WHILE CUTTING



- 1- Current mode
- 2- Pressure coming in
- 3- Arc voltage
- 4- Current set
- 5- Pressure going out
- 6- Current measured



NEOCUT 105 / 125



MANUAL CUT FROM THE EDGE OF THE WORKPIECE:

- ① The earth clamp attached to the metal piece, hold the torch pad in perpendicular position (90°) to the end of the workpiece.



- ② Pull the trigger of the torch to prime the arc until the torch has completely pass through the part.



- ③ Once the cutting has started, drag the pad slightly on the metal sheet to continue cutting. Try to maintain a regular rhythm.



START CUTTING INSIDE THE METAL SHEET:

- ① With the earth clamp attached to the metal piece, maintain the torch at an angle of roughly 30° to the piece.



- ② Press the torch trigger to start the arc while maintaining an angle of 30° to the part. Slowly rotate the torch towards a perpendicular position (90°).



- ③ Immobilise the torch while keeping the trigger pressed. If the sparks come from below the metal piece, the arc has cut the material.



- ④ Once the cutting has started, drag the pad slightly on the metal sheet to continue cutting. Try to maintain a regular rhythm.

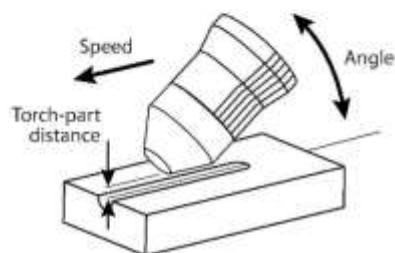


NEOCUT 105 / 125



GOUGING:

- ① With the earth clamp fastened to the part, keep the torch at a 45° angle to the piece, while maintaining the special gouging shield roughly 2mm away from the part before starting the torch.
- ② Press the torch trigger before starting the arc while maintaining it at an angle of 45° to the piece while cutting through the groove.
- ③ Push the plasma arc in the direction you wish to cut. The distance between the torch shield and the melted metal should be as little as possible in order to avoid premature wear of the consumables or damage to the torch.



GROOVE SHAPE

You may modify the profile of the groove by adjusting the speed, the angle or the distance of the torch on the metal piece, or the power output on the machine.

CHANGING THE SHAPE OF THE GROOVE

DESIRED	Width	+	+	+	-	-	+	+	-
	Depth	-	+	-	+	-	-	+	-
Solutions		Increase the speed	Reduce the speed	Increase the torch-piece distance	Decrease the torch-piece distance	Increase the angle	Reduce the angle	Increase the current	Decrease the current

PROTECTION

Safety features prevent the product from working, but are usually due to an operating error, an oversight on the part of the user or an environmental problem. The following table guides the user to solve the problem himself.

Icon at the onset of safety	Reminder icon	Meaning	Solutions
Torch missing		Torch disconnected	Connect a torch. If the problem persists when a torch is connected, check the cables or replace the torch.
Unknown torch		Torch unrecognized	Connect a torch compatible with the product. If the problem persists when a torch is connected, check the cables or replace the torch.
Nozzle missing		Dismantled nozzle	Check that all consumables are present and screw the nozzle back on.

GYS	NEOCUT 105 / 125	EN
------------	-------------------------	-----------

 No air		No air	Connect air and check compressor pressure.
 Pressure too low		Inlet pressure insufficient	Connect the compressed air, check the air connection used compatibility, check that the compressor is electrically powered.
 Input overpressure		Inlet pressure too high	The inlet pressure is higher than 9 bar. Disconnect the air source, check the compressor pressure, lower the compressor pressure. If necessary, add a pressure regulator between the compressor outlet and the air inlet of the plasma cutter.
↑ If the above icons are displayed, cutting is forbidden but navigation in the HMI is still possible. ↑			
		Thermal protection	Le poste est utilisé au-delà de son facteur de marche ou à une température trop élevée ou dans un espace confiné. Laisser-le poste se refroidir, améliorer son aération.
 Overvoltage		Overvoltage	If the overvoltage or undervoltage is temporary, the plasma cutter will restart by itself after 15 seconds of non-fault. If this is not the case or if there is no phase, have the electrical installation checked by an electrician.
 Undervoltage		Under voltage	
 Missing phase		Phase missing	
 Retry		The arcpilot has not established itself	This is probably due to the consumables, check their condition, replace them if necessary. Try again After 3 unsuccessful attempts, an error code will appear (E05 or E06).
 Trigger pressed		Trigger pressed at start up.	Release the torch trigger to continue. If the trigger is not physically depressed, check the torch cables.

ANOMALIES, REASONS, SOLUTIONS

Anomalies result in an immediate shutdown of the plasma cutter, navigation in the HMI is not allowed.

Logo	Code	Messages	Possible causes	Solutions
	E00	NTC	The temperature sensor is damaged or disconnected.	Check sensors connections, replace them if necessary
	E01	Relay	The power relay does not closed.	Return the product for repair
	E02	Fan speed	The fan does not function The fan is not running at the right speed.	Check for foreign objects that prevent normal rotation of the fan Check the connectors, replace the fan if necessary
	E03	Faulty air regulator	The pressure regulator fails to regulate the pressure despite an adequate air supply.	Replace pressure regulator. Return the product for repair
	E04			
	E05	Electrode stuck open	No contact between the electrode and the nozzle.	Check the presence of consumables and their condition. Change them if necessary. Restart the machine and try again.
	E06	Electr. stuck closed	The electrode can not retract	Check that the electrode is not stuck to the nozzle, check that the electrode is free, change the consumables if necessary
	E24	EEPROM/12C	Defect related to the internal memory.	Return the product for repair



NEOCUT 105 / 125



-	-	Arc stops after 3 seconds of cutting	No current detection in the earth clamp	Check that the earth clamp is connected to the cutting part on a clean area (no rust, paint or grease).
-	-	The machine does not switch on.	No power supply	Check that the power cord of the product is plugged into the outlet and that the power switch is in the on position.
-	-			Check that the circuit-breaker has not tripped.
-	-	The pilot-arc cuts out too quickly	Used consumables	Check the condition of the consumables and replace if necessary.
-	-	The arc stops mid-way through cutting	Cutting speed too low on thin sheets	Reduce the current / increase the movement speed.
-	-		Contact on the low-quality earth clamp	Check that the earth clamp is connected to the cutting part on a clean area (no rust, paint or grease).
-	-		Cutting height too high	Use a cutting pad and keep it in contact with the part to be cut.
-	-	Premature wear of consumables	Cutting current inappropriate for consumables used	Refer to the chapter "Setting the cutting current".
-	-		Inappropriate air pressure	Refer to the chapter "Adjusting the air pressure".
-	-		Humid air	Purge the air filters from the station and the compressed air network. Add the additional Air filter ref. 039728.

WARRANTY

The warranty covers faulty workmanship for 2 years from the date of purchase (parts and labour).

The warranty does not cover:

- Transit damage.
- Normal wear of parts (eg. : cables, clamps, etc...).
- Damages due to misuse (power supply error, dropping of equipment, disassembling).
- Environment related failures (pollution, rust, dust).

In case of failure, return the unit to your distributor together with:

- The proof of purchase (receipt etc ...)
- A description of the fault reported.



SICHERHEITSANWEISUNGEN

ALLGEMEIN



Lesen Sie vor Inbetriebnahme des Gerätes diese Anleitung sorgfältig durch.

Nehmen Sie keine Arbeiten oder Veränderungen am Gerät vor, wenn diese nicht explizit in der Anleitung genannt werden.

Der Hersteller haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes entstanden sind. Bei Problemen oder Fragen zum korrekten Gebrauch dieses Gerätes, wenden Sie sich bitte an entsprechend qualifiziertes und geschultes Fachpersonal.

UMGEBUNG

Dieses Gerät darf ausschließlich für Schneidarbeiten für die auf dem Siebdruck-Aufdruck bzw. dieser Anleitung angegebenen Materialanforderungen (Material, Materialstärke, usw.) verwendet werden. Beachten Sie die Sicherheitsanweisungen. Der Hersteller ist nicht für Schäden bei fehlerhafter oder gefährlicher Verwendung verantwortlich.

Verwenden Sie das Gerät nicht in Räumen, in denen sich in der Luft metallische Staubpartikel befinden, die Elektrizität leiten können. Achten Sie sowohl beim Betrieb als auch bei der Lagerung des Gerätes auf eine Umgebung, die frei von Säuren, Gasen und anderen ätzenden Substanzen ist. Achten Sie auf eine gute Belüftung und ausreichenden Schutz bzw. Ausstattung der Räumlichkeiten.

Betriebstemperatur:

zwischen -10 und +40°C (+14 und +104°F).

Lagertemperatur zwischen -20 und +55°C (-4 und 131°F).

Luftfeuchtigkeit:

Niedriger oder gleich 50% bis 40°C (104°F).

Niedriger oder gleich 90% bis 20°C (68°F).

Höhe:

Das Gerät ist bis in einer Höhe von 1000 m (3280 Fuss) einsetzbar.

SICHERHEITSHINWEISE

Plasmaschneiden kann gefährlich sein und zu schweren - unter Umständen auch tödlichen - Verletzungen führen.

Beim Lichtbogen ist der Anwender einer Vielzahl potentieller Risiken ausgesetzt: gefährliche Hitzequelle, Lichtbogenstrahlung, elektromagnetische Störungen (Personen mit Herzschrittmacher oder Hörgerät sollten sich vor Arbeiten in der Nähe der Maschine von einem Arzt beraten lassen), elektrische Schläge, Lärm und Gase.

Schützen Sie daher sich selbst und andere. Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:



Die Strahlung des Lichtbogens kann zu schweren Augenschäden und Hautverbrennungen führen. Um sich vor Verbrennungen und der Strahlung zu schützen, müssen Sie isolierende, trockene, imprägnierte Kleidung (Schweißhandschuhe, Lederschürze, Sicherheitsschuhe) ohne Umschläge in gutem Zustand tragen, die den gesamten Körper abdeckt.



Tragen Sie Elektro- und Wärmeisolationshandschuhe.



Tragen Sie Schneidschutzkleidung und einen Schweißschutzhelm mit einer ausreichenden Schutzklasse (je nach Anwendung). Schützen Sie Ihre Augen bei Reinigungsarbeiten durch eine geeignete Schutzbrille. Kontaktlinsen sind ausdrücklich verboten!



Schirmen Sie den Arbeitsbereich bei entsprechenden Umgebungsbedingungen durch imprägnierte Schweißvorhänge ab, um vor Lichtbogenstrahlung, Spritzern, brennenden Teilen usw. zu schützen.

In der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen müssen ebenfalls auf Gefahren hingewiesen werden und mit dem nötigen Schutz ausgerüstet werden.

Bei Gebrauch des Geräts entsteht sehr großer Lärm, der auf Dauer das Gehör schädigt. Tragen Sie daher im Dauereinsatz ausreichend Gehörschutz und schützen Sie in der Nähe befindliche Personen.

Bewegliche Teile (Lüfter), Hände, Haare und Kleidungsstücke müssen auf Distanz gehalten werden.

Entfernen Sie unter keinen Umständen das Gehäuse, wenn das Gerät am Stromnetz angeschlossen ist. Der Hersteller haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes bzw. Nichteinhaltung der Sicherheitshinweise entstanden sind.



ACHTUNG! Das Werkstück ist nach dem Schneiden sehr heiß! Seien Sie daher im Umgang mit dem Werkstück vorsichtig, um Verbrennungen zu vermeiden. Lassen Sie den Brenner vor jeder Instandhaltung/ Reinigung bzw. nach jedem Gebrauch unbedingt ausreichend abkühlen (min. 10 min). Bei der Anwendung eines wassergekühlten Brenners muss die Kühleinheit eingeschaltet werden, damit die Kühlflüssigkeit entsprechend abkühlt und Verbrennungen vermieden werden.

Der Arbeitsbereich muss vor dem Verlassen abgesichert werden, um Personen und Sachen zu schützen.

SCHWEISSRAUCH/-GAS



Beim Plasmaschneiden entstehen Rauchgase bzw. toxische Dämpfe, die zu Sauerstoffmangel in der Atemluft führen können. Sorgen Sie daher immer für ausreichend Frischluftzufuhr, technische Belüftung, oder ein zugelassenes Atemgerät. Prüfen Sie, dass die Absaugung ausreichend stark ist und den aktuellen Sicherheitsstandards entspricht.

Achtung! Bei Schneidarbeiten in kleinen Räumen müssen Sicherheitsabstände besonders beachtet werden. Beim Schneiden, auch in Form von



NEOCUT 105 / 125



Überzügen, von Blei, Kadmium, «kadierte Schrauben», Zink oder Quecksilber und Beryllium (meist als Legierungsbestandteil, z.B. Beryllium-Kupfer) und anderen Metallen entstehen giftige Dämpfe. Erhöhte Vorsicht gilt beim Schneiden von Behältern. Entleeren und reinigen Sie diese zuvor. Um die Bildung von Giftgasen zu vermeiden bzw. zu verhindern, muss der Schneidbereich des Werkstückes von Lösungs- und Entfettungsmitteln gereinigt werden.

Die benötigten Gasflaschen müssen in gut belüfteter, gesicherter Umgebung aufbewahrt werden. Lagern Sie sie ausschließlich stehend und sichern Sie sie z.B. mithilfe eines entsprechenden Gasflaschenfahrgewagens gegen Umkippen. Informationen zum richtigen Umgang mit Gasflaschen erhalten Sie von Ihrem Gaslieferanten. Schneidarbeiten in unmittelbarer Nähe von Fett und Farben sind grundsätzlich verboten!

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR



Sorgen Sie für ausreichenden Schutz des Schneidbereiches. Der Sicherheitsabstand für Gasflaschen (brennbare Gase) und andere brennbare Materialien beträgt mindestens 11 Meter. Brandschutzausrüstung muss in der Nähe des Schneidbereiches vorhanden sein.

Beachten Sie die beim Schweißen entstehende heiße Schlacke, Spritzer und Funken. Sie sind eine potentielle Entstehungsquelle für Feuer oder Explosionen.

Halten Sie einen Sicherheitsabstand zu Personen, entflammaren Gegenständen und Druckbehältern ein.

Schneiden Sie keine Behälter, die brennbare Materialien enthalten, auch keine Reste davon. Es besteht die Gefahr entflammaren Gase. Falls sie geöffnet sind müssen sie von entflammaren oder explosiven Materialien vollständig gereinigt werden.

Arbeiten Sie bei Schleifarbeiten immer in entgegengesetzter Richtung zu diesem Gerät und entflammaren Materialien.

ELEKTRISCHE SICHERHEIT



Das Schweißgerät darf ausschließlich an einer geerdeten Netzversorgung angeschlossen werden. Verwenden Sie nur die auf dem Gerät empfohlenen Sicherungen.

Das Berühren stromführender Teile kann tödliche elektrische Schläge, schwere Verbrennungen bis zum Tod verursachen.

Berühren Sie daher UNTER KEINEN UMSTÄNDEN Teile des Geräteinneren, das geöffnete Gehäuse oder ausserhalb befindliche Teile (Brenner, Zange, Kabel), wenn das Gerät mit dem Stromnetz verbunden ist.

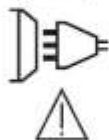
Trennen Sie das Gerät IMMER vom Stromnetz und warten Sie 2 weitere Minuten BEVOR Sie das Gerät öffnen, damit sich die Spannung der Kondensatoren entladen kann. Berühren Sie niemals gleichzeitig Brenner und Masseklemme!

Ausschließlich qualifiziertem und geschultem Fachpersonal ist es vorbehalten, beschädigte Kabel und Brenner auszutauschen. Achten Sie beim Austausch stets auf die Querschnittsfläche der Kabel in Abhängigkeit von der Anwendung. Tragen Sie zur Isolierung beim Schneiden immer trockene Kleidung in gutem Zustand, um selbst vom Schneidstromkreis getrennt zu sein. Achten Sie unabhängig von den Umgebungsbedingungen stets auf isolierendes Schuhwerk.

EMV-KLASSE DES GERÄTES



ACHTUNG! Dieses Gerät wird als Klasse A Gerät eingestuft. Es ist nicht für den Einsatz in Wohngebieten bestimmt, in denen die lokale Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz geregelt wird. In diesem Umfeld ist es aufgrund von Hochfrequenz-Störungen und Strahlungen schwierig, die elektromagnetische Verträglichkeit zu gewährleisten.



ACHTUNG! Dieses Gerät ist nicht mit der Norm IEC 61000-3-12 konform. Es ist dafür bestimmt, an private Niederspannungsnetze angeschlossen zu werden, die an öffentliche Stromnetze mit einer mittleren und hohen Spannung verbunden sind. Wenn das Gerät auf einem öffentlichen Niederspannungsnetz verbunden ist, sind der Aufsteller und der Anwender des Geräts, nach Absprache mit dem Netzbetreiber, verantwortlich zu gewährleisten, ob das Gerät verbunden werden kann.

Dieses Gerät ist mit der Norm IEC 61000-3-11 konform.

ELEKTROMAGNETISCHE FELDER UND STÖRUNGEN



Der durch einen Leiter fließende elektrische Strom erzeugt lokale elektrische und magnetische Felder (EMF). Beim Betrieb von Plasmaschneidanlagen kann es zu elektromagnetischen Störungen kommen.

Durch den Betrieb dieses Gerätes können medizinische, informationstechnische und andere Geräte in Ihrer Funktionsweise beeinträchtigt werden, z.B. Herzschrittmacher. Personen, die Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen, sollten sich vor Arbeiten in der Nähe der Maschine von einem Arzt beraten lassen. Zum Beispiel Zugangseinschränkungen für Passanten oder eine individuelle Risikobewertung für Anwender.

Alle Anwender sollten gemäß dem folgenden Verfahren die Exposition zu elektromagnetischen Feldern aus dem Lichtbogenschneidgerät minimieren :

- Kabel bündeln, wenn möglich, befestigen Sie sie;
- Achten Sie darauf, dass Ihr Oberkörper und Kopf sich so weit wie möglich von der Schneidarbeit befinden;
- Achten Sie darauf, dass sich die Kabel nicht um Ihren Körper wickeln;
- Stehen Sie niemals zwischen den Kabeln. Die Kabel sollten stets auf einer Seite des Körpers liegen;
- Verbinden Sie das Kabel am Werkstück so nahe wie möglich an dem zu schneidenden Bereich;
- Arbeiten Sie nicht unmittelbar neben der Schneidstromquelle; setzen Sie sich nicht darauf und lehnen Sie sich nicht an;
- Während des Transportes der Stromquelle nicht schweißen.



Personen, die Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen, sollten sich vor Arbeiten in der Nähe der Maschine von einem Arzt beraten lassen.

Durch den Betrieb dieses Gerätes können medizinische, informationstechnische und andere Geräte in Ihrer Funktionsweise beeinträchtigt werden, auch in noch unbekannter Form.



HINWEISE ZUR PRÜFUNG DES SCHWEISSPLATZES UND DER SCHWEISSANLAGE

Allgemeine Beschreibung

Der Anwender ist für die korrekte Aufstellung und Benutzung des Schneidgerätes gemäß der Herstellerangaben verantwortlich. Treten elektromagnetische Störungen auf, liegt es in der Verantwortung des Anwenders, mit Hilfe des Herstellers eine Lösung zu finden. Die korrekte Erdung des Schneidplatzes inklusive aller Geräte hilft in vielen Fällen. In einigen Fällen kann eine elektromagnetische Abschirmung des Schneidstroms erforderlich sein. Eine Reduzierung der elektromagnetischen Störungen auf ein niedriges Niveau ist auf jeden Fall erforderlich.

Prüfung des Schneidplatzes

Der Anwender muss potenzielle elektromagnetische Probleme der Umgebung prüfen vor dem Installieren des Lichtbogenschnaidgeräts. Zur Bewertung potentieller elektromagnetischer Probleme in der Umgebung sollte der Anwender Folgendes berücksichtigen:

- das Vorhandensein von anderen Netz-, Steuer-, Signal-, und Telekommunikationsleitungen über, unter und neben des Lichtbogenschnaidgeräts;
 - Radio- und Fernsehgeräte;
 - Computer und andere Steuereinrichtungen;
 - sicherheitskritische Einrichtungen, zum Beispiel, Industrieanlagen;
 - die Gesundheit von in der Nähe befindlichen Personen, insbesondere wenn diese Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen;
 - Kalibrier- und Messeinrichtungen;
 - die Störfestigkeit anderer Einrichtungen in der Umgebung.
- Der Anwender muss prüfen, dass andere Materialien in der Umgebung nicht stören. Weitere Schutzmaßnahmen können erforderlich sein;
- durch die Tageszeit, zu der die Schweißarbeiten ausgeführt werden müssen.

Die Größe der zu beachtenden Umgebung ist von den örtlichen Strukturen des Gebäudes und anderen dort stattfindenden Aktivitäten abhängig. Die Umgebung kann sich auch über die Grenzen des Schweißplatzes erstrecken.

Prüfung des Aufbaus des Schneidgerätes

Neben der Überprüfung des Arbeitsplatzes kann eine Überprüfung des Aufbaus des Lichtbogenschnaidgeräts weitere Probleme lösen. Die Prüfung sollte gemäß Art. 10 des CISPR (Internationales Sonderkomitee für Funkstörungen) 11 durchgeführt werden. In-situ Messungen können auch die Wirksamkeit der Maßnahmen bestätigen.

EMPFEHLUNGEN ÜBER DIE METHODEN ZUR REDUZIERUNG ELEKTROMAGNETISCHER FELDER

a. Öffentliche Stromversorgung: Das Plasmaschnaidgerät sollte gemäß der Hinweise des Herstellers an die öffentliche Versorgung angeschlossen werden. Falls Interferenzen auftreten, können weitere Maßnahmen erforderlich sein (z.B. Netzfilter). Eine dauerhafte Abschirmung der Versorgungskabel durch ein Metallrohr kann erforderlich sein. Es empfiehlt sich eine elektrische Abschirmung auf der ganzen Länge. Das Anschließen der Abschirmung an die Schneidstromquelle ist empfehlenswert, um einen guten elektrischen Kontakt zwischen der Abschirmung und der Schneidstromquelle zu gewährleisten.

Wartung des Lichtbogenschnaidgerätes: es wird empfohlen, das Lichtbogenschnaidgerät den routinemässigen Wartungsvorschriften des Herstellers zu unterwerfen. Alle Klappen, Deckel und Geräteverschlüsse müssen im Betrieb geschlossen und korrekt verriegelt sein. Das Lichtbogenschnaidgerät und das Zubehör sollten in keiner Weise geändert werden mit Ausnahme der in den Anweisungen des Geräteherstellers erwähnten Änderungen und Einstellungen. Für die Einstellung und Wartung der Lichtbogenzünd- und stabilisierungseinrichtungen müssen die Anweisungen des Geräteherstellers besonders beachtet werden.

c. Schneidkabel: Schneidkabel sollten so kurz wie möglich sein und gebündelt am Boden verlaufen.

d. Potenzialausgleich: Alle metallischen Teile des Schweißplatzes sollten in den Potentialausgleich einbezogen werden. Es besteht trotzdem die Gefahr eines elektrischen Schlages, wenn Elektrode und Metallteile gleichzeitig berührt werden. Der Anwender muss sich von metallischen Objekten isolieren.

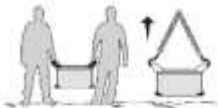
e. Erdung des Werkstücks: Die Erdung des Werkstücks kann in bestimmten Fällen die Störung reduzieren. Wenn das zu schneidende Werkstück zur elektrischen Sicherheit, aufgrund seiner Dimensionen oder aufgrund seines Ortes (z.B. Schiffshüllen oder metallische Träger in Bauwerken) nicht direkt geerdet ist, kann eine Verbindung an Erde in einigen Fällen erfolgreich sein. Die Erdung von Werkstücken, die Verletzungsrisiken für Anwender oder Beschädigung anderer elektrischer Materialien erhöhen können, soll vermieden werden. Die Erdung kann direkt oder über einen Kondensator erfolgen. Der Kondensator sollte gemäß der nationalen Normen gewählt werden.

f. Schutz und Abschirmung: Der Schutz und die selektive Abschirmung anderer Leitungen und Geräte in der Umgebung können Interferenzprobleme reduzieren. Die Abschirmung der gesamten Schweißzone kann bei speziellen Anwendungen nötig sein.

TRANSPORT DER SCHWEISSSTROMQUELLE



Das Schneidgerät lässt sich mit den beiden Griffen auf der Geräteoberseite bequem zu zweit heben. Unterschätzen Sie jedoch nicht dessen Eigengewicht! Die Handgriffe sind ein Lastaufnahmemittel.



Ziehen Sie niemals an Brenner oder Kabeln, um das Gerät zu bewegen. Das Gerät darf ausschließlich in vertikaler Position transportiert werden. Das Gerät darf nicht über Personen oder Objekte hinweg gehoben werden.

AUFSTELLUNG

- Stellen Sie das Gerät ausschließlich auf festen und sicheren Grund, dessen Neigungswinkel nicht größer als 10° ist.
 - Achten Sie auf eine gute Belüftung und ausreichend Schutz bzw. Ausstattung der Räumlichkeiten. Der Netzstecker und das Bedienfeld müssen zu jeder Zeit frei zugänglich sein.
 - Verwenden Sie das Gerät nicht in einer elektromagnetisch sensiblen Umgebung.
 - Das Gerät ist konform der Schutzart IP23, d. h.:
 - das Gerät schützt die eingebauten Teile vor Berührungen und mittelgroßen Fremdkörpern mit einem Durchmesser >12,5 mm und
 - Schutzgitter gegen Sprühwasser (beliebige Richtungen bis 60° Abweichung von der Senkrechten).
- Dieses Gerät kann also im Freien verwendet werden gemäß der IP23-Schutzart.
- Die Versorgungs-, Verlängerungs- und Schneidkabel müssen komplett abgerollt werden, um ein Überhitzungsrisiko zu verhindern.



Der Hersteller GYS haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes entstanden sind.



NEOCUT 105 / 125



WARTUNG / HINWEISE



- Alle Wartungsarbeiten müssen von qualifiziertem und geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Eine jährliche Wartung ist empfohlen.
- Trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung und warten Sie, bis der Lüfter nicht mehr läuft. Erst dann dürfen Sie das Gerät warten. Die Spannungen und Ströme im Gerät sind hoch und gefährlich.
- Nehmen Sie regelmäßig (mindestens 2 bis 3 Mal im Jahr) das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Gerätes mit Pressluft. Lassen Sie regelmäßig Prüfungen des GYS Gerätes auf seine elektrische Betriebssicherheit von qualifiziertem Techniker durchführen.
- Prüfen Sie regelmäßig den Zustand der Netzleitung. Wenn diese beschädigt ist, muss sie durch den Hersteller, seinen Reparaturservice oder eine qualifizierte Person ausgetauscht werden, um Gefahren zu vermeiden.
- Lüftungsschlitze nicht bedecken.
- Achten Sie darauf, dass der Brenner keine Risse oder herausragende Drähte aufweist.
- Achten Sie darauf, dass das Verbrauchsmaterial und das Zubehör korrekt installiert und nicht zu sehr abgenutzt ist.

Pflege des Luftfilters :

Reinigen des Gefäßes des Filters :

- Entfernen Sie die Luftversorgung.
- Lösen Sie den Hahn im unteren Teil des Gefäßes des Filters, indem Sie gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- Drücken Sie das Gefäß nach oben, um Wasser aus dem Gefäß zu entfernen.
- Drehen Sie den Hahn im unteren Teil des Filters fest, indem Sie im Uhrzeigersinn drehen.

Ausbau des Filterelements :

- Entfernen Sie die Luftversorgung.
- Greifen Sie das Gefäß und schrauben Sie es ab, indem Sie gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- Das Filterelement (weiss) kann je nach seinem Zustand entweder durch einen Luftstrom gereinigt oder ersetzt werden.

Einbau des Filterelements :

- Legen Sie das Filterelement in das Gefäß, prüfen Sie das Vorhandensein des O-Rings im oberen Teil.
- Schrauben Sie das Gefäß an, indem Sie im Uhrzeigersinn drehen.

AUFBAU UND FUNKTION

Das Gerät darf nur von qualifizierten und befugten Personen montiert und in Betrieb genommen werden. Der Aufbau darf nur im ausgeschalteten, nicht angeschlossenen Zustand vorgenommen werden.

LIEFERUMFANG

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Art.-Nr. 063044	Art.-Nr. 063112	Art.-Nr. 067431	Art.-Nr. 067448
4 m	✓	✓	✓	✓
pneumatische Anschlüsse	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm
6 m	-	✓		✓
Startife-Kit	-	✓		✓

Das mit dieser Stromquelle gelieferte Zubehör darf nur mit diesem Produkt benutzt werden.

BESCHREIBUNG

Das NEOCUT ist ein mit Plasma betriebenes dreiphasiges Gerät zum Plasmaschneiden und zum Fugenhobeln. Es ermöglicht :

- das Schneiden aller Metalle
- das Fugenhobeln aller Metalle
- das Markieren aller Metalle

Diese 3 Verfahren erfordern den Einsatz von geeigneten Verbrauchsmaterialien und von komprimierter Luft oder Stickstoff.

BESCHREIBUNG (ABB. 1 - SEITE 2)

- | | |
|---|----------------------|
| 1- Display | 7- Griffe |
| 2- Drehregler | 8- Druckluftkupplung |
| 3- Anschluss für das Massekabel | 9- Netzleitung |
| 4- Anschluss für den Plasma-Brenner | 10- Schalter An/Aus |
| 5- Klappe für die Installation des analogen CNC 1-Anschlusses (optional, Art.-Nr. 039988) oder CNC 2 digital (optionnel, ref. 064737) | 11- Filter |
| 6- Klappe für die Installation des digitalen Retrofit CNC 3-Anschlusses (optional, Art.-Nr. 068957) | |



NEOCUT 105 / 125



ELEKTRISCHE SPANNUNGSVERSORGUNG / INBETRIEBNAHME

- Der NEOCUT 105 wird mit einem 32A Stecker vom Typ EN 60309-1 geliefert.
- Der NEOCUT 125 wird ohne Stecker geliefert, es wird empfohlen, einen 63A Stecker vom Typ EN 60309-1 zu verwenden.
- Diese Stromquellen sollten nur an einer vieradrigen, dreiphasigen 400V (50-60 Hz) Elektroinstallation mit einem mit Erde verbundenen Neutralleiter verwendet werden.
- Der effektiv aufgenommene Strom (I_{eff}) ist auf dem Gerät angegeben für den Fall einer Maximalbelastung. Beachten Sie, dass die Versorgung und der Schutz (Sicherung und/oder Schutzschalter) Ihres Stromnetzes mit der erforderlichen Stromstärke kompatibel sein muss. In Ländern mit abweichender Netzversorgungswerten kann ein Tausch des Netzsteckers erforderlich sein, um die maximale Leistung abrufen zu können.
- Das Gerät ist vorgesehen für den Betrieb an einer elektrischen Spannung von 400V +/- 15%. Es verfügt über einen Über- und Unterspannungsschutz. Dieser aktiviert sich, wenn die Spannung unter 340Veff oder über 460Veff beträgt (ein Fehlercode erscheint auf dem Display des Bedienfeldes). Die Inbetriebnahme erfolgt durch Drehen des Schalters Ein/Aus (Fig 1 - 10) auf die Position 1, das Ausschalten erfolgt durch Drehung auf die Position 0. **Achtung! Ziehen Sie niemals den Netzstecker, wenn das Gerät eingeschaltet ist.**

LEISTUNGSGRENZE

Das Produkt verfügt über eine Leistungsbegrenzungsfunktion. Diese Funktion dient dazu, den maximalen Schneldstrom zu begrenzen, damit dieser an die Nennleistung der verwendeten Steckdose angepasst wird.

Zugang :

- 1- Produkt ausgeschaltet, aber am Stromnetz angeschlossen lassen.
 - 2- Halten Sie den Einstellknopf gedrückt und drehen Sie den Schalter O/I auf I, halten Sie den Einstellknopf gedrückt, bis das Display aufleuchtet.
 - 3- Den Einstellknopf loslassen
 - 4- Erneut auf das Einstellknopf drücken, um das Menü anzuzeigen
 - 5- Den Cursor auf „SETUP“ setzen und durch Drücken des Einstellrads bestätigen
 - 6- Den Cursor auf „I MAX LIMIT“ bewegen
- Auf dem Bildschirm wird die Stromstärke angezeigt, auf die das Produkt begrenzt werden soll. Drehen und durch Drücken des Einstellknopfs bestätigen. Setzen Sie den Cursor auf „EXIT“, drücken Sie auf den Einstellknopf, um zum Hauptbildschirm zurückzukehren.

Die Begrenzungseinstellung wird automatisch gespeichert, sodass Sie diese Einstellung beim nächsten Einschalten nicht erneut vornehmen müssen.

Empfohlene Einstellungen :

Eingangsspannung	Phase	Dreiphasige Steckdose	I MAX LIMIT
400 V	3	63 A	Maximum: 125 A
		32 A	105 A
		16 A	65 A

ANSCHLUSS AN STROMAGGREGAT

Das Gerät kann mit einem Stromaggregat betrieben werden, wenn dieses den folgenden Kriterien entspricht :

- Die Spannung muss als Wechselspannung vorliegen; der Effektivwert muss 400V +/- 15% betragen, und die Spitzenspannung muss unter 700V liegen,
- Die Frequenz muss zwischen 50 und 60 Hz liegen.

Es ist unbedingt erforderlich, diese Bedingungen zu prüfen, denn viele Stromaggregate erzeugen Spannungsspitzen, welche das Gerät beschädigen können.

EINSATZ VON VERLÄNGERUNGSLEITUNGEN

Die Länge und der Querschnitt aller Verlängerungen müssen für die Spannung des Geräts geeignet sein. Bitte benutzen Sie eine Verlängerung gemäß der nationalen Regelungen.

	Eingangsspannung	Querschnitt der Verlängerung (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm ²
NEOCUT 125		6 mm ²

DRUCKLUFTVERSORGUNG

Die Druckluftversorgung kann durch einen Kompressor oder einen Druckluftbehälter erfolgen. Ein Hochdruckmanometer muss in jedem Fall verwendet werden und muss in der Lage sein, im Plasmaschneider Gas dem Lufttritt zuzuführen. Diese Geräte sind mit einem integrierten Luftfilter (5 µm) ausgerüstet, aber eine zusätzliche Filterung kann je nach Qualität der verwendeten Luft erforderlich sein (Schmutzfilter als Option, Art.-Nr. 039728).



Eine Versorgung mit verschmutzter Druckluft hat eine Verringerung der Schnittgeschwindigkeiten, eine Verschlechterung der Schnittqualität, eine Verminderung der Schnittstärkenleistung und eine Verkürzung der Lebensdauer von Verschleißteilen zur Folge.

Für optimale Leistung sollte die Druckluft konform mit der Norm ISO 8573-1, Klasse 1.2.2. sein. Der maximale Taupunkt muss bei - 40 °C liegen. Die maximale Ölkonzentration (Aerosol, Flüssigkeit und Dampf) beträgt 0,1 mg/m³.



Schließen Sie die Gasversorgung über einen Inertgasschlauch mit einem Innendurchmesser von 9,5 mm und einer Schnellkupplung an.



Der Druck darf 9 bar nicht übersteigen, sonst kann das Gefäß des Filters explodieren.

Der empfohlene Eingangsdruck für die Luftzirkulation beträgt 5 bis 9 bar mit einem minimalem Durchsatz von 305 L/min.



NEOCUT 105 / 125



WAHL DER VERBRAUCHSMATERIALIEN

- **Plasmabrenner manuell MT 125** (6 m : Art.-Nr. 039506, 12 m : Art.-Nr. 039513) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- **Plasmabrenner automatisch AT 125** (6 m : Art.-Nr. 038479, 12 m : Art.-Nr. 039520, 15 m : Art.-Nr. 069787, 20 m : Art.-Nr. 069794) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- **Plasmabrenner automatisch AT 160** (6 m : Art.-Nr. 067479, 12 m : Art.-Nr. 067486, 15 m : Art.-Nr. 069800, 20 m : Art.-Nr. 069817) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105-125 A					

- **Fugenhobeln mit Brenner MT 125** (6 m : Art.-Nr. 039506, 12 m : Art.-Nr. 039513) :

65-85 A					
65-85 A					
105 A					
125 A					

EINSTELLUNG DES SCHNEIDSTROMS



Um die erwartete Leistung zu erhalten und die erwartete Lebensdauer der Verbrauchsmaterialien zu erzielen, sollten Sie die Stromstärke gemäss den auf den Verbrauchsmaterialien angegebenen Werten einstellen (Beispiel 45 A = 45 Ampere).



NEOCUT 105 / 125



EINSTELLUNG DES LUFTDRUCKS

Das NEOCUT ist mit einem elektronisch gesteuerten Druckregler ausgestattet. Die Einstellung des Luftdrucks erfolgt durch das Bedienfeld (siehe folgende Seiten).

Um die optimale Leistung und Lebensdauer der Verbrauchsmaterialien zu erhalten, ist es wichtig zu beachten :

- die geeignete Brennerlänge
- der Modus in Abhängigkeit von den Verbrauchsmaterialien
- der Strom in Abhängigkeit von den Verbrauchsmaterialien
- die Druckeinstellung auf «auto» zu belassen

Es wird empfohlen, zu prüfen, ob die Einstellungen auf dem Bedienfeld der gewählten Konfiguration entsprechen, besonders in diesen Fällen :

- Wechsel des Anschlusspunktes oder der pneumatischen Installation
- Wechsel der Brennerlänge
- Wechsel des Typs der Verbrauchsmaterialien
- bei Unklarheiten

Die Pneumatik kann mit der Funktion «Test Air» geprüft werden. Diese prüft unter anderem, ob der vom Kompressor bereitgestellte Druck ausreichend ist (siehe folgende Seiten).

WAHL DES SCHNEIDMODUS

	Schneiden / Schneiden mit verriegeltem Brennertaster Verwenden Sie einen dieser Moden, um Schneidarbeiten auf Vollblech auszuführen. Durch Drücken auf die Brennertaste wird der Lichtbogen gezündet. Der Lichtbogen erlischt, wenn die Brennertaste losgelassen wird oder durch Entfernen vom Werkstück (der Lichtbogen erlischt von selbst). Für Schnitte grosser Länge ist es möglich, den Modus mit verriegeltem Brennertaster zu wählen. In diesem Fall kann der Brennertaster während dem Schneiden losgelassen werden. Dies wirkt der Ermüdung des Bedieners entgegen und ermöglicht, die Hand etwas weiter weg von der Schneidezzone zu halten.
	Fugenhobeln / Fugenhobeln mit verriegeltem Brennertaster Verwenden Sie einen dieser Moden, um Fugenhobeln auszuführen. Durch Drücken auf die Brennertaste wird der Lichtbogen gezündet. Der Lichtbogen erlischt, wenn die Brennertaste losgelassen wird oder durch Entfernen vom Werkstück (der Lichtbogen erlischt von selbst). Für Schnitte grosser Länge ist es möglich, den Modus mit verriegeltem Brennertaster zu wählen. In diesem Fall kann der Brennertaster während dem Schneiden losgelassen werden. Dies wirkt der Ermüdung des Bedieners entgegen und ermöglicht, die Hand etwas weiter weg von der Schneidezzone zu halten.
	Schneiden von gelochten Blechen Verwenden Sie diesen Modus, um Schneidarbeiten auf gelochten Blechen auszuführen, die wiederholte Unterbrechungen und Wiederaufnahmen des Schneidens erfordern. Bei diesem Schneidmodus wird der Lichtbogen selbstständig gezündet, solange der Brennertaster gedrückt bleibt. Dieser Modus ist sehr komfortabel, da er dem Bediener das Loslassen und erneute Drücken des Brennertasters erspart.
	Markierung Dieser Modus ist mit allen Verbrauchsmaterialien kompatibel und wird mit schwachem Strom ausgeführt. Oberflächen von Blechen können so markiert werden. Es ist besonders nützlich, um Teilenummern, Chargen-Nummern usw. auf Teilen zu hinterlegen. Dieser Modus steht auch mit einem manuellen Brenner zur Verfügung.

ERSTE INBETRIEBNAHME

1 Sprache	2 Einheiten (m./bar oder ft./psi)	
3 Modell Brenners (nur NEOCUT 125)	4 Länge des am Gerät angebrachten Brenners	3-4 : Diese Einstellung ist wichtig, um eine gute Funktion des Geräts sicherzustellen. Dieser Parameter wird vom Gerät herangezogen, um den optimalen Betriebsdruck zu berechnen und anzuwenden.

Eine Drehung des Drehreglers bewegt den Cursor auf die gewünschte Auswahl, und Drücken des Drehreglers bestätigt diese Wahl.
Anmerkung : Im Falle einer falschen Wahl können diese Parameter modifiziert werden (siehe Menü Setup).



NEOCUT 105 / 125



NAVIGATION AUF DEM BEDIENFELD

BENUTZUNG DES DREHREGLERS



- Eine Drehung des Drehreglers erlaubt
 - eine Einstellung eines numerischen Parameters (Stromstärke, Druck)
 - das Verschieben des Cursors, um eine Auswahl auszusuchen



- Drücken des Drehreglers
 - bestätigt eine Auswahl (von Cursor angezeigt)
 - den Aufruf der Werkzeugliste vom Hauptbildschirm oder vom Bildschirm für die Druckeinstellung

HAUPTBILDSCHIRM (EINSTELLUNG DER STROMSTÄRKE) :



Dieser Bildschirm wird direkt nach dem Start des Geräts angezeigt :

- 1- Modus
- 2- vorliegender Druck*
- 3- Brennerlänge
- 4- Stromstärke

Die Einstellung der Stromstärke erfolgt auf diesem Bildschirm.

*Ein nach oben oder unten weisender Pfeil kann rechts neben der Druckanzeige erscheinen, wenn der Druck vom Anwender dejustiert wurde. Der Pfeil verschwindet, wenn der eingestellte Druck optimal ist, oder wenn der Druck im Modus «Auto» reguliert wird.

WERKZEUGLISTE (Zugriff durch Drücken des Drehreglers)



- 1- Zugriff auf den Bildschirm zur Modus-Auswahl
- 2- Zugriff auf den Hauptbildschirm (Einstellung der Stromstärke)
- 3- Zugriff auf den Bildschirm zur Einstellung des Drucks
- 4- Zugriff auf das Menü Setup

AUSWAHL DES MODUS



6 Modi sind verfügbar. Weitere Informationen finden Sie im Kapitel «Wahl des Schneidmodus».

EINSTELLUNG DES DRUCKS



In der Voreinstellung stellt sich der Bildschirm auf diese folgende Weise dar :

- 1- Modus
- 2- Stromstärke
- 3- Länge des Brenners
- 4- Druck*

*Die Einstellmöglichkeit des Drucks ist in der Voreinstellung verriegelt, der Druck regelt sich automatisch (ausgewiesen durch die Anzeige von AUTO und das geschlossene Vorhängeschloss) : das Gerät stellt den geeigneten Druck ein in Abhängigkeit verschiedener Parameter (so wie die Stromstärke, der Modus, die Länge des Brenners).



NEOCUT 105 / 125



Um die Einstellung des Drucks auf manuell umzustellen, muss der Drehregler lange gedrückt werden : ein Countdown beginnt neben dem Symbol für das Vorhängeschloss.

Das Loslassen des Drehreglers während des Countdowns annulliert die Entriegelung der Druckeinstellung.



Nach dem Ende des Countdowns wird der folgende Bildschirm angezeigt :

- das Vorhängeschloss ist offen (und zeigt an, dass die Einstellung möglich ist)
- der vorliegende Druck wird angezeigt (der im Automatik-Modus verwendete Druck wird angezeigt)
- Ein Balken zusammen mit einem Wert bewertet die Einstellung (der Text «optimal» wird angezeigt, wenn der gewählte Wert perfekt dem Wert entspricht, der im Automatik-Modus gewählt würde)



Beispiel: Einstellung eines Drucks um +0,2 bar über dem optimalen Wert
Um in den Automatik-Modus zurückzukehren, müssen Sie lange auf den Drehregler drücken : ein Countdown beginnt neben dem Symbol für das Vorhängeschloss.

Zum Ende des Countdowns wird die Einstellung im Automatik-Modus sein, um das Symbol für das Vorhängeschloss verriegelt.

MENÜ «SETUP»



ZÄHLER



Die Zähler ermöglichen, die Zahl der Zyklen, die Schneiddauer der Düse und der Elektrode zu zählen :

- 1- Zahl der Zyklen und akkumulierte Verwendungsdauer der Elektrode
- 2- Zahl der Zyklen und akkumulierte Verwendungsdauer der Düse
- 3- Menü zur Reinitialisierung der Zähler
- 4- Rückkehr zum Setup-Menü

NULLEN DER ZÄHLER



Um eine aussagekräftige Zählung zu haben, muss der Zähler bzw. müssen die Zähler bei Wechsel der Verbrauchsmaterialien gennult werden.
Das Menü zur Reinitialisierung der Zähler beinhaltet :

- 1- Nullen des Zählers für die Elektrode
- 2- Nullen des Zählers für die Düse
- 3- Nullen aller Zähler
- 4- Rückkehr zum vorigen Bildschirm



NEOCUT 105 / 125



Um zu Nullen, wählen Sie die gewünschte Zeile durch Drehen des Drehreglers und drücken Sie lange (ein Countdown wird neben der ausgewählten Zeile angezeigt). Bei Ende des Countdowns wird der ausgewählte Zähler genullt. Loslassen des Drehreglers während des Countdowns unterbricht den Vorgang.

Anmerkung : diese Funktion ist nur ein Hilfsmittel, um die Abnutzung der Verbrauchsmaterialien zu verfolgen. Der Anwender ist nicht verpflichtet, diese Funktion zu nutzen, und noch weniger, die Zähler bei jedem Wechsel der Verbrauchsmaterialien zu nullen (es erfolgt keine Blockierung des Geräts bei grosser Zyklenzahl oder langer Nutzungsdauer).

TEST DER LUFTVERSORGUNG



Diese Funktion verwendet Luft um :

- den Luftkreislauf zu reinigen im Falle von vorliegender Luftfeuchtigkeit
- zu prüfen, ob die Leistung des Kompressors ausreichend ist.

- 1- Einstellung des Drucks für den Test
- 2- Anzeige des Drucks am Eingang des Geräts
- 3- Anzeige des Drucks am Ausgang des Geräts

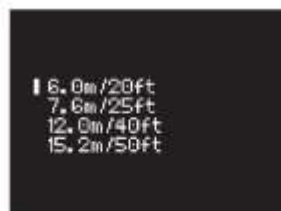
Drücken des Drehreglers unterbricht den Luftstrom und veranlasst eine Rückkehr zum Menü Setup.

LÄNGE DES BRENNERS



Ermöglicht die Auswahl des Brennermodells (nur für NEOCUT 125)

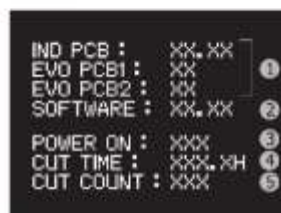
⚠ Dies ist eine wichtige Einstellung für die korrekte Funktion des Geräts. Dieser Parameter wird vom Gerät herangezogen, um den optimalen Betriebsdruck zu berechnen und anzuwenden.



Erlaubt, die Länge des Brenners zu ändern

⚠ Dies ist eine wichtige Einstellung für die korrekte Funktion des Geräts. Dieser Parameter wird vom Gerät herangezogen, um den optimalen Betriebsdruck zu berechnen und anzuwenden.

BERICHT



Anzeige des Berichts :

- 1- Version der Steuerplatinen
- 2- Software-Version
- 3- Anzahl der Einschaltvorgänge des Geräts
- 4- Totale Schneidzeit
- 5- Anzahl der Schneidzyklen

SPRACHE



Wechselt die Sprache



NEOCUT 105 / 125



EINHEITEN



Wechselt die zu verwendenden Einheiten :

- SI-Einheiten : Brennerlänge ausgedrückt in Meter und Druck ausgedrückt in bar
- imperiale Einheiten : Länge des Brenners ausgedrückt in Fuss (ft.) und Druck ausgedrückt in psi

LOCKING (VERRIEGELUNG)



- 1- Aktiviert die MMI-Sperre und kehrt zum Hauptbildschirm zurück.
- 2- Zugang zum Ändern des Passworts
- 3- Verlässt das Menü (ohne zu sperren).

Auswahl des Passworts



Drehen Sie den Drehregler, um die erste Ziffer auszuwählen, und bestätigen Sie dann durch Drücken des Drehreglers. Wiederholen Sie den Vorgang für die restlichen 3 Ziffern.

Nachdem Sie das Passwort geändert haben, kehrt die Anzeige zum Menü «SPERREN» zurück, wobei der Cursor auf «SPERREN» positioniert ist. Das Standardpasswort ist 0000.

Entsperren



Das Vorhängeschloss symbolisiert, dass der Bildschirm gesperrt ist.

Um den Bildschirm zu entsperren, drücken Sie lange auf den Drehregler, bis der Timer abgelaufen ist (3 Sekunden). Geben Sie das Passwort ein, um den Bildschirm zu entsperren.

Nach drei falschen Eingaben Ihres Passworts wird die Nutzeroberfläche gesperrt und verlangt einen sechsstelligen Entsperrungscode (SUPER PASSWORD). Dieser nicht veränderbare Code lautet: 314159.

ABLAUF EINES SCHNEIDEVORGANGS

- 1- Beim Drücken des Brennertasters zündet ein Lichtbogen : der Pilotlichtbogen. Es handelt sich um einen Lichtbogen schwacher Leistung zwischen der Elektrode und der Düse. Er ermöglicht die Zündung auf dem Werkstück.
- 2- Wenn der Pilotlichtbogen Kontakt zum Werkstück bekommt, erkennt das Gerät die Zündung. Der Lichtbogen fließt dann zwischen der Elektrode und dem Blech, der Generator steigert die Leistung bis zum vom Anwender eingestellten Wert.
- 3- Beim Ende des Schneidvorganges (Loslassen der Brennertaste oder Entfernen vom Werkstück) erlischt der Lichtbogen. Der Luftstrom dauert mehrere Dutzend Sekunden an, um den Brenner und die Verbrauchsmaterialien zu kühlen.

ANZEIGE WÄHREND DES SCHNEIDENS



- 1- Gewählter Modus
- 2- Eingangsluftdruck
- 3- Lichtbogenenspannung
- 4- Sollwert der Stromstärke
- 5- Ausgangsluftdruck
- 6- Stromstärke

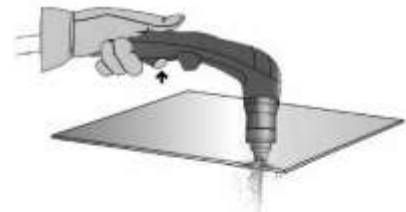


MANUELLER SCHNITT AN DER KANTE DES WERKSTÜCKS :

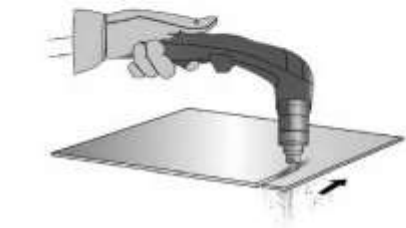
- ① Befestigen Sie das Massekabel am Werkstück und halten Sie den Brenner senkrecht (90°) zur Kante des Werkstücks.



- ② Betätigen Sie die Brennergaste, um den Lichtbogen zu zünden. Halten Sie den Brenner, bis der Lichtbogen das Werkstück durchgeschnitten hat.



- ③ Dann ziehen Sie die Brennerdüse leicht über das Werkstück, wenn das Werkstück durchstoßen ist. Halten Sie ein stetiges, gleichmäßiges Tempo aufrecht.



DURCHSTECHEN EINES WERKSTÜCKS :

- ① Halten Sie den Brenner vor dem Zünden in einem Winkel von ca. 30° mit angebrachtem Massekabel.



- ② Drücken Sie den Brennergaste, um den Lichtbogen zu zünden und bewahren Sie dabei den Winkel (30°) im Bezug zum Werkstück. Drehen Sie den Brenner langsam in eine senkrechte Position (90°).



- ③ Halten Sie den Brenner in dieser Position, und drücken Sie dabei weiterhin den Brennergaste. Wenn Funken unterhalb des Werkstücks austreten hat der Lichtbogen das Material durchdrungen.



- ④ Dann ziehen Sie die Brennerdüse leicht über das Werkstück, wenn das Werkstück durchstoßen ist. Eine gleichmäßige Bewegung ist empfohlen.



NEOCUT 105 / 125



FUGENHOBELN:

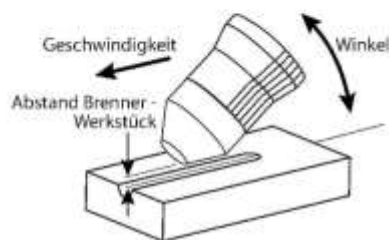
- ① Mit angebrachtem Massekabel halten Sie den Brenner in einem Winkel von 45° zum Werkstück. Zwischen Fugenhobel-Kontaktschutzkappe und Werkstück muss ein Abstand von ca. 2 mm bestehen.



- ② Drücken Sie den Brennertaster des Brenners, um den Lichtbogen zu zünden. Behalten Sie dabei den Winkel von 45° bei zu dem Werkstück, in dem die Fuge erzeugt werden soll.



- ③ Bewegen Sie den Plasmabogen in Richtung der Fuge, die Sie erzeugen wollen. Achten Sie auf einen Mindestabstand zwischen der Fugenhobel-Kontaktschutzkappe und dem geschmolzenen Metall, um eine reduzierte Lebensdauer der Verbrauchsmaterialien oder einen Schaden am Brenner zu vermeiden.



PROFIL DER FUGE

Sie können das Profil der Fuge variieren, indem Sie die Geschwindigkeit des Brenners auf dem Werkstück, den Abstand zwischen Brenner und Werkstück, den Winkel des Brenners und die Stromstärke ändern.

MODIFIZIERUNG DES PROFILS DER FUGE

ABSICHT	Breite	–	+	+	–	–	+	+	–
	Tiefe	–	+	–	+	–	–	+	–
Lösungen		Geschwindigkeit erhöhen	Geschwindigkeit vermindern	Distanz Brenner-Werkstück erhöhen	Distanz Brenner-Werkstück vermindern	Winkel erhöhen	Winkel vermindern	Stromstärke erhöhen	Stromstärke vermindern

SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

Diese Sicherheitsvorkehrungen unterbinden die Funktion des Geräts, aber sind in der Regel auf eine Fehlbedienung oder ein Versäumnis durch den Anwender oder unpassende Umgebungsbedingungen zurückzuführen. Die folgende Tabelle leitet den Anwender an, diese Probleme selbst zu lösen. Das Sicherheitssymbol erscheint auf dem Bildschirm. Dieses verschwindet, sobald das Bedienfeld betätigt wird. Auf dem Bedienfeld erscheint anschließend das verkleinerte Symbol, um den Anwender an das Vorliegen eines Problems zu erinnern.

Sicherheitssymbol	Verkleinertes Symbol	Bedeutung	Lösungen
 Brenner fehlt		Brenner nicht verbunden	Schließen Sie einen Brenner an. Wenn das Problem weiterhin besteht, kontrollieren Sie die Verkabelung des Brenners.
 Unbekannter Brenner		Brenner nicht erkannt	Schließen Sie einen kompatiblen Brenner an. Wenn das Problem weiterhin besteht, kontrollieren Sie die Verkabelung des Brenners.
 Düse fehlt		Düse demontiert	Prüfen Sie das Vorhandensein aller Verbrauchsmaterialien und verschrauben Sie die Düse.

GYS	NEOCUT 105 / 125	DE
------------	-------------------------	-----------

 Keine Luft		Keine Druckluft	Schliessen Sie die Luftversorgung an und prüfen Sie den Luftdruck des Kompressors.
 Luftdruck gering		Unzureichender Eingangsdruck	Schliessen Sie die Druckluftversorgung an, prüfen Sie den Anschluss für diese und die Stromversorgung des Kompressors.
 Überdruck Eingang		Luftdruck zu hoch	Der Eingangsdruck ist höher als 9 bar. Entfernen Sie die Druckluftversorgung, prüfen Sie den Luftdruck des Kompressors und vermindern Sie den Luftdruck. Setzen Sie gegebenenfalls einen Druckregler zwischen dem Ausgang des Kompressors und dem Eingang des Plasmaschneiders ein.
↑ Wenn die obigen Symbole angezeigt werden, der Schnitt ist nicht möglich, aber die Bedienung über das Bedienfeld bleibt möglich. ↑			
		Überhitzungsschutz	Das Gerät wird über seine Einschaltdauer belastet oder bei einer zu hohen Temperatur oder in einem engen Raum betrieben. Lassen Sie das Gerät abkühlen und verbessern Sie die Luftzufuhr.
 Überspannung		Überspannung	Wenn die Über- oder Unterspannung nur kurzzeitig vorliegen, wird der Plasmaschneider 15 Sekunden nach dieser Störung selbsttätig wieder starten. Andernfalls, oder wenn die Phase nicht vorliegt, lassen Sie die Netzversorgung von einem Elektriker prüfen.
 Unterspannung		Unterspannung	
 Phase fehlt		Phase fehlt	
 Wiederholung		Der Pilotlichtbogen stellt sich nicht ein.	Dies ist wahrscheinlich auf die Verbrauchsmaterialien zurückzuführen. Prüfen Sie deren Zustand und ersetzen Sie sie bei Bedarf. Versuchen Sie es erneut. Nach 3 erfolglosen Versuchen wird ein Fehlercode angezeigt. (E05 oder E06).
 Brenner gedrückt		Brennertaster bei Start gedrückt.	Lassen Sie die Taste am Brennertaster los, um fortzufahren. Falls der Brennertaster nicht gedrückt wurde, lassen Sie die Verkabelung des Brenners prüfen.

FEHLER, HILFSMITTEL, URSACHEN

Logo	Code	Fehlermeldung	Mögliche Gründe	Lösungen
	E00	NTC	Ein Temperatursensor beschädigt oder nicht verbunden.	Prüfen Sie den Anschluss der Sensoren. Ersetzen Sie sie bei Bedarf.
	E01	Relais	Das Leistungsrelais schliesst nicht.	Gerät einsenden zur Reparatur
	E02	Luefter	Der Lüfter dreht nicht	Prüfen Sie, ob ein Fremdkörper die ungestörte Drehung des Lüfters verhindert.
			Der Lüfter dreht nicht mit der richtigen Geschwindigkeit	Prüfen Sie den Anschluss. Ersetzen Sie den Lüfter bei Bedarf.
	E03	Luftdruckregler def.	Der Druckregler regelt den Druck nicht trotz einer korrekten Luftversorgung.	Druckregler austauschen. Gerät einsenden zur Reparatur
	E04			
	E05	Elekt blockiert offen	Kein Kontakt zwischen Elektrode und Düse.	Prüfen Sie das Vorhandensein aller Verbrauchsmaterialien und deren Zustand. Ersetzen Sie sie bei Bedarf. Starten Sie das Gerät neu und versuchen Sie es erneut.
	E06	Elekt blockiert zu	Die Elektrode wird nicht eingezogen	Prüfen Sie, ob die Elektrode mit der Düse verschweisst wurde. Prüfen Sie, ob die Elektrode beweglich ist. Wechseln Sie die Verbrauchsmaterialien.
	E24	EEPROM/12C	Interner Speicherfehler.	Gerät einsenden zur Reparatur



NEOCUT 105 / 125



-	-	Der Lichtbogen erlischt nach 3 Sekunden des Schneidens	Strom nicht erkannt am Massekabel	Prüfen Sie, ob das Massekabel an einem sauberen Abschnitt (ohne Rost, Farbe oder Fett) des zu schneidenden Werkstücks verbunden ist.
-	-	Das Gerät lässt sich nicht einschalten.	Keine Verbindung zum Stromnetz	Prüfen Sie, ob das Netzkabel des Geräts an einer Steckdose eingesteckt ist, und ob der Ein/Aus-Schalter sich in der "Ein"-Position befindet.
-	-			Prüfen Sie, ob der Schutzschalter ausgelöst hat.
-	-	Der Pilotlichtbogen erlischt rasch.	Verbrauchsmaterialien abgenutzt	Prüfen Sie den Zustand der Verbrauchsmaterialien und ersetzen Sie sie bei Bedarf.
-	-	Der Lichtbogen erlischt während des Schnitts	Schneidgeschwindigkeit zu gering für dünne Bleche	Verringern Sie die Stromstärke / erhöhen Sie die Geschwindigkeit.
-	-		Kontakt des Massekabels von schlechter Qualität	Prüfen Sie, ob das Massekabel an einem sauberen Abschnitt (ohne Rost, Farbe oder Fett) des zu schneidenden Werkstücks verbunden ist.
-	-		Schneidhöhe zu gross	Verwenden Sie eine Schneidkontaktschutzkappe und halten Sie sie in Kontakt mit dem zu schneidenden Werkstück.
-	-	Vorzeitige Abnutzung der Verbrauchsmaterialien	Stromstärke ungeeignet für die verwendeten Verbrauchsmaterialien	Siehe Kapitel "Einstellung des Schneidstroms".
-	-		Ungeeigneter Luftdruck	Siehe Kapitel "Einstellung des Luftdrucks".
-	-		Luft feucht	Säubern Sie die Luftfilter des Geräts und der Druckluftversorgung. Setzen Sie den zusätzlichen Luftfilter Art.-Nr. 039728 ein.

GARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 24 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg).

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei:

- Durch Transport verursachten Beschädigungen.
- Normalem Verschleiß der Teile (z.B. : Kabel, Klemmen, usw.) sowie Gebrauchsspuren.
- Von unsachgemäßem Gebrauch verursachten Defekten (Sturz, harte Stöße, Demontage).
- Durch Umwelteinflüsse entstandene Defekte (Verschmutzung, Rost, Staub).

Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvoranschlages durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt GYS ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.



NEOCUT 105 / 125



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

CONSIGNA GENERAL



Estas instrucciones se deben leer y comprender antes de toda operación.
Toda modificación o mantenimiento no indicada en el manual no se debe llevar a cabo.

Todo daño físico o material debido a un uso no conforme con las instrucciones de este manual no podrá atribuirse al fabricante.
En caso de problema o de incertidumbre, consulte con una persona cualificada para manejar correctamente el aparato.

ENTORNO

Este material se debe utilizar solamente para realizar operaciones de corte dentro de los límites indicados en el aparato y el manual. Se deben respetar las instrucciones relativas a la seguridad. En caso de uso inadecuado o peligroso, el fabricante no podrá considerarse responsable.

La instalación se debe hacer en un local sin polvo, ni ácido, ni gas inflamable u otras sustancias corrosivas incluso donde se almacene el producto. Hay que asegurarse de que haya una buena circulación de aire cuando se esté utilizando.

Zona de temperatura :
Uso entre -10 y +40°C (+14 y +104°F).
Almacenado entre -20 y +55°C (-4 y 131°F).
Humedad del aire :
Inferior o igual a 50% a 40°C (104°F).
Inferior o igual a 90% a 20°C (68°F).
Altitud:
Hasta 1000m por encima del nivel del mar (3280 pies).

PROTECCIÓN INDIVIDUAL Y DE LOS OTROS

El corte puede ser peligroso y causar lesiones graves e incluso mortales.
El corte expone a los individuos a una fuente peligrosa de calor, de radiación luminica del arco, de campos electromagnéticos (atención a los que lleven marcapasos), de riesgo de electrocución, de ruido y de emisiones gaseosas.
Para protegerse correctamente y proteger a los demás, siga las instrucciones de seguridad siguientes:



Para protegerse de quemaduras y de radiaciones, lleve ropas sin solapas, aislantes, secos, ignífugos y en buen estado que cubran todo el cuerpo.



Utilice guantes que aseguren el aislamiento eléctrico y térmico.



Utilice una protección de corte y/o una capucha de soldadura de un nivel de protección suficiente (variable según aplicaciones). Protéjase los ojos durante operaciones de limpieza. Las lentes de contacto están particularmente prohibidas.



A veces es necesario delimitar las zonas mediante cortinas ignífugas para proteger la zona de corte de los rayos del arco, proyecciones y de residuos incandescentes.
Informe a las personas en la zona de corte de que no miren los rayos del arco ni las piezas en fusión y que lleven ropas adecuadas para protegerse.



Utilice un casco contra el ruido si el proceso de soldadura alcanza un nivel de ruido superior al límite autorizado (así como cualquier otra persona que estuviera en la zona de corte).

Las manos, el cabello y la ropa deben estar a distancia de las partes móviles (ventilador).

No quite nunca el cárter del grupo de refrigeración de la fuente de corriente de corte estando bajo tensión, el fabricante no podrá ser considerado responsable en caso de accidente.



Las piezas que se han cortado están calientes y pueden provocar quemaduras durante su manipulación. Cuando se hace un mantenimiento de la antorcha, se debe asegurar que esta esté lo suficientemente fría y espere al menos 10 minutos antes de toda intervención. El grupo de refrigeración se debe encender cuando se utilice una antorcha refrigerada por líquido para que el líquido no pueda causar quemaduras.

Es importante asegurar la zona de trabajo antes de dejarla para proteger las personas y los bienes materiales.

HUMOS DE SOLDADURA Y GAS



El humo, el gas y el polvo que se emite durante el corte son peligrosos para la salud. Hay que prever una ventilación suficiente y en ocasiones puede ser necesario un aporte de aire. Una máscara de aire puede ser una solución en caso de aireación insuficiente. Compruebe que la aspiración es eficaz controlándola conforme a las normas de seguridad.

Atención, el corte en los lugares de pequeñas dimensiones requiere una vigilancia a distancia de seguridad. El corte de algunos materiales que contengan plomo, cadmio, zinc, mercurio o berilio pueden ser particularmente nocivos. Desengrase las piezas antes de cortarlas.
Las botellas se deben colocar en locales abiertos o bien aireados. Se deben colocar en posición vertical y sujetadas con un soporte o sobre un carro.
El corte no se debe efectuar cerca de grasa o de pintura.



RIESGO DE FUEGO Y DE EXPLOSIÓN



Proteja completamente la zona de corte, los materiales inflamables deben alejarse al menos 11 metros. Cerca de la zona de operaciones de corte debe haber un anti-incendios.

Atención a las proyecciones de materiales calientes o chispas incluso a través de las fisuras. Pueden generar un incendio o una explosión.

Aleje las personas, objetos inflamables y contenedores a presión a una distancia de seguridad suficiente.

El corte en contenedores o tubos cerrados está prohibida y en caso de que estén abiertos se les debe vaciar de cualquier material inflamable o explosivo (aceite, carburante, residuos de gas...).

Las operaciones de pulido no se deben dirigir hacia la fuente de energía de corriente o hacia materiales inflamables.

SEGURIDAD ELÉCTRICA



La red eléctrica utilizada de tener imperativamente una conexión a tierra. Utilice el tamaño de fusible recomendado sobre la tabla de indicaciones.

Una descarga eléctrica puede ser una fuente de accidente grave directo o indirecto, incluso mortal.

No toque nunca las partes bajo tensión tanto en el interior como en el exterior del generador de corriente cuando este está encendido (antorchas, pinzas, cables) ya que están conectadas al circuito de corte.

Antes de abrir la fuente de corriente de corte, es necesario desconectarlo de la red eléctrica y esperar dos minutos, para que el conjunto de los condensadores se descarguen. No toque al mismo tiempo la antorcha o el portaelectrodos y la pinza de masa.

Cambie los cables y antorcha si estos están dañados, acudiendo a una persona cualificada. Dimensione la sección de los cables de forma adecuada a la aplicación. Utilizar siempre ropas secas y en buen estado para aislarse del circuito de corte. Lleve zapatos aislantes, sin importar el lugar donde trabaje.

CLASIFICACIÓN CEM DEL MATERIAL



Este aparato de Clase A no está previsto para ser utilizado en un lugar residencial donde la corriente eléctrica está suministrada por la red eléctrica pública de baja tensión. En estos lugares puede encontrar dificultades a nivel de potencia para asegurar una compatibilidad electromagnética, debido a las interferencias propagadas por conducción y por radiación con frecuencia radioeléctrica.



Este material no se ajusta a la norma CEI 61000-3-12 y está destinado a ser usado en redes de baja tensión privadas conectadas a la red pública de alimentación de media y alta tensión. En una red eléctrica pública de baja tensión, es responsabilidad del instalador o del usuario del material asegurarse, si fuera necesario consultando al distribuidor, de que el aparato se puede conectar.



Este material es conforme a la norma CEI 61000-3-11.

EMISIONES ELECTROMAGNÉTICAS



La corriente eléctrica causa campos electromagnéticos (EMF) localizados al pasar por cualquier conductor. La corriente de corte produce un campo electromagnético alrededor del circuito de corte y del material de corte.

Los campos electromagnéticos EMF pueden alterar algunos implantes médicos, como los estimuladores cardíacos. Se deben tomar medidas de protección para personas con implantes médicos. Por ejemplo, restricciones de acceso para las visitas o una evaluación de riesgo individual para los usuarios.

Todos los usuarios deberían utilizar los procedimientos siguientes para minimizar la exposición a los campos electromagnéticos que provienen del circuito de corte:

- Coloque los cables de corte juntos - fíjelos con una brida si es posible;
- Coloque su torso y su cabeza lo más lejos posible del circuito de corte;
- No enrolle nunca los cables alrededor de su cuerpo;
- No coloque su cuerpo entre los cables. Mantenga los dos cables sobre el mismo lado de su cuerpo;
- Conecte el cable a la pieza lo más cerca posible de zona a soldar;
- no trabaje junto al generador de corriente de corte, no se siente sobre este, ni se coloque muy cerca de este.
- no suelte cuando transporte el generador de corriente de corte.



Las personas con marcapasos deben consultar un médico antes de utilizar este aparato.

La exposición a los campos electromagnéticos durante la soldadura puede tener otros efectos sobre la salud que se desconocen hasta ahora.

RECOMENDACIONES PARA EVALUAR LA ZONA Y LA INSTALACIÓN DE SOLDADURA

General

El usuario se responsabiliza de instalar y usar el material de corte al arco siguiendo las instrucciones del fabricante. Si se detectan alteraciones electromagnéticas, el usuario debe resolver la situación siguiendo las recomendaciones del manual de usuario o consultando el servicio técnico del fabricante. En algunos casos, esta acción correctiva puede ser tan simple como una conexión a tierra del circuito de corte. En otros casos, puede ser necesario construir una pantalla electromagnética alrededor de la fuente de corriente de corte y de la pieza entera con filtros de entrada. En cualquier caso, las perturbaciones electromagnéticas deben reducirse hasta que no sean nocivas.



Evaluación de la zona de corte

Antes de instalar el aparato de corte al arco, el usuario deberá evaluar los problemas electromagnéticos potenciales que podría haber en la zona donde se va a instalar. Lo que se debe tener en cuenta:

- a) la presencia, encima, abajo y en los laterales del material de corte al arco de otros cables de red eléctrica, control, de señalización y de teléfono;
 - b) receptores y transmisores de radio y televisión;
 - c) ordenadores y otros materiales de control;
 - d) material crítico, por ejemplo, protección de material industrial;
 - e) la salud de personas cercanas, por ejemplo, que lleven estimuladores cardíacos o aparatos de audición;
 - f) material utilizado para el calibrado o la medición;
 - g) la inmunidad de los otros materiales presentes en el entorno.
- El usuario deberá asegurarse de que los aparatos del local sean compatibles entre ellos. Ello puede requerir medidas de protección complementarias;
- h) la hora del día en el que la corte u otras actividades se ejecutan.

La dimensión de la zona conjunta a tomar en cuenta depende de la estructura del edificio y de las otras actividades que se lleven a cabo en el lugar. La zona se puede extender más allá de los límites de las instalaciones.

Evaluación de la instalación de corte

Además de la evaluación de la zona, la evaluación de las instalaciones de corte al arco puede servir para determinar y resolver los problemas de alteraciones. Conviene que la evaluación de las emisiones incluya las medidas hechas en el lugar como especificado en el Artículo 10 de la CISPR 11. Las medidas hechas en el lugar pueden permitir al mismo tiempo confirmar la eficacia de las medidas de mitigación.

RECOMENDACIÓN SOBRE LOS MÉTODOS DE REDUCCIÓN DE EMISIONES ELECTROMAGNÉTICAS

a. Red eléctrica pública: conviene conectar el equipo de corte al plasma a la red eléctrica pública según las recomendaciones del fabricante. Si se produjeran interferencias, podría ser necesario tomar medidas de prevención suplementarias como el filtrado de la red pública de alimentación eléctrica. Se recomienda apantallar el cable de red eléctrica en un conducto metálico o equivalente para material de corte al arco instalado de forma fija. Conviene asegurar la continuidad eléctrica del apantallado sobre toda la longitud. Se recomienda conectar el cable apantallado al generador de soldadura para asegurar un buen contacto eléctrico entre el conducto y la fuente de corriente de corte.

b. Mantenimiento del material de corte al arco: conviene que el material de corte al arco esté sometido a un mantenimiento regular según las recomendaciones del fabricante. Los accesos, aperturas y carcasas metálicas estén correctamente cerradas cuando se utilice el material de corte al arco. El material de corte al arco no se debe modificar de ningún modo, salvo modificaciones y ajustes mencionados en el manual de instrucciones del fabricante. Se recomienda, en particular, que los dispositivos de cebado y de estabilización de arco se ajusten y se les haga un mantenimiento siguiendo las recomendaciones del fabricante.

c. Cables de corte: Conviene que los cables sean lo más cortos posible, colocados cerca y a proximidad del suelo sobre este.

d. Conexión equipotencial: Se recomienda comprobar los objetos metálicos de la zona de alrededor que pudieran crear un paso de corriente. En cualquier caso, los objetos metálicos junto a la pieza que se va a cortar incrementan el riesgo del operador a sufrir descargas eléctricas si toca estos elementos metálicos y el hilo a la vez. Conviene aislar al operador de esta clase de objetos metálicos.

e. Conexión a tierra de la pieza a cortar: Cuando la pieza a cortar no está conectada a tierra para la seguridad eléctrica o debido a sus dimensiones y lugar, como es el caso, por ejemplo de carcasas metálicas de barcos o en la carpintería metálica de edificios, una conexión a tierra de la pieza puede reducir en algunos casos las emisiones. Conviene evitar la conexión a tierra de piezas que podrían incrementar el riesgo de heridas para los usuarios o dañar otros materiales eléctricos. Si fuese necesario, conviene que la conexión a tierra de la pieza a cortar se haga directamente, pero en algunos países no se autoriza esta conexión directa, por lo que conviene que la conexión se haga con un condensador apropiado seleccionado en función de la normativa nacional.

f. Protección y blindaje: La protección y el blindaje selectivo de otros cables y materiales de la zona puede limitar los problemas de alteraciones. La protección de toda la zona de de corte puede ser necesaria para aplicaciones especiales.

TRANSPORTE Y TRÁNSITO DE LA FUENTE DE CORRIENTE DE SOLDADURA



La fuente de corriente de soldadura está equipada de dos mangos en la parte superior que permiten transportarlo con la mano por dos personas. No se debe subestimar su peso. Los mangos no se pueden considerar como un medio de suspensión.



No utilice los cables o la antorcha para desplazar la fuente de corriente de corte. Se debe desplazar en posición vertical.

No transporte el generador de corriente por encima de otras personas u objetos.

INSTALACIÓN DEL MATERIAL

- La fuente de corriente de corte se debe colocar sobre una superficie cuya inclinación máxima sea 10°.
- Coloque la fuente de corriente de corte en una zona lo suficientemente amplia para airearla y acceder a los comandos.
- No utilice en un entorno con polvos metálicos conductores.

El material tiene un grado de protección IP23, lo cual significa:

- una protección contra el acceso a las partes peligrosas con un dedo y contra objetos sólidos con un diámetro superior o igual a 12.5mm y,
- una protección contra la lluvia que cae a 60° respecto a la vertical.

El material se puede utilizar en el exterior según el índice de protección IP23.

Los cables de alimentación, de prolongación y de corte deben estar completamente desenrollados para evitar cualquier sobrecalentamiento.



El fabricante no asume ninguna responsabilidad respecto a daños provocados a personas y objetos debido a un uso incorrecto y peligroso de este aparato.



NEOCUT 105 / 125



MANTENIMIENTO / CONSEJOS



- El mantenimiento sólo debe realizarse por personal cualificado. Se aconseja efectuar un mantenimiento anual.
- Corte el suministro eléctrico, luego desconecte el enchufe y espere 2 minutos antes de trabajar sobre el aparato. En su interior, la tensión y la intensidad son elevadas y peligrosas.
- De forma regular, quite el capó y desempolve con un soplador de aire. Aproveche la ocasión para pedir a un personal cualificado que compruebe que las conexiones eléctricas estén bien en sitio con una herramienta aislada.
- Compruebe regularmente el estado del cable de alimentación. Si el cable de alimentación está dañado, debe ser sustituido por el fabricante, su servicio post-venta o una persona con cualificación similar, para evitar cualquier peligro.
- Deje los orificios del equipo libres para la entrada y la salida de aire.
- Compruebe que el cuerpo de la antorcha no presenta fisuras ni hilos expuestos.
- Compruebe que los consumibles están bien instalados y no muy desgastados.

Mantenimiento del filtro de aire :

Drenaje del contenido del tanque del filtro:

- Desconecte el suministro de aire.
- Afloje el grifo en el fondo de la cubeta del filtro girándolo en sentido contrario a las agujas del reloj.
- Empuje el grifo hacia arriba para drenar el agua del tanque.
- Apriete la válvula en el fondo de la cubeta del filtro girándola en el sentido de las agujas del reloj.

Remover el elemento filtrante :

- Desconectando el suministro de aire
- Sostenga el recipiente y desenrosque de la carcasa girándolo en sentido contrario a las agujas del reloj.
- El elemento filtrante (blanco) puede ser soplado o reemplazado dependiendo de su condición.

Reensamblar el elemento filtrante :

- Vuelva a poner el elemento filtrante en el tanque; compruebe la presencia de la junta tórica en la parte superior.
- Enrosque el tanque en el cuerpo girándolo en el sentido de las agujas del reloj.

INSTALACIÓN - FUNCIONAMIENTO DEL PRODUCTO

Solo el personal experimentado y habilitado por el fabricante puede efectuar la instalación. Durante la instalación, asegúrese que el generador está desconectado de la red eléctrica.

EL EQUIPO INCLUYE

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Ref. 063044	Ref. 063112	Ref. 067431	Ref. 067448
 4 m	✓	✓	✓	✓
 conectores neumáticos	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm
 6 m	-	✓		✓
kit de inicio	-	✓		✓

Los accesorios incluidos con el generador se deben utilizar únicamente con este producto.

DESCRIPCIÓN

El NEOCUT es un generador de corte y ranurado Plasma trifásico, y permite :

- el corte de todos los metales
- el ranurado sobre todos los metales
- el marcado sobre todos los metales. Estos 3 procesos requieren el empleo de consumibles apropiados y el empleo de aire comprimido o de nitrógeno.

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO (FIG. 1 - PÁGINA 2)

- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1- Pantalla | 7- Mangos de transporte. |
| 2- Ruedecilla de ajuste | 8- Emplazamiento para racor neumático |
| 3- Manguito de conexión de la pinza de masa | 9- Cable de alimentación eléctrica |
| 4- Conector de la antorcha Plasma | 10- Conmutador encendido / apagado |
| 5- Trampilla de instalación del conector CNC 1 analógico (opcional, ref. 039988) o CNC 2 digital (optionnel, ref. 064737) | 11- Filtro |
| 6- Trampilla de instalación del conector CNC 3 Digital Retrofit (opcional, ref. 068957) | |



NEOCUT 105 / 125



RED ELÉCTRICA - PUESTA EN MARCHA

- El NEOCUT 105 se suministra con un enchufe de 32A del tipo EN 60309-1.
- El NEOCUT 125 se suministra sin enchufe, se recomienda utilizar un enchufe de 63A del tipo EN 60309-1.
- Estas fuentes de corriente sólo deben utilizarse en una instalación eléctrica trifásica de 400 V (50-60 Hz) de cuatro hilos con neutro conectado a tierra.
- La corriente efectiva absorbida (I_{eff}) está señalada sobre el equipo para condiciones de uso máximas. Compruebe que la alimentación y sus protecciones (fusible y/o disyuntor) sean compatibles con la corriente necesaria durante su uso. En ciertos países puede ser necesario cambiar la toma de corriente para condiciones de uso máximas.
- El aparato está previsto para funcionar sobre una tensión eléctrica de 400V +/- 15%. Se pone en protección si la tensión de la red eléctrica es superior a 340Veff o superior a 460Veff (un código de fallo aparece en la pantalla del teclado)
- La puesta en marcha se efectúa rotando el conmutador de encendido/apagado (FIG 1 - 10) sobre la posición I, y el apagado se hace rotándolo sobre la posición.

¡Atención! No interrumpa nunca la alimentación eléctrica cuando esté en uso.

LIMITACIÓN DE POTENCIA

El producto tiene una función de limitación de potencia.

Esta función permite limitar la corriente de corte máxima para adaptarla al tamaño de la toma de corriente utilizada.

Acceso :

- 1- Producto apagado pero conectado a la red eléctrica
 - 2- Mantenga la rueda de ajuste presionada y gire el interruptor O/I a I, mantenga la rueda de ajuste presionada hasta que la pantalla se ilumine.
 - 3- Suelte la rueda de ajuste
 - 4- Pulse de nuevo el dial para mostrar el menú.
 - 5- Mueva el cursor a SETUP y confirme pulsando la rueda de control
 - 6- Mueva el cursor a «I MAX LIMIT».
- La pantalla muestra la corriente a la que debe limitarse el producto. Gire y valide pulsando la rueda selectora.
- Sitúe el cursor en SALIR, pulse la rueda selectora para volver a la pantalla principal.

El ajuste de la limitación se guarda automáticamente, por lo que no es necesario repetir el ajuste la próxima vez que se conecte la alimentación.

Ajustes recomendados :

Tensión de entrada	Fase	Toma de corriente trifásica	I MAX LIMIT
400 V	3	63 A	Máximo : 125 A
		32 A	105 A
		16 A	65 A

CONEXIÓN SOBRE GRUPO ELECTRÓGENO

Este equipo puede funcionar con grupos electrógenos siempre y cuando la potencia auxiliar responda a las exigencias siguientes:

- La tensión debe ser alterna, su valor eficaz de 400V (+/- 15%) y la tensión pico inferior a 700V.
- La frecuencia debe estar entre 50 y 60 Hz.

Es imperativo comprobar estas condiciones, ya que muchos grupos electrógenos producen picos de alta tensión que pueden dañar los equipos.

USO DE PROLONGADOR ELÉCTRICO

Todos los prolongadores deben tener un tamaño de sección apropiados a la tensión del aparato.
Utilice un prolongador que se ajuste a las normativas nacionales.

	Tensión de entrada	Sección de la prolongación (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm ²
NEOCUT 125		6 mm ²

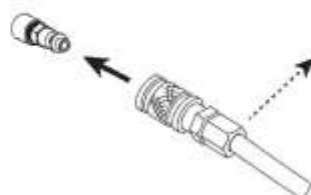
SUMINISTRO DE AIRE

La entrada de aire puede ser suministrada por un compresor de aire o botellas de alta presión. Se debe utilizar un manómetro de alta presión sobre cualquier tipo de alimentación y debe ser capaz el gas a la entrada de aire de los cortadores de plasma. Estos aparatos poseen un filtro de aire integrado (5µm), pero se puede requerir un filtrado complementario según la calidad del aire utilizado (filtro de impurezas opcional, ref. 039728).



En caso de mala calidad del aire, la velocidad de corte se reduce, la calidad de corte se deteriora, la capacidad de grosor de corte disminuye y la duración de vida de los consumibles se reduce.

Para un rendimiento óptimo, el aire comprimido debe responder a la norma ISO8573-1, clase 1.2.2. El punto de vapor máximo debe ser de - 40 °C. La cantidad máxima de aceites (aerosol, líquido y vapor) debe ser de 0.1 mg/m³.



Conecte el suministro de gas al generador mediante un conducto de gas inerte de un diámetro interno de 9,5 mm y un acople rápido.



La presión no debe exceder los 9 bars, el recipiente del filtro podría explotar.

La presión de entrada recomendada durante la circulación del aire es de 5 a 9 bars con un caudal mínimo de 305 L/min.



NEOCUT 105 / 125



SELECCIÓN DE CONSUMIBLES

- Corte manual con antorcha MT 125 (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- Corte automático con antorcha AT 125 (6 m : ref. 038479, 12 m : ref. 039520, 15 m : ref. 069787, 20 m : ref. 069794) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- Corte automático con antorcha AT 160 (6 m : ref. 067479, 12 m : ref. 067486, 15 m : ref. 069800, 20 m : ref. 069817) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105-125 A					

- Ranurado con antorcha MT 125 (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

65-85 A					
65-85 A					
105 A					
125 A					

AJUSTE DE CORRIENTE DE CORTE



Para obtener resultados deseados y garantizar una duración de vida de los consumibles correcta, es importante ajustar la corriente de forma adecuada a los consumibles (ejemplo 45 A = 45 amperes).

El ajuste se hace simplemente tras las ruedecilla de la pantalla principal.



NEOCUT 105 / 125



AJUSTE DE LA PRESIÓN DE AIRE

El NEOCUT viene con un regulador de presión pilotado telefónicamente, el ajuste de la presión se hace tras el IHM (ver paginas siguientes). Para obtener resultados adecuados y una duración de vida optimizada de los consumibles, es de alta importancia:

- Definir la longitud de la antorcha
- Utilizar el modo adaptado a los consumibles seleccionados
- Utilizar la corriente adecuada a los consumibles seleccionados
- Dejar el ajuste de presión en «auto»

Se recomienda verificar que los ajustes entrados en el IHM estén en adecuación con la configuración, particularmente en caso:

- De cambio de punto de conexión o de instalación neumática
- De cambio de longitud de antorcha
- De cambio de tipo de consumible
- De duda

Es posible verificar el circuito neumático gracias la función «prueba aire», esto permite entre otros verificar si la presión suministrada por el compresor es suficiente (ver paginas siguientes).

SELECCIÓN DEL MODO DE CORTE

 	Corte / corte con gatillo bloqueado Utilizar uno de estos modos para realizar trabajos de corte sobre chapa plena. Al presionar sobre el gatillo se crea el arco, el cual se detiene al soltar el gatillo o por ruptura de arco (el arco se detiene solo). Para los cortes de gran longitud, es posible utilizar el modo gatillo bloqueado, en este caso el gatillo se puede soltar durante el corte. Este modo evita la fatiga y permite mantener la mano un poco más alejada de la zona de corte.
 	Ranurado / Ranurado con gatillo bloqueado Utilizar uno de estos modos para realizar trabajos de ranurado. Al presionar sobre el gatillo se crea el arco, el cual se detiene al soltar el gatillo o por ruptura de arco (el arco se detiene solo). Para los cortes de gran longitud, es posible utilizar el modo gatillo bloqueado, en este caso el gatillo se puede soltar durante el corte. Este modo evita la fatiga y permite mantener la mano un poco más alejada de la zona de corte.
	Corte de chapas abiertas Utilizar este modo para trabajos de corte sobre chapas abiertas necesitando paradas / re-lanzamientos de corte repetitivos. Se trata de un modo de corte donde el arco se enciende por si mismo al tanto que el gatillo se mantiene presionado. Este modo permite un trabajo cómodo ya que evita que el operador tenga que soltar y presionar de nuevo sin cesar el gatillo.
	Marcado Este modo compatible con todos los consumibles de corte funcionan a bajo corriente, permite marca en su superficie las chapas. Particularmente útil para el corte automatizado para inscribir por ejemplo referencias, números de lotes... este modo también se puede acceder con una antorcha manual.

1A PUESTA EN MARCHA

1  Idioma	2  Unidades (m./bar o ft./psi)	
3  Modelo de antorcha (sólo NEOCUT 125)	4  Longitud de la antorcha	3-4 : Ajuste importante para el buen funcionamiento del producto. Este dato se utiliza por el generador para calcular y aplicar la presión optimizada de funcionamiento.



NEOCUT 105 / 125



Una rotación de la ruedecilla mueve el curso en frente de la selección deseada, un apriete en la ruedecilla valida la selección.
Nota : En caso de error de introducción de datos, estos parámetros se pueden modificar (ver menú setup).

NAVEGACIÓN EN EL IHM

UTILIZACIÓN DE LA RUEDECILLA



- La rotación de la ruedecilla permite :
- un ajuste de un parámetro numérico (corriente, presión)
 - el desplazamiento del cursor materializando una selección



- El apriete en la ruedecilla
- permite validar una selección (indicado por el cursor)
 - acceder a la barra de herramientas desde la pantalla principal o desde la pantalla de ajuste de presión

PANTALLA PRINCIPAL (AJUSTE DE LA CORRIENTE) :



Esta pantalla se enciende al inicio del producto:

- 1- Modo de funcionamiento
- 2- Presión en curso*
- 3- Longitud de la antorcha seleccionada
- 4- Corriente

El ajuste de la corriente se realiza directamente desde esta pantalla.

**Una cursor hacia arriba o abajo puede aparecer a la derecha de la presión cuando la presión fue desajustada por el usuario, el curso desaparece cuando la presión ajustada está optimizada o cuando el ajuste de presión se hace en modo «auto»*

BARRA DE HERRAMIENTAS (acceso por un apriete en la ruedecilla)



- 1- Acceso a la pantalla de selección del modo
- 2- Acceso a la pantalla principal (ajuste de la corriente)
- 3- Acceso a la pantalla de ajuste de presión
- 4- Acceso al menú Setup

SELECCIÓN DEL MODO



6 modos son disponibles, para hacer la buena selección referirse al capítulo «selección del modo»

AJUSTE DE LA PRESIÓN



De base, la pantalla se presenta de la siguiente manera :

- 1- Modo de funcionamiento
- 2- Corriente
- 3- Longitud de antorcha
- 4- Presión*

**La presión está de base bloqueada en automático (materializado por la inscripción AUTO et el candado cerrado) : la máquina se carga de ajustar el valor adaptado de presión en función de los varios parámetros (como la corriente, el modo, la longitud de la antorcha)*



NEOCUT 105 / 125



Para ir al ajuste de presión de modo manual, hace falta realizar un largo apriete en la ruedecilla : una cuenta regresiva empezará al lado del candado.

Una relajamiento de la ruedecilla durante la cuenta regresiva anula la acción de desbloqueo de la presión.



Al final de la cuenta regresiva, la pantalla siguiente va a aparecer :

- el candado está abierto (mostrando que el ajuste está posible)
- la presión en curso se indica (valor correspondiendo al valor utilizado en modo automático)
- Un bar-graph acompañado de un valor de la tendencia (el texto « optimal » se indica cuando el valor seleccionado corresponde perfectamente al valor que sería utilizado en modo automático)



Ejemplo de un ajuste de presión superior al valor óptimo de +0.2bar :

Para regresar en modo automático, hace falta realizar un largo apriete en la ruedecilla : una cuenta regresiva empezará al lado del candado.

Al final de la cuenta regresiva, el ajuste será en « AUTO » con el candado cerrado.

MENU « SETUP »



CONTADORES



Esta herramienta permite contar los ciclos y la duración de corte de la tobera así que del electrodo :

- 1- Numero de ciclos y tiempo acumulado de uso del electrodo
- 2- Numero de ciclos y tiempo acumulado de uso de la tobera
- 3- Menu de reinicio de los contadores
- 4- Regreso al menu Setup

REINICIO DE LOS CONTADORES



Para tener un contador representativo, es necesario reponer el o los contadores de o d los consumibles reemplazados

El menu de reinicio de los contadores ofrece :

- 1- Reinicio a cero de los contadores del electrodo
- 2- Reinicio a cero de los contadores de la tobera
- 3- Reinicio a cero de todos los contadores
- 4- Regreso a la pantalla precedente



NEOCUT 105 / 125



Para efectuar un reinicio seleccionar la línea deseada girando la ruedecilla y efectuar un largo apriete (una cuenta regresiva se indica a la derecha de la línea seleccionada), al final de la cuenta el seleccionado se pone a cero.
Un relajamiento de la ruedecilla durante la cuenta anula la acción.

Nota : esta función constituye únicamente una ayuda para el seguimiento del uso de los consumibles. El usuario no está obligado a utilizar esta función y a reiniciar los contadores a cada cambio de consumibles (no hay bloqueo de la máquina en caso de un número de ciclos o de duraciones de uso demasiado importantes)

TEST AIRE



Esta herramienta permite forzar el air en salida del generador para :
- vaciar el circuito en caso de presencia de humedad en este
- controlar que los resultados del compresor son suficientes

- 1- Ajuste de la presión de prueba
- 2- Indicación de la presión a la entrada del producto
- 3- Indicación de la presión a la salida del producto

Una apriete en la ruedecilla para el aire y regresa al menu Setup.

LONGITUD DE ANTORCHA



Permite seleccionar el modelo de antorcha (sólo para NEOCUT 125)

⚠ Ajuste importante para el buen funcionamiento del producto. Este dato se utiliza por el generador para calcular y aplicar la presión optimizada de funcionamiento.



Permite ajustar la longitud de la antorcha

⚠ Ajuste importante para el buen funcionamiento del producto. Este dato se utiliza por el generador para calcular y aplicar la presión optimizada de funcionamiento.

LIBRO DE REGISTRO



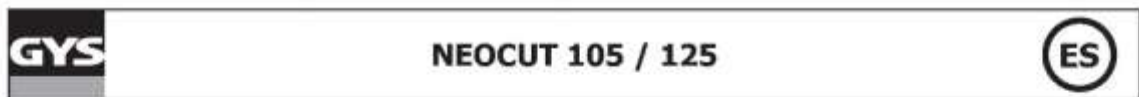
Visualización del libro de registro :

- 1- Versión de las tarjetas electrónicas
- 2- Versión software
- 3- Contador de arranques de la máquina
- 4- Tiempo de total de corte
- 5- Contador de ciclos de cortes

IDIOMA



Permite cambiar el idioma en curso



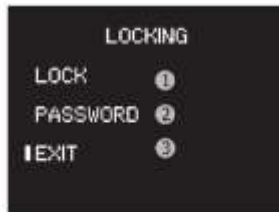
UNIDADES



Permite cambiar las unidades en curso :

- Unidades SI : longitud de antorcha expresada en metros y presión expresada en bares
- Unidades imperiales: longitud de antorcha expresada en pies y presión expresada en PSI

LOCKING (BLOQUEAR)



- 1- Activa el bloqueo de la HMI y vuelve a la pantalla principal
- 2- Acceso al cambio de contraseña
- 3- Salir del menú (sin bloquear)

Elección de la contraseña



Gire el botón giratorio para seleccionar la primera cifra y confirme pulsando el botón giratorio. Repita la operación para las 3 cifras restantes.

Una vez modificada la contraseña, la pantalla vuelve al menú de BLOQUEO con el cursor situado en «LOCK». La contraseña por defecto es 0000.

Desbloquear



El candado simboliza que la pantalla está bloqueada.

Para desbloquear la pantalla, mantenga pulsada la rueda hasta que termine la cuenta atrás (3 segundos). Introduzca la contraseña para desbloquear.

Después de 3 entradas erróneas de su contraseña, la interfaz se bloquea y pide un código de desbloqueo (SUPER PASSWORD) con 6 dígitos. Este código no se puede cambiar y es: 314159.

DESARROLLO DE UNA SECUENCIA DE CORTE

1- Al apoyar sobre el gatillo se forma un arco: arco piloto. Se trata de un arco de débil potencia que se establece entre el electrodo y la tobera, permite el cebado sobre la chapa a cortar.

2- Cuando el arco piloto toca la chapa, el cortador de plasma detecta el cebado. El arco circula entonces entre el electrodo y la chapa, el generador aumenta la corriente hasta el valor ajustado por el operador.

3- A final de corte (al soltar el gatillo o por ruptura de arco), el arco se detiene, el aire continúa saliendo durante varias decenas de segundos para enfriar la antorcha y sus consumibles.

VISUALIZACIÓN DURANTE EL CORTE



- 1- Recordatorio del modo en curso
- 2- Medida de la presión a la entrada del producto
- 3- Medida de la tensión de arco
- 4- Consigna de corriente
- 5- Recordatorio de la presión en salida
- 6- Medida de la corriente

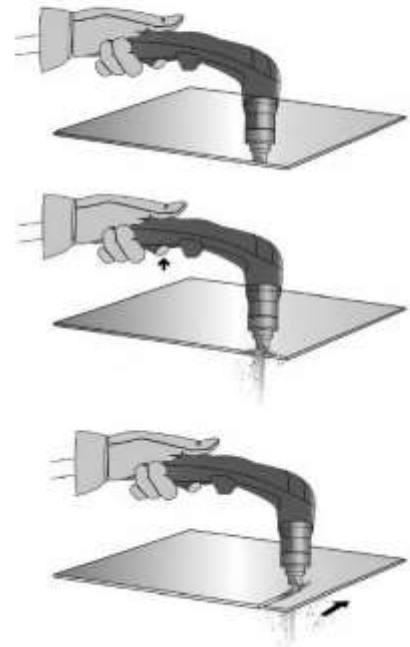


NEOCUT 105 / 125



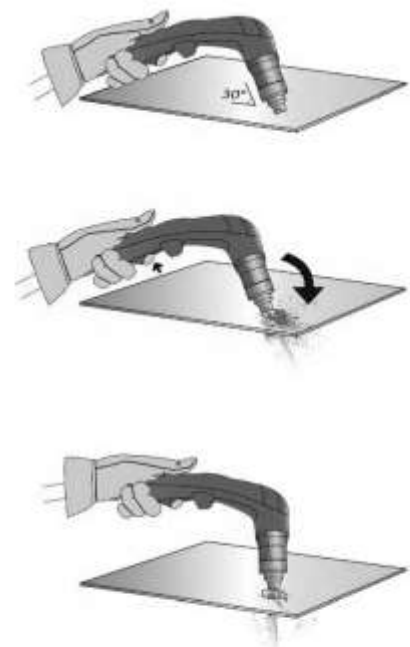
CORTE MANUAL A PARTIR DEL BORDE DE LA PIEZA:

- ① Con la pinza de masa fijada a la pieza, mantenga el soporte de la antorcha de forma perpendicular (90°) a la extremidad de la pieza.
- ② Presione sobre el gatillo de la antorcha para cebar el arco hasta que se inicie.
- ③ Cuando se inicie el arco sobre la pieza, desplace la copa de protección sobre la pieza para continuar el corte. Intente mantener un ritmo regular.



INICIO DE CORTE EN CHAPA NO PERFORADA:

- ① Con la pinza de masa fijada a la pieza, mantenga la antorcha en un ángulo de alrededor de 30° sobre la pieza.
- ② Presione sobre el gatillo de la antorcha para cebar el arco mientras mantiene el ángulo (30°) respecto a la pieza. Gire lentamente la antorcha hacia una posición perpendicular (90°).
- ③ Inmovilice la antorcha mientras se sigue presionando sobre el gatillo. Si las chispas salen por el inferior de la pieza, el arco ha perforado el material.
- ④ Cuando se inicie el arco sobre la pieza, desplace la copa de protección sobre la pieza para continuar el corte. Intente mantener un ritmo regular.





NEOCUT 105 / 125



RANURADO :

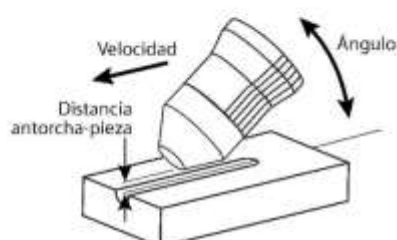
- ① Con la pinza de masa fijada a la pieza, mantenga la antorcha en un ángulo de alrededor de 45° sobre la pieza, manteniendo la copa especial para ranurado alrededor de 2mm de la pieza antes de cebar la antorcha.



- ② Presione sobre el gatillo de la antorcha para cebar el arco manteniendo el ángulo a 45° sobre la pieza a medida que se penetra en la ranura.



- ③ Empuje el arco plasma en el sentido de la ranura que desea crear. Mantenga una distancia mínima entre la copa de protección y el metal fundido para evitar reducir la duración de vida del consumible o dañar la antorcha.



PERFIL DE LA RANURA

Puede variar el perfil de la ranura variando la velocidad de la antorcha sobre la pieza, la distancia antorcha-pieza, el ángulo de la antorcha sobre la pieza y la corriente de salida del generador de corriente.

MODIFICACIÓN DEL PERFIL DE LA RANURA

DESEO									
		-	+	+	-	-	+	+	-
	Profundidad	-	+	-	+	-	-	+	-
Soluciones		Aumentar la velocidad	Reducir la velocidad	Aumentar la distancia antorcha-pieza	Reducir la distancia antorcha-pieza	Aumentar el ángulo	Reducir el ángulo	Aumentar la corriente	Reducir la corriente

SEGURIDAD

Las seguridades previenen del funcionamiento del producto pero son generalmente debidas a un error de manipulación, un olvido por parte del usuario a un problema de entorno. La tabla que sigue guía al usuario para resolver directamente el problema.

Icono al aparecer de la seguridad	Icono de recordatorio	Significado	Soluciones
 Falta de antorcha		Antorcha desconectada	Conectar un antorcha. Si el problema sigue cuando una antorcha esta conectada, haga controlar el cableado de la antorcha o reemplazar la antorcha.
 Antorcha desconocida		Antorcha non reconocida	Conecta una antorcha compatible con el producto. Si el problema sigue cuando una antorcha esta conectada, haga controlar el cableado de la antorcha o reemplazar la antorcha.
 Falta de tobera		Boquilla desmontada	Compruebe la presencia de todos los consumibles y revisar la boquilla.

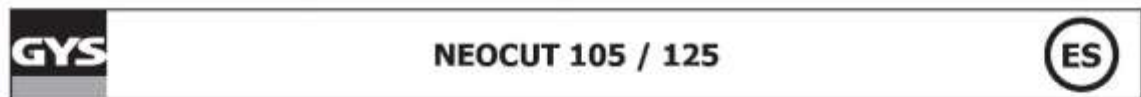
GYS	NEOCUT 105 / 125	ES
------------	-------------------------	-----------

 Falta de aire	 AIR	No hay aire	Conecte el aire y verifique la presión del compresor
 Aire insuficiente	 AIR	Presión de entrada insuficiente	Conecte el aire comprimido, verifique la compatibilidad del conector de aire utilizado, verifique que el compresor sea alimentado al nivel eléctrico.
 Entrada en sobrepresión	 AIR	Presión de entrada demasiado alta	La presión de entrada esta superior a 9 bares. Desconecte la fuente de aire, controle la presión del compresor, bajar la presión. Agregue si es necesario un regulador de presión entre la salida del compresor y la entrada de aire del cortador de plasma.
↑ Si se muestran los iconos de seguridad anteriores, el corte se prohíbe pero la navegación en el IHM sigue posible ↑			
		Protección térmica	La maquina esta utilizada por encima de su ciclo de trabajo o a una temperatura demasiado elevada o en un espacio reducido. Deje que se enfríe, mejore la ventilación
 Sobretension		Sobretensión	Si la sobretensión o la subtension son temporales, el cortador reiniciara por si mismo después de 15 segundos sin defecto. En el caso contrario o en el caso de ausencia de fase, haga controlar la instalación eléctrica por un electricista.
 Subtension		Subtensión	
 Fase faltante		Ausencia de fase	
 Reintentar		El arco piloto no se ha establecido	Se debe ciertamente a los consumibles, verifique su estado y cámbielos si es necesario. Vuelva a intentar. A lo largo de 3 ensayos sin éxito, un código de error aparecerá (E05 o E06).
 Gatillo pulsado		Gatillo presionado al inicio.	Relajar el gatillo de la antorcha para seguir. Si el gatillo no se presiona físicamente, haga controlar el cableado de la antorcha.

ANOMALÍAS, CAUSAS Y SOLUCIONES

Las anomalías entranan una parada inmediata del cortador de plasma, la navegación en el IHM no se permite.

Logo	Código	Mensaje	Causas posibles	Soluciones
	E00	CTN	Un sensor de temperatura está dañado o desconectado	Compruebe la conexión de los sensores y reemplácelos si fuese necesario.
	E01	Relévo	El relé de potencia no se cierra	Devuelva el producto para reparación
	E02	Ventilador	El ventilador no gira	Compruebe si no hay un objeto que impida la rotación normal del ventilador.
			El ventilador no gira a la velocidad correcta	Compruebe la conexión, reemplace el ventilador si fuese necesario
	E03	Regulador aire dañado	El regulador de presión no llega a regular la presión mientras haya una alimentación de aire adaptada	Reemplazar el regulador de presión. Devuelva el producto para reparación
	E04			
	E05	Elect atorado abierto	No hay contacta entre el electrodo y la tobera	Verificar la presencia de los consumibles y de su estado. Remplazarlos si necesario. Reiniciar la máquina y volver a intentar.
	E06	Elect atorado cerrado	El electrodo no llega a retraerse	Compruebe que el electrodo no está soldado a la tobera, compruebe que el electrodo se mueve, cambie los consumibles si fuese necesario.
	E24	EEPROM/12C	Fallo de memoria interna.	Devuelva el producto para reparación



-	-	El arco se detiene al cabo de 3 segundos de corte	No se detecta corriente en la pinza de masa	Compruebe que la pinza de masa esté bien conectada sobre la pieza a cortar sobre una zona limpia (ausencia de óxido, pintura o grasas).
-	-	El aparato no se enciende.	No hay alimentación eléctrica	Compruebe que el cable eléctrico del producto está bien conectado en la toma de corriente y que el conmutador de encendido apagado está en la posición de encendido.
-	-			Compruebe que el disyuntor no se haya activado.
-	-	El arco-piloto se corta rápidamente	Consumibles desgastados	Compruebe el estado de los consumibles y reemplácelos si estuvieran desgastados.
-	-	El arco se corta durante el corte	Velocidad de corte demasiado baja en chapas finas	Reduzca la corriente / aumente la velocidad de desplazamiento.
-	-		Contacto de la pinza de masa de mala calidad.	Compruebe que la pinza de masa esté bien conectada sobre la pieza a cortar sobre una zona limpia (ausencia de óxido, pintura o grasas).
-	-		Altura de corte demasiado elevada	Utilice un soporte de corte y manténgalo en contacto con la pieza a cortar.
-	-	Desgaste prematuro de los consumibles	Corriente de corte inapropiada para los consumibles empleados.	Compruebe la sección "Ajuste de corriente de corte".
-	-		Presión de aire inapropiada	Compruebe la sección "Ajuste de la presión de aire".
-	-		Aire húmedo	Limpie los filtros de aire del equipo y de la red de aire comprimido. Añada el filtro de aire adicional ref. 039728.

GARANTÍA

La garantía cubre todos los defectos o vicios de fabricación durante 2 años, a partir de la fecha de compra (piezas y mano de obra)

La garantía no cubre:

- Todas las otras averías resultando del transporte
- El desgaste normal de las piezas (cables, pinzas...)
- Los incidentes resultando de un mal uso (error de alimentación, caída, desmontaje)
- Los fallos relacionados con el entorno (polución, oxidación, polvo...)

En caso de fallo, regresen la máquina a su distribuidor, adjuntando:

- Un justificativo de compra con fecha (recibo, factura...)
- Una nota explicativa del fallo.



NEOCUT 105 / 125



ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ



Эти указания должны быть прочтены и поняты до начала сварочных работ. Изменения и ремонт, не указанные в этой инструкции, не должны быть предприняты.

Производитель не несет ответственности за травмы и материальные повреждения связанные с несоответствующим данной инструкции использованием аппарата. В случае проблемы или сомнений, обратитесь к квалифицированному специалисту для правильного использования установки.

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

Это оборудование должно быть использовано исключительно для резки, ограничиваясь указаниями заводской таблички и/или инструкции. Необходимо соблюдать директивы по мерам безопасности. В случае ненадлежащего или опасного использования производитель не несет ответственности.

Аппарат должен быть установлен в помещении без пыли, кислоты, возгораемых газов, или других коррозионных веществ. Такие же условия должны быть соблюдены для его хранения. Убедитесь в присутствии вентиляции при использовании аппарата.

Температурные пределы:

Использование: от -10 до +40°C (от +14 до +104°F).

Хранение: от -20 до +55°C (от -4 до 131°F).

Влажность воздуха:

50% или ниже при 40°C (104°F).

90% или ниже при 20°C (68°F).

Высота над уровнем моря:

До 1000м высоты над уровнем моря (3280 футов).

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩИХ

Резка может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения.

Операции резки подвергают пользователя воздействию опасного источника тепла, светового излучения дуги, электромагнитных полей (особое внимание лицам, имеющим электрокардиостимулятор), риску поражения электрическим током, сильному шуму и выделениям газа. Что бы правильно защитить себя и защитить окружающих, соблюдайте следующие правила безопасности:



Чтобы защитить себя от ожогов и облучения при работе с аппаратом, надевайте сухую рабочую защитную одежду (в хорошем состоянии) из огнеупорной ткани, без отворотов, которая покрывает полностью все тело.



Работайте в защитных рукавицах, обеспечивающие электро- и термоизоляцию.



Используйте средства защиты для резки и/или шлем для сварки соответствующего уровня защиты (в зависимости от использования). Защитите глаза при операциях очистки. Ношение контактных линз воспрещается.



В некоторых случаях необходимо окружить зону огнеупорными шторами, чтобы защитить зону резки от излучений дуги, брызг и накаливаемого шлака. Предупредите окружающих не смотреть на излучения дуги и расплавленные детали и надевать защитную рабочую одежду.



Носите наушники против шума, если процесс резки достигает звукового уровня выше дозволенного (это же относится ко всем лицам, находящимся в зоне сварки).

Держите руки, волосы, одежду подальше от подвижных частей (двигатель, вентилятор...).

Никогда не снимайте защитный корпус с системы охлаждения, когда источник под напряжением. Производитель не несет ответственности в случае несчастного случая.



Только что разрезанные детали горячи и могут вызвать ожоги при контакте с ними. Во время техобслуживания горелки убедитесь, что она достаточно охладилась и подождите как минимум 10 минут перед началом работ. При использовании горелки с жидкостным охлаждением система охлаждения должна быть включена, чтобы не обжечься жидкостью.

Очень важно обезопасить рабочую зону перед тем, как ее покинуть, чтобы защитить людей и имущество.

СВАРОЧНЫЕ ДЫМ И ГАЗ



Выделяемые при резке дым, газ и пыль опасны для здоровья. Вентиляция должна быть достаточной, и может потребоваться дополнительная подача воздуха. При недостаточной вентиляции можно воспользоваться маской сварщика-респиратором. Проверьте, чтобы всасывание воздуха было эффективным в соответствии с нормами безопасности.

Будьте внимательны: резка в небольших помещениях требует наблюдения на безопасном расстоянии. Кроме того, резка некоторых металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или даже бериллий, может быть чрезвычайно вредной. Следует очистить от жира детали перед резкой.

Газовые баллоны должны храниться в открытых или хорошо проветриваемых помещениях. Они должны быть в вертикальном положении и закреплены на стойке или тележке. Ни в коем случае не занимайтесь дуговой резкой вблизи жира или краски.



NEOCUT 105 / 125



РИСК ПОЖАРА И ВЗРЫВА



Полностью защитите зону резки. Возгораемые материалы должны быть удалены как минимум на 11 метров. Противопожарное оборудование должно находиться вблизи проведения работ дуговой резки.

Осторожно с брызгами горячего материала или искр, даже через щели. Они могут повлечь за собой пожар или взрыв.

Удалите людей, возгораемые предметы и все емкости под давлением на безопасное расстояние.

Ни в коем случае осуществляйте дуговой резки в контейнерах или закрытых трубах. В случае, если они открыты, то их нужно освободить от всех взрывчатых или возгораемых веществ (масло, топливо, остаточные газы ...).

Шлифовальные работы не должны быть направлены в сторону источника тока резки или в сторону возгораемых материалов.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ



Используемая электрическая сеть должна обязательно быть заземленной. Соблюдайте калибр предохранителя указанный на аппарате.

Электрический разряд может вызвать прямые или косвенные ранения, и даже смерть.

Никогда не затрагивайте до частей под напряжением как внутри, так и снаружи источника, когда он под напряжением (горелки, зажимы, кабели), т.к. они подключены к цепи резки.

Перед тем, как открыть источник, его нужно отключить от сети и подождать 2 минуты, для того, чтобы все конденсаторы разрядились.

Никогда не затрагивайте одновременно до горелки и до зажима массы.

Если кабели, горелки повреждены, попросите квалифицированных и уполномоченных специалистов их заменить. Размеры сечения кабелей должны соответствовать применению. Всегда носите сухую одежду в хорошем состоянии для изоляции от цепи резки. Носите изолирующую обувь независимо от той среды, где вы работаете.

КЛАССИФИКАЦИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ



Это оборудование класса A не подходит для использования в жилых кварталах, где электрический ток подается общественной системой питания низкого напряжения. В таких кварталах могут возникнуть трудности обеспечения электромагнитную совместимость из-за кондуктивных и индуктивных помех на радиочастоте.



Этот аппарат не соответствует директиве CEI 61000-3-12 и предназначен для работы от частных электросетей, подведенных к общественным электросетям только среднего и высокого напряжения. Специалист, установивший аппарат, или пользователь, должны убедиться, обратившись при необходимости к организации, отвечающей за эксплуатацию системы питания, в том, что он может к ней подключиться.

Этот аппарат соответствует норме CEI 61000-3-11.

МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ



Электрический ток, проходящий через любой проводник вызывает локализованные электромагнитные поля (EMF). Ток резки вызывает электромагнитное поле вокруг цепи резки и оборудования резки.

Электромагнитные поля EMF могут создать помехи для некоторых медицинских имплантатов, например электрокардиостимуляторов. Меры безопасности должны быть приняты для людей, носящих медицинские имплантаты. Например: ограничение доступа для прохожих или оценка индивидуального риска для пользователей.

Чтобы свести к минимуму воздействие электромагнитных полей электрической цепи, пользователи должны следовать следующим указаниям:

- кабели должны находиться вместе; если возможно соедините их хомутом;
- ваше туловище и голова должны находиться как можно дальше от электрической цепи;
- не обматывайте кабели вокруг вашего тела;
- ваше тело не должно быть расположено между кабелями. Оба кабеля должны быть расположены по одну сторону от вашего тела;
- закрепите кабель заземления на детали как можно ближе к зоне резки;
- не работайте рядом, не сидите и не облакачивайтесь на источник тока;
- не используйте источник тока, когда вы переносите его.



Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данным оборудованием. Воздействие электромагнитного поля в процессе сварки может иметь и другие, еще не известные науке, последствия для здоровья.

РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ОЦЕНКИ СРЕДЫ И УСТАНОВКИ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Пользователь отвечает за установку и использование установки ручной дуговой резки, следуя указаниям производителя. При обнаружении электромагнитных излучений пользователь аппарата ручной дуговой резки должен разрешить проблему с помощью технической поддержки производителя. В некоторых случаях это корректирующее действие может быть достаточно простым, например заземление электрической цепи. В других случаях возможно потребуется создание электромагнитного экрана вокруг источника тока и всей детали путем монтажа входных фильтров. В любом случае электромагнитные излучения должны быть уменьшены так, чтобы они больше не создавали помех.



NEOCUT 105 / 125



Оценка зоны резки

Перед установкой оборудования дуговой резки пользователь должен оценить возможные электромагнитные проблемы, которые могут возникнуть в окружающей среде. Следующие моменты должны быть приняты во внимание:

- a) наличие над, под или рядом с оборудованием для дуговой резки, других кабелей питания, управления, сигнализации и телефона;
- b) приемники и передатчики радио и телевидения;
- c) компьютеров и других устройств управления;
- d) оборудование для безопасности, например, защита промышленного оборудования;
- e) здоровье находящихся по близости людей, например, использующих кардиостимуляторы и устройства от глухоты;
- f) инструмент, используемый для калибровки или измерения;
- g) помехоустойчивость другого оборудования, находящегося поблизости.

Пользователь должен убедиться в том, что все аппараты в помещении совместимы друг с другом. Это может потребовать соблюдения дополнительных мер защиты:

- h) определенное время дня, когда сварка или другие работы можно будет выполнить.

Размеры рассматриваемой зоны сварки зависят от структуры здания и других работ, которые в нем проводятся. Рассматриваемая зона может простираться за пределы размещения установки.

Оценка установки для резки

Помимо оценки зоны, оценка аппаратов дуговой резки может помочь определить и решить случаи электромагнитных помех. Оценка излучений должна учитывать измерения в условиях эксплуатации, как это указано в Статье 10 CISPR 11. Измерения в условиях эксплуатации могут также позволить подтвердить эффективность мер по снижению воздействия.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕТОДИКЕ СНИЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ

a. Общественная система питания: аппарат дуговой резки нужно подключить к общественной сети питания, следуя рекомендациям производителя. В случае возникновения помех возможно будет необходимо принять дополнительные предупредительные меры, такие как фильтрация общественной системы питания. Возможно защитить шнур питания аппарата с помощью экранизирующей оплётки, либо похожим приспособлением (в случае если аппарат дуговой резки постоянно находится на определенном рабочем месте). Необходимо обеспечить электрическую непрерывность экранизирующей оплётки по всей длине. Необходимо подсоединить экранизирующую оплётку к источнику тока для обеспечения хорошего электрического контакта между шнуром и корпусом источника тока.

b. Техобслуживание аппарата дуговой резки: аппарат дуговой резки необходимо периодически обслуживать согласно рекомендациям производителя. Необходимо, чтобы все доступы, люки и откидывающиеся части корпуса были закрыты и правильно закреплены, когда аппарат дуговой резки готов к работе или находится в рабочем состоянии. Необходимо, чтобы аппарат дуговой резки не был переделан каким бы то ни было образом, за исключением настроек, указанных в руководстве производителя. В частности, следует отрегулировать и обслуживать искровой промежуток дуги устройства поджига и стабилизации дуги в соответствии с рекомендациями производителя.

c. Силовые кабели : кабели должны быть как можно короче и помещены друг рядом с другом вблизи от пола или на полу.

d. Эквипотенциальные соединения: необходимо обеспечить соединение всех металлических предметов окружающей зоны. Тем не менее, металлические предметы, соединенные с рабочей деталью увеличивают риск для пользователя удара электрическим током, если он одновременно коснется этих металлических предметов и электрода. Оператор должен быть изолирован от таких металлических предметов.

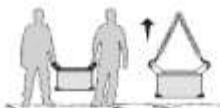
e. Заземление детали: В случае, если деталь не заземлена по соображениям электрической безопасности или в силу своих размеров и своего расположения, как, например, в случае корпуса судна или металлоконструкции промышленного объекта, то соединение детали с землей, может в некоторых случаях, но не систематически, сократить выбросы. Необходимо избегать заземление деталей, которые могли бы увеличить для пользователей риски ранений или же повредить другие электроустановки. При надобности, следует напрямую подсоединить деталь к земле, но в некоторых странах, которые не разрешают прямое подсоединение, его нужно сделать с помощью подходящего конденсатора, выбранного в зависимости от национального законодательства.

f. Защита и экранизирующая оплётка: выборочная защита и экранизирующая оплётка других кабелей и оборудования, находящихся в близлежащем рабочем участке, поможет ограничить проблемы, связанные с помехами. Защита всей сварочной зоны может рассматриваться в некоторых особых случаях.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ТРАНЗИТ ИСТОЧНИКА СВАРОЧНОГО ТОКА



Источник сварочного тока оснащен ручками для транспортировки, позволяющими переносить аппарат. Будьте внимательны: не недооценивайте вес аппарата. Ручки не могут быть использованы для строповки.



Не пользуйтесь кабелями или горелкой для переноса источника тока. Его можно переносить только в вертикальном положении.
Не переносить источник тока над людьми или предметами.

УСТАНОВКА АППАРАТА

- Поставьте источник тока резки на пол, максимальный наклон которого 10°.
 - Предусмотрите достаточно большое пространство для хорошего проветривания источника тока и доступа к управлению.
 - Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.
- Оборудование имеет класс защиты IP23, что означает:
- Защиту от попадания в опасные зоны твердых тел диаметром $\geq 12,5$ мм и,
 - Защиту против капель дождя, направленных под углом 60° относительно вертикали.
- Это оборудование может быть использовано вне помещения соответственно классу защиты IP23.
Шнур питания, удлинитель и кабель резки должны полностью разматываться во избежание перегрева.



Производитель не несет ответственности относительно ущерба, нанесенного лицам или предметам, из-за неправильного и опасного использования этого оборудования.



NEOCUT 105 / 125



ОБСЛУЖИВАНИЕ / РЕКОМЕНДАЦИИ



- Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным специалистом. Советуется проводить ежегодное техобслуживание.
- Отключите питание, выдернув вилку из розетки, и подождите 2 минуты перед тем, как приступить к техобслуживанию. Внутри аппарата высокие и опасные напряжение и ток.
- Регулярно открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным специалистом.
- Регулярно проверяйте состояние шнура питания. Если шнур питания поврежден, он должен быть заменен производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.
- Оставляйте отверстия источника сварочного тока свободными для прохождения воздуха.
- Убедитесь, что корпус горелки не поврежден: нет ни трещин ни незащищенных проводов.
- Проверьте, что расходники правильно установлены и не слишком изношены.

Уход за воздушным фильтром:

Слив содержимого фильтрационной емкости:

- Отключите подачу воздуха.
- Ослабьте кран в нижней части резервуара фильтра, повернув его против часовой стрелки.
- Нажмите на кран вверх, чтобы слить воду из бака.
- Затяните кран в нижней части резервуара фильтра, повернув его по часовой стрелке.

Разборка фильтрующего элемента:

- Отключите подачу воздуха.
- Возьмитесь за бак и открутите его от корпуса, повернув его против часовой стрелки.
- Фильтрующий элемент (белый) можно продуть или заменить в зависимости от его состояния.

Сборка фильтрующего элемента:

- Вставьте фильтрующий элемент обратно в резервуар, проверьте наличие уплотнительного кольца в верхней части.
- Прикрутите бак обратно к корпусу, повернув его по часовой стрелке.

УСТАНОВКА И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Только опытный и уполномоченный производителем специалист может осуществлять установку. Во время установки убедитесь, что источник отключен от сети.

В НАБОРЕ ПОСТАВЛЯЮТСЯ

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	арт. 063044	арт. 063112	арт. 067431	арт. 067448
 4 н	✓	✓	✓	✓
 пневматические соединения	8 мм + 10 мм	8 мм + 10 мм	8 мм + 10 мм	8 мм + 10 мм
 6 н	-	✓		✓
начатый комплект	-	✓		✓

Аксессуары, поставляемые с источником, необходимо использовать исключительно с этим аппаратом.

ОПИСАНИЕ

Cutter 70T - это трехфазный источник тока плазменной резки и строжки, позволяющий:

- резку всех типов металла

- строжку всех металлов

Эти оба метода требуют использование соответствующих расходных комплектующих, а также сжатого воздуха или азота.

ОПИСАНИЕ АППАРАТА (FIG. 1)

- | | |
|---|--------------------------------------|
| 1- Экран | 7- Переносные ручки. |
| 2- Колесико регулировки | 8- Место для пневматического разъема |
| 3- Гнездо разъема зажима массы | 9- Шнур питания |
| 4- Коннектор горелки плазменной резки | 10- Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ |
| 5- Отсек для установки аналогового разъема ЧПУ 1 (опционально, арт. 039988) или цифровой ЧПУ 2 (опционально, арт. 064737) | 11- Фильтр |
| 6- Отсек для установки аналогового цифровой Retrofit ЧПУ 3 (опционально, арт. 068957) | |



NEOCUT 105 / 125



ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ / ВКЛЮЧЕНИЕ

- NEOCUT 105 поставляется со штекером 32A типа EN 60309-1.
- NEOCUT 125 поставляется без штекера, рекомендуется использовать вилку 63A типа EN 60309-1.
- Эти источники тока должны использоваться только на четырехпроводном трехфазном электрооборудовании 400 В (50-60 Гц) с нейтралью, соединенной с землей.
- Эффективное значение потребляемого тока (I_{eff}) для использования в максимальных условиях указано на аппарате. Проверьте что питание и его защиты (плавкий предохранитель и/или прерыватель) совместимы с током, необходимым для работы аппарата. В некоторых странах возможно понадобится поменять вилку для использования при максимальных условиях.
- Источник тока предназначен для работы при электрическом напряжении 400В +/- 15%. В источнике срабатывает защита, если напряжение питания ниже 340Veff или выше 460Veff (на дисплее появится код ошибки).
- Запуск производится поворотом переключателя вкл/выкл (FIG 1 - 10) на положение I и, наоборот, остановка производится поворотом на положение 0. **Внимание! Никогда не отключайте питание, когда аппарат под нагрузкой.**

ОГРАНИЧЕНИЕ МОЩНОСТИ

Изделие имеет функцию ограничения мощности.

Эта функция позволяет ограничить максимальный ток резания в соответствии с размером используемой розетки.

Доступ :

- 1- Прибор выключен, но подключен к электросети
 - 2- Держите колесико регулировки нажатым и поверните переключатель O/I в положение I, держите колесико регулировки нажатым, пока не загорится экран.
 - 3- Отпустите регулировочное колесо
 - 4- Нажмите диск еще раз, чтобы открыть меню.
 - 5- Переместите курсор на SETUP и подтвердите нажатием на колесо управления.
 - 6- Переместите курсор на «I MAX LIMIT».
- На экране отображается ток, до которого должен быть ограничен продукт. Поверните и подтвердите, нажав на колесико большого пальца. Установите курсор на EXIT, нажмите на колесико, чтобы вернуться на главный экран.

Настройка ограничения автоматически сохраняется, поэтому нет необходимости повторять настройку при следующем включении питания.

Рекомендуемые настройки :

Входное напряжение	Фаза	Трехфазная розетка	I MAX LIMIT
400 В	3	63 A	Максимальный : 125 A
		32 A	105 A
		16 A	65 A

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРУ

Этот аппарат может работать от электрогенераторов при условии, что вспомогательная мощность отвечает следующим требованиям :

- Напряжение должно быть переменным с эффективным значением 400Vac ±15%, и с пиковым напряжением ниже 700В,
- Частота должна быть 50 - 60 Гц.

Очень важно проверить эти условия, т.к. многие электрогенераторы выдают пики напряжения, которые могут повредить аппараты.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УДЛИНИТЕЛЯ

Удлинитель должен иметь размер и сечение в соответствии с напряжением аппарата.

Используйте удлинитель, отвечающий нормам вашей страны.

	Напряжение на входе	Сечение удлинителя (<45м)
NEOCUT 105	400 В	4 мм ²
NEOCUT 125		6 мм ²

ПОДАЧА ВОЗДУХА

Подача воздуха может осуществляться компрессором или баллонами высокого давления. В любом случае необходимо использовать манометр высокого давления, который должен быть способен подавать газ к диффузору плазмореза. Эти аппараты имеют встроенный воздушный фильтр (5µm), но в зависимости от качества используемого воздуха может потребоваться дополнительная очистка (фильтр для примеси в опции, арт. 039728).



Если воздух плохого качества, то скорость резки и потенциальная толщина резки уменьшаются, качество резки понижается, а срок службы расходников сокращается.

Для оптимальной производительности скатый воздух должен соответствовать стандарту ISO8573-1, класс 1.2.2. Максимальный предел испарения должен быть - 40 °C.

Максимальное содержание масел (аэрозоль, жидкость и пар) должно быть 0.1 мг/м³.



Подсоедините подачу газа к источнику тока с помощью шланга для инертного газа внутреннего диаметра 9,5 мм и быстроразъемного соединителя.



Давление не должно превышать 9 бар, т.к. резервуар фильтра может взорваться.

Рекомендованное входное давление во время циркуляции воздуха от 5 до 9 бар при минимальном расходе 305 л/мин.



NEOCUT 105 / 125



ВЫБОР РАСХОДНЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ

- Ручная резка с помощью горелки МТ 125 (6 м : арт. 039506, 12 м : арт. 039513) :

Precision Cut 45 A			038175 (x 5)		038327
45 A	038131		038162 (x 5)	038176	038280
65 A		038155 (x 5)	038179 (x 5)		
85 A			038168 (x 5)		
105 A	038140		038161 (x 5)	038223	038247
125 A			038200 (x 5)		

- Автоматическая резка горелкой АТ 125 (6 м : арт. 038479, 12 м : арт. 039520, 15 м : арт. 069787, 20 м : ref. 069794) :

Precision Cut 45 A			038175 (x 5)	038216	038186
45 A	038131		038162 (x 5)		
65 A		038155 (x 5)	038179 (x 5)	038218 (20m)	038231
85 A			038168 (x 5)		
105 A	038140		038195 (x 5)	038223	038338
125 A	038148		038200 (x 5)	038145 (20m)	

- Автоматическая резка горелкой АТ 160 (6 м : арт. 067479, 12 м : арт. 067486, 15 м : арт. 069800, 20 м : арт. 069817) :

Precision Cut 45 A			067518 (x 5)		067545
45 A			067523 (x 5)		
65 A		067528	067538 (x 5)	067578 (20m)	067592
85 A	067492 (x 5)		067547 (x 5)		
105-125 A			067554 (x 5)	067589 (20m)	067588

- Строжка с помощью горелки МТ 125 (6 м : арт. 039506, 12 м : арт. 039513) :

65-85 A	038131		038201 (x 5)	038214	
105 A		038155 (x 5)	038278 (x 5)		038234
125 A	038148		038295 (x 5)	038275	

РЕГУЛИРОВКА ТОКА РЕЗКИ



Чтобы получить ожидаемую производительность и гарантировать правильный срок службы расходных материалов, обязательно установите ток в соответствии со значением, указанным на расходных материалах (например, 45 A = 45 A).



NEOCUT 105 / 125



РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

NEOCUT оснащен регулятором давления с электронным управлением, регулировка давления осуществляется через ЧМИ (см. Следующие страницы).

Для достижения оптимальной производительности и срока службы расходных материалов очень важно:

- определить правильную длину горелки
- использовать режим, адаптированный к выбранным расходным материалам
- использовать ток, подходящий для выбранных расходных материалов
- оставить настройку давления на «авто»

Рекомендуется проверить, что параметры, введенные в НМ1, соответствуют фактической конфигурации, в частности, в случае:

- смена точки подключения или пневматическая установка
- изменение длины резака
- изменение типа расходных материалов
- сомнения

Можно проверить пневматический контур с помощью функции «воздушный тест», что позволяет, помимо прочего, проверить, достаточно ли давления, подаваемого компрессором (см. Следующие страницы).

ВЫБОР МЕТОДА РЕЗКИ

	Резка / резка с заблокированным курком Используйте один из этих двух режимов, чтобы выполнить резку на сплошном листе. Нажатие на триггер создает дугу, а остановка производится либо отпусканием триггера, либо «прочисткой отверстия» (дуга затухает сама собой). Для длинных срезов можно использовать заблокированный режим триггера, в этом случае триггер можно отпустить во время резки. Благодаря этому режиму оператор не устает и может держать руку в отдалении от зоны резки.
	Строжка / Строжка с заблокированным спусковым крючком Используйте один из этих двух режимов, чтобы выполнить свою работу по строжке. Нажатие на триггер создает дугу, а остановка производится либо отпусканием триггера, либо «прочисткой отверстия» (дуга затухает сама собой). Для длинных срезов можно использовать заблокированный режим триггера, в этом случае триггер можно отпустить во время резки. Благодаря этому режиму оператор не устает и может держать руку в отдалении от зоны резки.
	Резка перфорированных листов Используйте этот режим для выполнения работ по резке перфорированных листов, требующих повторных остановок / возобновлений резки. Это режим резки, при котором дуга сбрасывается сама по себе, пока спусковой крючок удерживается нажатым. Этот режим позволяет работать в комфортных условиях, тк нет необходимости все время отпускать и снова нажимать на триггер.
	Маркировка Этот режим, совместимый со всеми режущими расходными материалами, работает при слабом токе, он позволяет маркировать листы на поверхности. Особенно полезно для автоматической резки, чтобы зарегистрировать, например, ссылки, номера партий ... этот режим также доступен с ручной горелкой.

ПЕРВОЕ ВКЛЮЧЕНИЕ

1 Язык	2 Единицы (m./bar ou ft./psi)	
3 Модель горелки (только NEOCUT 125)	4 Длина горелки установленной на аппарате	3-4 : Важные настройки для правильного функционирования аппарата. Эти данные используются генератором для расчета и применения оптимального рабочего давления.



NEOCUT 105 / 125



Вращение колеса перемещает курсор перед желаемым выбором, нажатие колеса подтверждает выбор.
Примечание. В случае ошибки ввода эти параметры можно изменить (см. Меню настройки).

НАВИГАЦИЯ В ИНМ

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОЛЕСИКА



- Вращение колеса позволяет
 - настройку цифрового параметра (ток, напряжение)
 - перемещение курсора материализует выделение



- Нажатие на колесо
 - подтверждает выбор (на который указывает курсор)
 - получить доступ к панели инструментов с главного экрана или с экрана настройки давления

ГЛАВНЫЙ ЭКРАН (НАСТРОЙКА ТОКА):



Этот экран отображается при запуске машины:

- 1- Режим работы
- 2- Давление в процессе *
- 3- выбранная длина резака
- 4- Ток

Регулировка тока осуществляется прямо с этого экрана.

* Стрелка, указывающая вверх или вниз, может появиться справа от давления, когда давление было отрегулировано пользователем, стрелка исчезает, когда установленное давление оптимально или когда настройка давления установлена в режиме «Авто».

ПАНЕЛЬ ИНСТРУМЕНТОВ (доступ нажатием колеса)



- 1- Доступ к экрану выбора режима
- 2- Доступ к главному экрану (текущая настройка)
- 3- Доступ к экрану настройки давления
- 4- Доступ к меню настройки

ВЫБОР РЕЖИМА



Доступно 6 режимов. Чтобы сделать правильный выбор, обратитесь к разделу «Выбор режима».

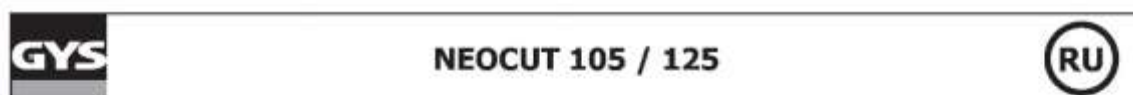
РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ



По умолчанию экран выглядит так:

- 1- Режим работы
- 2- Текущий
- 3- Длина горелки
- 4- Давление *

* Давление по умолчанию блокируется автоматически (материализуется надписью AUTO и закрытым замком); машина отвечает за установку правильного значения давления в соответствии с различными параметрами (такими как ток, режим, длина горелки).



Чтобы переключить настройку давления в ручном режиме, необходимо сделать длинное нажатие на циферблат: рядом с замком начнется обратный отсчет.

Отпускание колесика во время обратного отсчета отменяет действие сброса давления.



В конце обратного отсчета появится следующий экран:

- замок открыт (символизирует возможность регулировки)
- отображается текущее давление (значение соответствует значению, используемому в автоматическом режиме)
- Гистограмма, сопровождаемая значением, задает тенденцию (текст «оптимальный» отображается, когда выбранное значение полностью соответствует значению, которое будет использоваться в автоматическом режиме)



Пример настройки давления выше оптимального значения + 0,2 бар. Чтобы вернуться к автоматической настройке, необходимо сделать длинное нажатие на циферблат: рядом с замком начнется обратный отсчет.

В конце обратного отсчета настройка будет в «АВТО» с заблокированным замком.

МЕНЮ «НАСТРОЙКИ»



СЧЕТЧИКИ



Этот инструмент позволяет подсчитать количество циклов и время резки сопла, а также электрода:

- 1- количество циклов и суммарное время использования электрода
- 2- Количество циклов и совокупное время использования насадки
- 3- Меню сброса счетчика
- 4- Вернуться в меню настроек

Сброс счетчиков



Чтобы иметь репрезентативное количество, необходимо установить счетчик замененных расходных материалов. Меню сброса счетчика предлагает:

- 1- Сброс счетчиков электродов
- 2- Сброс счетчиков форсунок
- 3- Сбросить все счетчики
- 4- Возврат к предыдущему экрану



NEOCUT 105 / 125



Для сброса выберите нужную строку, повернув колесико, и сделайте длинное нажатие (счет отображается справа от выбранной строки), в конце счет выбранный сбрасывается.
Отпускание колеса во время обратного отсчета отменяет действие.

Примечание: эта функция служит только для контроля износа расходных материалов. Пользователь не обязан использовать эту функцию и тем более сбрасывать счетчики на ноль при каждой смене расходных материалов (в случае слишком большого количества циклов или продолжительности использования не происходит блокировки машины).

ВОЗДУШНЫЙ ТЕСТ



Этот инструмент позволяет вдувать воздух из генератора:
- продуйте цепь, если в ней есть влага
- проверьте, достаточно ли производительность компрессора

- 1- Регулировка испытательного давления
- 2- Отображение давления на входе продукта
- 3- Отображение давления на выходе из продукта

Нажатие на ручку отключает воздух и возвращает в меню настройки.

ДЛИНА ГОРЕЛКИ



Позволяет выбрать модель горелки (исключительно для NEOCUT 125)

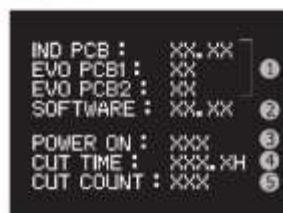
⚠ Важные настройки для правильного функционирования аппарата. Эти данные используются генератором для расчета и применения оптимального рабочего давления.



Позволяет изменить длину горелки

⚠ Важные настройки для правильного функционирования аппарата. Эти данные используются генератором для расчета и применения оптимального рабочего давления.

ЖУРНАЛ



Отображение журнала:

- 1- версия электронных карт
- 2- версия программного обеспечения
- 3- Количество включения аппарата
- 4- Общее время резки
- 5- Количество циклов резки

ЯЗЫК



Позволяет изменить текущий язык



NEOCUT 105 / 125



Позволяет изменить текущие единицы измерения:

- Единицы СИ: длина горелки в метрах и давление в барах
- Английская система мер: длина горелки в футах и давление в фунтах на квадратный дюйм

LOCKING (БЛОКИРОВКА)



- 1- Активирует блокировку ЧМИ и возвращается на главный экран.
- 2- Доступ для изменения пароля
- 3- Выход из меню (без блокировки)

Выбор пароля



Поверните колесико, чтобы выбрать первую цифру, затем подтвердите, нажав на колесико. Повторите операцию для оставшихся 3 цифр.

После изменения пароля, дисплей возвращается в меню БЛОКИРОВКА с курсором, установленным на «БЛОКИРОВАТЬ». Пароль по умолчанию — 0000.

Разблокировать



Замок означает, что экран заблокирован.

Чтобы разблокировать экран, нажмите и удерживайте колесико до окончания обратного отсчета (3 секунды). Введите пароль для разблокировки.

После 3-х неправильных вводов пароля интерфейс блокируется и запрашивает 6-значный код разблокировки (SUPER PASSWORD). Этот неизменяемый код: 314159.

КАК ПРОХОДИТ ОПЕРАЦИЯ РЕЗКИ

- 1- При нажатии на триггер возбуждается дуга: она называется дежурной дугой. Это дуга малой мощности между электродом и насадкой. Она позволяет поджиг на поверхности, которую надо разрезать.
- 2- Когда дежурная дуга касается металла, аппарат плазменной резки распознает поджиг. Дуга перемещается между электродом и металлом, источник наращивает ток до величины, настроенной оператором.
- 3- В конце резки (отпускание триггера или продувка) дуга затухает, воздух продолжает выходить в течение нескольких десятков секунд, чтобы охладить горелку и расходники.

ОТОБРАЖЕНИЕ ВО ВРЕМЯ РЕЗКИ



- 1- Напоминание о текущем режиме
- 2- Измерение давления на входе
- 3- Измерение напряжения дуги
- 4- Текущая установка
- 5- Напоминание давления на выходе
- 6- Измерение тока

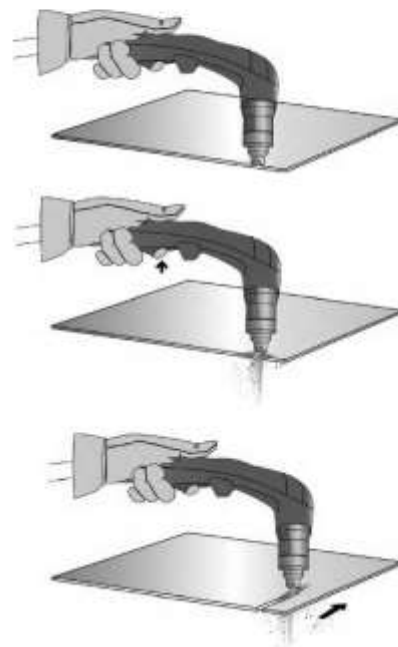


NEOCUT 105 / 125



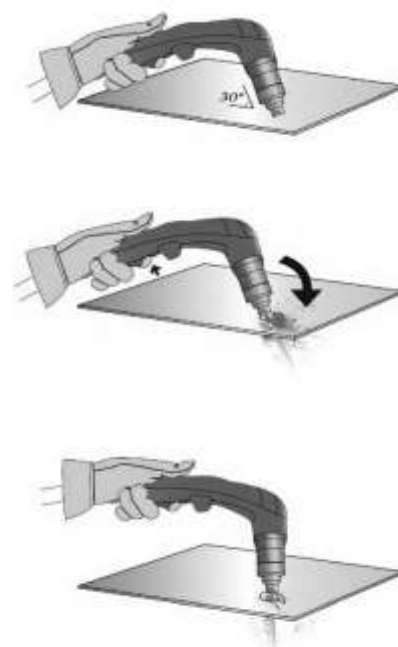
РУЧНАЯ РЕЗКА ОТ КРАЯ ДЕТАЛИ:

- ① После закрепления массы на деталь держите подошву горелки перпендикулярно (90°) к краю детали.
- ② Нажмите на триггер горелки для поджига дуги до тех пор, пока эта дуга не начнет прорезать деталь.
- ③ Как только деталь прорезана, слегка протащите подошву по детали для продолжения реза. Старайтесь держать равномерный ритм.



НАЧАЛО РЕЗКИ СПЛОШНОЙ ЗАГОТОВКИ:

- ① После закрепления массы на деталь держите горелку под углом примерно 30° к детали.
- ② Нажмите на триггер горелки для поджига дуги, продолжая удерживать наклон (30°) относительно детали. Медленно поверните горелку в перпендикулярное положение (90°).
- ③ Остановите горелку, продолжая нажимать на триггер. Если искры выходят из-под детали, то дуга прожгла металл.
- ④ Как только деталь прорезана, слегка протащите подошву по детали для продолжения реза. Старайтесь держать равномерный ритм.





NEOCUT 105 / 125

**СТРОЖКА:**

- ① После закрепления массы на деталь держите горелку под углом около 45° к детали, удерживая при этом специальную подошву для строжки на расстоянии примерно 2 мм от детали перед тем, как начать поджиг.



- ② Нажмите на триггер горелки для поджига дуги, продолжая удерживать наклон (45°) относительно детали по мере проникновения в канавку.



- ③ Направьте плазменную дугу туда, где вы хотите создать канавку. Держите минимальное расстояние между подошвой горелки и расплавленным металлом во избежание сократить срок службы расходника или повредить горелку.

**ПРОФИЛЬ КАНАВКИ**

Вы можете менять профиль канавки, меняя скорость движения горелки по детали, расстояние горелка-деталь, угол наклона горелки и ток на выходе источника тока.

ИЗМЕНЕНИЕ ПРОФИЛЯ КАНАВКИ

ПОКЛОНЕНИЕ	Ширина	—	+	+	—	—	+	+	—
	Глубина	—	+	—	+	—	—	+	—
РЕШЕНИЕ		Повысить скорость	Снизить скорость	Увеличить расстояние горелка-деталь	Уменьшить расстояние горелка-деталь	Увеличить угол	Уменьшить угол	Повысить ток	Снизить ток

ЗАЩИТЫ

Защитные устройства препятствуют работе аппарата, но, как правило, возникают из-за ошибки в обращении, забывчивости пользователя или проблем с окружающей средой. В следующей таблице приведены рекомендации по решению проблемы пользователем самостоятельно.

Значок - безопасность	Значок - напоминания	Значение	Устранение
 Net горелки		Горелка не подключена	Соединить горелку. Если проблема не устраняется при подключении горелки, проверьте проводку горелки или замените горелку.
 Горелка не распознана		Горелка не распознана	Подключите горелку, совместимую с продуктом. Если проблема не устраняется при подключении горелки, проверьте проводку горелки или замените горелку.

GYS		NEOCUT 105 / 125		RU	
 Нет насадки Net nazaradi		Сопло удалено	Проверьте наличие всех расходных материалов и снова закрутите сопло.		
 Нет воздуха Net vozdukh		Нет воздуха	Подключите воздух и проверьте давление компрессора		
 Недостаток воздуха Nedostatok vozdukh		Недостаточное давление на входе	Подключите сжатый воздух, проверьте совместимость используемого воздушного подключения, убедитесь, что компрессор подключен к электросети.		
 Убед давление Ubod davlenie		Слишком высокое давление на входе	Давление на входе составляет более 9 бар. Отключите источник воздуха, проверьте давление компрессора, понизьте давление компрессора. При необходимости добавьте регулятор давления между выходом компрессора и воздухозаборником плазменного резака.		
↑ Если отображаются значки выше, резка запрещена, но навигация в HMI все еще возможна. ↑					
		Тепловая защита	Пост используется вне рабочего цикла или при слишком высокой температуре или в ограниченном пространстве. Дайте аппарату остыть, улучшите ее вентиляцию		
 Перенапряжение Perenapryazheniye		Перенапряжение	Если перенапряжение или пониженное напряжение являются кратковременными, резак перезапустится самостоятельно через 15 секунд без сбоев. В противном случае или при отсутствии фазы, электрик должен проверить электрическую установку.		
 Недостаточное напряжение Slaboje natyazheniye		Недостаточное напряжение			
 Нет фазы Ne khvatayet fazy		Нет фазы			
 Попытка снова Popytka snovi		Аксрилот не установлен	Это вероятно из-за расходных материалов, проверьте их состояние, замените их при необходимости. Попробуйте еще раз. После 3 неудачных попыток появится код ошибки.		
 Триггер нажат Trigger nachet		Триггер горелки нажимается при запуске	Отпустите курок горелки, чтобы продолжить. Если спусковой крючок не нажат физически, проверьте проводку горелки.		



NEOCUT 105 / 125



НЕИСПРАВНОСТЬ, ИХ ПРИЧИНЫ И УСТРАНЕНИЕ

Аномалии вызывают немедленное отключение плазменного резака, навигация в ИЧМ не допускается.

Логотип	КОД	Сообщение	Возможные причины	Устранение
	E00	Obriza. temper. koef.	Один из датчиков температуры отключен или поврежден	Проверьте подключение датчиков и, при необходимости, замените их
	E01	Rele	Реле мощности не закрывается	Отнесите аппарат в сервис
	E02	Ventylator	Вентилятор не вращается	Проверьте нет ли инородного предмета, препятствующего нормальному вращению вентилятора
			Вентилятор не вращается с нужной скоростью	Проверьте подключение и при необходимости замените вентилятор.
	E03	Oszibka wozdush. reg.	Регулятор давления не может регулировать давление, несмотря на подходящую подачу воздуха	Заменить регулятор давления. Отнесите аппарат в сервис
	E04			
	E05	Electrod blok otkryt	Отсутствие контакта между насадкой и электродом	Проверьте присутствие всех комплектующих и их состояние. При необходимости замените их. Запустите аппарат и попробуйте снова.
	E06	Electrod blok zakryt	Электрод не убирается во внутрь	Проверьте, что электрод не приварился к насадке и что он подвижен. При необходимости замените расходные комплектующие.
	E24	EEPROM/12C	Ошибка внутренней памяти.	Отнесите аппарат в сервис
-	-	Дуга прерывается через 3 секунды резки	Зажим массы не обнаруживает присутствие тока	Проверьте, что зажим массы правильно подсоединен к очищенной поверхности детали (без ржавчины, краски или жира).
-	-	Аппарат не включается	Отсутствует электропитание	Проверьте, что шнур питания аппарата включен в розетку и что переключатель ВКЛ/ВЫКЛ в положении ВКЛ.
-	-			Проверьте, что прерыватель не вырубился.
-	-	Дежурная дуга быстро прерывается	Износ расходных комплектующих	Проверьте состояние расходных комплектующих и, при необходимости, замените их.
-	-	Дуга прерывается во время резки	Слишком слабая скорость резки по тонкому листу	Сбавьте ток / увеличьте скорость движения.
-	-		Плохой контакт зажима массы	Проверьте, что зажим массы правильно подсоединен к очищенной поверхности детали (без ржавчины, краски или жира).
-	-		Слишком большая высота реза	Используйте подложку резки и сохраняйте контакт с деталью.
-	-	Преждевременный износ расходных комплектующих.	Ток резки не соответствует используемому расходным комплектующим.	См. раздел «Регулировка тока резки».
-	-		Неподходящее давление воздуха	См. раздел «Регулировка давления воздуха».
-	-		Влажность воздуха	Очистите воздушные фильтры аппарата и системы скатого воздуха. Добавьте дополнительный фильтр арт. 039728.

ГАРАНТИЯ

Гарантия распространяется на любой заводской дефект или брак в течение 2х лет с даты покупки изделия (запчасти и рабочая сила). Гарантия не распространяется на:

- Любые поломки, вызванные транспортировкой.
 - Нормальный износ деталей (Например : кабели, зажимы и т.д.).
 - Случаи неправильного использования (ошибка питания, падение, разборка).
 - Случаи выхода из строя из-за окружающей среды (загрязнение воздуха, коррозия, пыль).
- При выходе из строя, обратитесь в пункт покупки аппарата с предъявлением следующих документов:
- документ, подтверждающий покупку (с датой): кассовый чек, инвойс....
 - описание поломки.



NEOCUT 105 / 125



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 ultrasturing 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, wegsplattend 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 ontstaan 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 lashed met versluchstelsysteem kan een oplossing zijn bij onvoldoende ventilatie. Controleer of de ventilatie voldoende en efficiënt is door deze te toetsen aan de heersende veiligheidsnormen.



NEOCUT 105 / 125



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 wegschieten 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 (toetsen, 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 toets en de massaklem aan. Laat de kabels en de toetsen 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 eenvoudig 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 :

- a) de aanwezigheid van andere voedingskabels, besturingskabels en telefoonkabels boven, onder en naast het snijmateriaal;
- b) ontvang- en zendapparatuur van radio en televisie;
- c) computers en overige besturingselektronica;
- d) belangrijk veiligheidsmateriaal, bijvoorbeeld voor industriële beveiliging ;
- e) de gezondheid van personen die dichtbij het apparaat werken, in het bijzonder personen met een pace-maker of een gehoorapparaat;
- f) meetmateriaal of materiaal dat wordt gebruikt voor het kalibreren van apparatuur;
- g) de immuniteit 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 :

- h) 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.

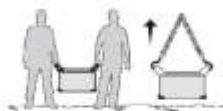
e. Aarding van het te snijden voorwerp : Wanneer het te aarden voorwerp niet geaard is, vanwege z'n omvang of de plaats waar het zich bevindt, zoals bijvoorbeeld het geval kan zijn bij scheepsrompen of grote metalen structuren, kan een aarding van het werkstuk, in sommige gevallen maar niet altijd, de 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.



NEOCUT 105 / 125



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 063044	art. code 063112	art. code 067431	art. code 067448
 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) | |



NEOCUT 105 / 125



ELEKTRISCHE VOEDING / INSCHAKELEN 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, driedfasige 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 $\pm$ 15%. Het apparaat stelt zichzelf in thermische beveiliging wanneer de voedingsspanning lager is dan 340V $_{\text{eff}}$ of hoger dan 460V $_{\text{eff}}$ (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.

BEGRENZING VAN HET VERMOGEN

Het apparaat beschikt over een functie waarmee u het vermogen kunt begrenzen.

Met deze functie kunt u de maximale snij-stroom begrenzen, zodat deze zal worden aangepast aan het kaliber van de gebruikte contactdoos.

Toegang :

- 1- Apparaat is uitgeschakeld, maar wel aangesloten op de netspanning
 - 2- Houd de draaiknop ingedrukt en zet de O/I schakelaar op I, houd de draaiknop ingedrukt totdat het scherm oplicht.
 - 3- Laat de draaiknop los
 - 4- Druk opnieuw op de draaiknop om het menu te laten verschijnen
 - 5- Plaats de cursor op SETUP en bevestig met een druk op de draaiknop
 - 6- Plaats de cursor op « I MAX LIMIT »
- Het scherm toont de stroomsterkte waartoe het apparaat zich moet beperken. Draai en bevestig met een druk op de knop.
Plaats de cursor op EXIT, druk op de knop om terug te keren tot het hoofdscherm.

De instelling van de begrenzing wordt automatisch opgeslagen, het is dus niet nodig om dit opnieuw in te stellen als u het apparaat weer opstart.

Aanbevolen instellingen :

Ingangsspanning	Fase	Driefase stopcontact	I MAX LIMIT
400 V	3	63 A	Maximum : 125 A
		32 A	105 A
		16 A	65 A

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 $\pm$ 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 luchtinlaat 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 snijnsnelheid 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 $\leq$ 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 gasslang 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.



NEOCUT 105 / 125



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					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- 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					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- 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					
45 A					
65 A					
85 A					
105-125 A					

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

65-85 A					
65-85 A					
105 A					
125 A					

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).

Het instellen doet u eenvoudig met behulp van de draaiknop van het hoofdscherm.



NEOCUT 105 / 125



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

	Snijden / Snijden met vergrendelde trekker Gebruik één van deze twee modules voor het uitvoeren van snijwerkzaamheden op massief plaatwerk. Met een druk op de trekker creëert u de boog. De boog stopt wanneer u de trekker loslaat, of wanneer de boog vanzelf stopt. 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.
	Gutsen / gutsen met vergrendelde trekker Gebruik één van deze modules voor het uitvoeren van uw guts-werkzaamheden. Met een druk op de trekker creëert u de boog. De boog stopt wanneer u de trekker loslaat, of wanneer de boog vanzelf stopt. 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.
	Het snijden van geperforeerd plaatwerk Gebruik deze module voor het uitvoeren van snijwerkzaamheden op geperforeerd plaatwerk, waarbij herhaaldelijk gestopt en weer opgestart moet worden. 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.
	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.

EERSTE INGEBRUIKNAME

1		2		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.
3		4		
	Model toorts (alleen NEOCUT 125)		Lengte van de toorts aangekoppeld aan het apparaat	

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).



NEOCUT 105 / 125



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.

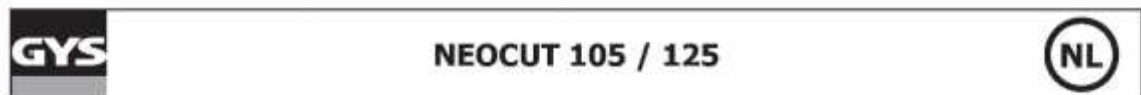
INSTELLEN VAN DE DRUK



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 « optimal » 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



NEOCUT 105 / 125



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)

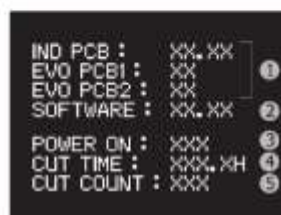
⚠ Belangrijke instelling voor een correct functioneren van het apparaat. Deze gegevens worden gebruikt door de generator voor het berekenen en het toepassen van de optimale druk.



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



NEOCUT 105 / 125



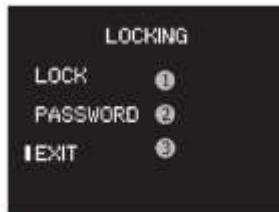
EENHEDEN



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

LOCKING (VERGRENDELEN)



- 1- Activeert de vergrendeling van de HMI en keert terug naar het hoofdscherm
- 2- Toegang tot het wijzigen van het paswoord
- 3- Menu verlaten (zonder te vergrendelen)

Keuze van het paswoord



Draai aan de knop om het eerste cijfer te kiezen, en druk vervolgens op de knop om dit cijfer te bevestigen. Herhaal dit voor de drie volgende cijfers van het paswoord.

Wanneer u het paswoord heeft gewijzigd, keert het scherm terug naar het menu LOCKING, met de cursor op «LOCK». Het standaard paswoord is 0000.

Ontgrendelen



Het hangslotje geeft aan dat het scherm vergrendeld is.

Om het scherm te ontgrendelen kunt u langere tijd drukken op de knop, tot het aftellen is beëindigd (3 seconden). Geef het paswoord in om te ontgrendelen.

Na drie foutieve pogingen om het paswoord in te geven zal het apparaat blokkeren en u een ontgrendelingscode (een SUPERPASWOORD) vragen, bestaande uit 6 cijfers). Deze code (kan niet worden gewijzigd) is : 314159.

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

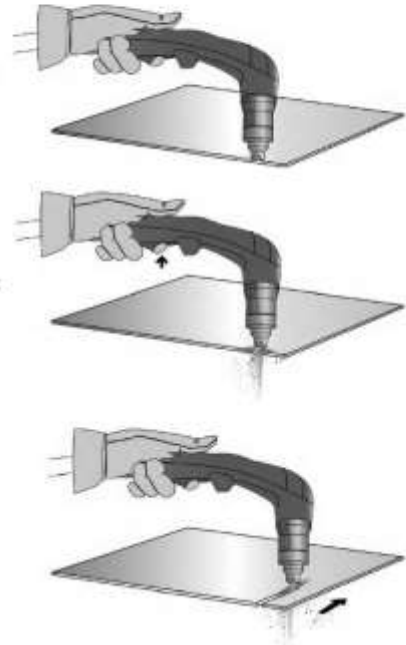


NEOCUT 105 / 125



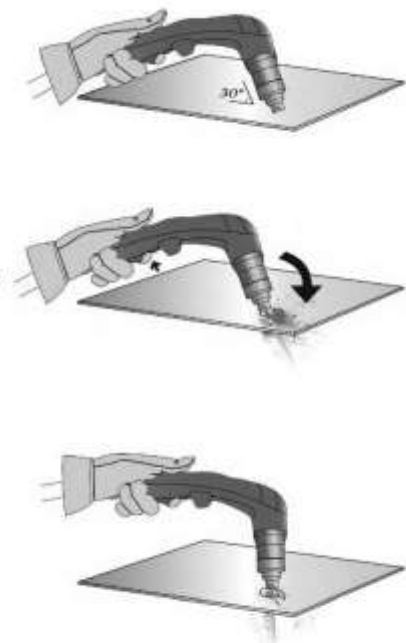
HANDMATIG SNIJDEN VANAF DE ZIJKANT VAN HET ONDERDEEL :

- ① De massakiem 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 massakiem 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 ontketen, 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.



NEOCUT 105 / 125



GUTSEN :

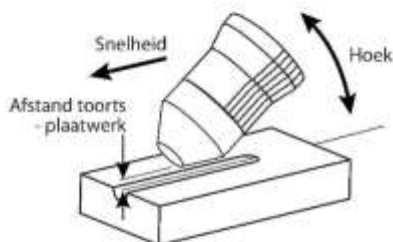
- ① De massaklem bevestigd aan het te snijden onderdeel, houd de toorts in een hoek van ongeveer 45° ten opzichte van het onderdeel, en houd het mondstuk speciaal gutsen op ongeveer 2 mm van het werkstuk voordat u de toorts ontsteekt.



- 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.

		NEOCUT 105 / 125				
 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 lucht aansluiting, 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.			
 Als de hieronder getoonde pictogrammen verschijnen is het snijden niet toegestaan, maar de navigatie in de JHM is nog steeds mogelijk. 						
	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					
 Mistende 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.				



NEOCUT 105 / 125



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
-	-	De boog breekt af tijdens het snijden	Snijnsnelheid te laag voor fijn plaatwerk	Verlaag de stroom / verhoog de snelheid.
-	-		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.
-	-	Vroegtijdig verslijten van slijtonderdelen.	Snijstroom ongeschikt voor de gebruikte slijtonderdelen	Zie hoofdstuk «Instellen snijstroom».
-	-		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



ISTRUZIONI DI SICUREZZA

ISTRUZIONI GENERALI



Queste istruzioni devono essere lette e ben comprese prima dell'uso.
Ogni modifica o manutenzione non indicata nel manuale non deve essere effettuata.

Ogni danno corporale o materiale dovuto ad un utilizzo non conforme alle istruzioni presenti su questo manuale non potrà essere considerato a carico del fabbricante. In caso di problema o incertezza, consultare una persona qualificata per manipolare correttamente l'attrezzatura.

AMBIENTE

Questo dispositivo deve essere utilizzato solamente per fare delle operazioni di taglio nei limiti indicati sulla targhetta indicativa e/o sul manuale. Bisogna rispettare le direttive relative alla sicurezza. In caso di uso inadeguato o pericoloso, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile.

Il dispositivo deve essere utilizzato in un locale senza polvere, né acido, né gas infiammabili o altre sostanze corrosive, e lo stesso vale per il suo stoccaggio. Assicurarsi che durante l'utilizzo ci sia una buona circolazione d'aria.

Intervallo di temperatura :

Utilizzo tra -10 e +40°C (+14 e +104°F).

Stoccaggio fra -20 e +55°C (-4 e 131°F).

Umidità dell'aria:

Inferiore o uguale a 50% a 40°C (104°F).

Inferiore o uguale a 90% a 20°C (68°F).

Altitudine :

Fino a 1000 m sopra il livello del mare (3280 piedi).

PROTEZIONE INDIVIDUALE E DEI TERZI

Il taglio può essere pericoloso e potrebbe causare ferite gravi o mortali.

Il taglio espone gli individui ad una fonte pericolosa di calore, di radiazione luminosa dell'arco, di campi elettromagnetici (attenzione ai portatori di pacemaker), di rischio di folgorazione, di rumore e d'emissioni gassose.

Proteggere voi e gli altri, rispettate le seguenti istruzioni di sicurezza:



Per proteggervi da ustioni e radiazioni, portare vestiti senza risvolto, isolanti, asciutti, ignifugati e in buono stato, che coprano tutto il corpo.



Usare guanti che garantiscano l'isolamento elettrico e termico.



Utilizzare una protezione da taglio e/o un casco per saldatura di livello di protezione sufficiente (variabile a seconda delle applicazioni). Proteggere gli occhi durante le operazioni di pulizia. Le lenti a contatto sono particolarmente sconsigliate.



Potrebbe essere necessario limitare le aree con delle tende ignifughe per proteggere la zona di taglio dai raggi dell'arco, dalle proiezioni e dalle scorie incandescenti. Informare le persone nella zona di taglio di non fissare i raggi dell'arco né i pezzi in fusione e di indossare vestiti adeguati per proteggersi.



Utilizzare un casco contro il rumore se le procedure di taglio arrivano ad un livello sonoro superiore al limite autorizzato (lo stesso per tutte le persone in zona taglio).



Mantenere a distanza dalle parti mobili (ventilatore) le mani, i capelli, i vestiti.

Non togliere mai le protezioni carter dall'unità di raffreddamento quando la fonte di corrente di saldatura è collegata alla presa di corrente, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile in caso d'incidente.

I pezzi appena tagliati sono caldi e possono causare ustioni durante la manipolazione. Durante l'intervento di manutenzione sulla torcia, bisogna assicurarsi che quest'ultima sia sufficientemente fredda e aspettare almeno 10 minuti prima di qualsiasi intervento. L'unità di raffreddamento deve essere accesa prima dell'uso di una torcia a raffreddamento liquido per assicurarsi che il liquido non causi ustioni.

È importante rendere sicura la zona di lavoro prima di abbandonarla per proteggere le persone e gli oggetti.

FUMI DI SALDATURA E GAS



I fumi, i gas e le polveri emesse dal taglio sono pericolosi per la salute. È necessario prevedere una ventilazione sufficiente e a volte è necessario un apporto d'aria. Una maschera ad aria fresca potrebbe essere una soluzione in caso di aerazione insufficiente. Verificare che l'aspirazione sia efficace controllandola in relazione alle norme di sicurezza.

Attenzione il taglio in ambienti di piccola dimensione necessita di una sorveglianza a distanza di sicurezza. Inoltre il taglio di certi materiali contenenti piombo, cadmio, zinco, mercurio o berillio può essere particolarmente nocivo; pulire e sgrassare le parti prima di tagliarle.

Le bombole devono essere posizionate in locali aperti ed aerati. Devono essere in posizione verticale su supporto o su un carrello. Il taglio è proibito se effettuato in prossimità di grasso o vernici.



NEOCUT 105 / 125



RISCHIO DI INCENDIO E DI ESPLOSIONE



Proteggere completamente la zona di taglio, i materiali infiammabili devono essere allontanati di almeno 11 metri. Un'attrezzatura antincendio deve essere presente in prossimità delle operazioni di taglio.

Attenzione alle proiezioni di materia calda o di scintille anche attraverso le fessure, queste possono essere causa di incendio o di esplosione. Allontanare le persone, gli oggetti infiammabili e i contenitori sotto pressione ad una distanza di sicurezza sufficiente.

Il taglio nei container o tubature chiuse è proibito e se essi sono aperti devono prima essere svuotati di ogni materiale infiammabile o esplosivo (olio, carburante, residui di gas...).

Le operazioni di molatura non devono essere dirette verso la fonte di corrente di saldatura o verso dei materiali infiammabili.

SICUREZZA ELETTRICA



La rete elettrica usata deve imperativamente avere una messa a terra. Usare la grandezza del fusibile consigliata sulla tabella segnaletica.

Una scarica elettrica potrebbe essere fonte di un grave incidente diretto, indiretto, o anche mortale.

Non toccare mai le parti sotto tensione all'interno o all'esterno della fonte di corrente quando quest'ultima è alimentata (Torce, pinze, cavi, elettrodi) perché sono collegate al circuito di taglio.

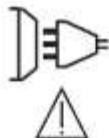
Prima di aprire la fonte di corrente di taglio, bisogna disconnetterla dalla rete e attendere 2 min. affinché l'insieme dei condensatori sia scaricato. Non toccare allo stesso momento la torcia e il morsetto di massa.

Far sostituire i cavi e le torce danneggiati solo da persone abilitate e qualificate. Dimensionare la sezione dei cavi in funzione dell'applicazione. Utilizzare sempre vestiti secchi e in buono stato per isolarsi dal circuito di taglio. Portare scarpe isolanti, indifferente dall'ambiente di lavoro.

CLASSIFICAZIONE CEM DEL MATERIALE



Questo dispositivo di Classe A non è fatto per essere usato in una zona residenziale dove la corrente elettrica è fornita dal sistema pubblico di alimentazione a bassa tensione. Potrebbero esserci difficoltà potenziali per assicurare la compatibilità elettromagnetica in questi siti, a causa delle perturbazioni condotte o irradiate.



Questo dispositivo non è conforme alla CEI 61000-3-12 ed è destinato ad essere collegato a delle reti private a bassa tensione connesse alla rete di alimentazione pubblica solamente a un livello di tensione medio e alto. Se è collegato al sistema pubblico di alimentazione di bassa tensione, è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore del materiale assicurarsi, consultando l'operatore della rete pubblica di distribuzione, che il materiale possa essere collegato ad esso.

Questi dispositivi sono conformi alla CEI 61000-3-11.

EMISSIONI ELETTRO-MAGNETICHE



La corrente elettrica che attraversa un qualsiasi conduttore produce dei campi elettrici e magnetici (EMF) localizzati. La corrente di taglio produce un campo elettromagnetico attorno al circuito di taglio e al dispositivo di taglio.

I campi elettromagnetici EMF possono disturbare alcuni impianti medici, per esempio i pacemaker. Devono essere attuate delle misure di protezione per le persone che portano impianti medici. Per esempio, restrizioni di accesso per i passanti o una valutazione del rischio individuale per gli utilizzatori.

Tutti gli utilizzatori dovranno attenersi alle procedure seguenti al fine di minimizzare l'esposizione ai campi elettromagnetici provenienti dal circuito di taglio:

- posizionare i cavi di taglio insieme - fissarli con una fascetta, se possibile;
- posizionare il vostro busto e la vostra testa il più lontano possibile dal circuito di taglio;
- non avvolgete mai i cavi attorno al corpo;
- non posizionare il vostro corpo tra i cavi di taglio. Tenete i due cavi di taglio sullo stesso lato del vostro corpo;
- collegate il cavo di ritorno al pezzo da lavorare il più vicino possibile alla zona da tagliare;
- non lavorate a fianco, né sedetevi sopra, né addossatevi alla fonte di corrente di taglio;
- non saldate quando spostate la fonte di corrente di taglio.



I portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di usare questo dispositivo di saldatura.

L'esposizione ai campi elettromagnetici durante la saldatura potrebbe avere altri effetti sulla salute che non sono ancora conosciuti.

CONSIGLI PER VALUTARE LA ZONA E L'INSTALLAZIONE DI SALDATURA

Generalità

L'utilizzatore è responsabile dell'installazione e dell'uso del dispositivo di taglio ad arco secondo le istruzioni del fabbricante. Se vengono rilevate delle perturbazioni elettromagnetiche, è responsabilità dell'utilizzatore del dispositivo di taglio ad arco risolvere la situazione con l'assistenza tecnica del fabbricante. In certi casi, questa azione correttiva potrebbe essere molto semplice come ad esempio la messa a terra del circuito di taglio. In altri casi, potrebbe essere necessario costruire uno schermo elettromagnetico intorno alla fonte di corrente di taglio e al pezzo completo con montaggio di filtri



d'entrata. In ogni caso, le perturbazioni elettromagnetiche devono essere ridotte fino a non essere più fastidiose.

Valutazione della zona di taglio

Prima di installare un dispositivo di taglio ad arco, l'utilizzatore deve valutare i potenziali problemi elettromagnetici nella zona circostante. Bisogna tenere conto di ciò che segue:

- a) la presenza sopra, sotto e accanto al dispositivo di taglio ad arco di altri cavi di alimentazione, di comando, di segnalazione e telefonici;
- b) di ricettori e trasmettitori radio e televisione;
- c) di computer e altri dispositivi di comando;
- d) di dispositivi critici di sicurezza, per esempio, protezione di dispositivi industriali;
- e) la salute delle persone vicine, per esempio, l'azione di pacemaker o di apparecchi uditivi;
- f) di dispositivi utilizzati per la calibratura o la misurazione;
- g) l'immunità degli altri dispositivi presenti nell'ambiente.

L'utilizzatore deve assicurarsi che gli altri dispositivi usati nell'ambiente siano compatibili. Questo potrebbe richiedere delle misure di protezione supplementari;

- h) l'orario della giornata in cui il taglio o altre attività devono essere eseguite.

La dimensione della zona circostante da prendere in considerazione dipende dalla struttura degli edifici e dalle altre attività svolte sul posto. La zona circostante può estendersi oltre ai limiti delle installazioni.

Valutazione dell'installazione di taglio

Oltre alla valutazione della zona, la valutazione delle installazioni di taglio ad arco possono servire a determinare e risolvere i casi di perturbazioni. Conviene che la valutazione delle emissioni includa delle misurazioni sul posto come specificato all'Articolo 10 della CISPR 11. Le misurazioni sul posto possono anche permettere di confermare l'efficacia delle misure di attenuazione.

RACCOMANDAZIONI SUI METODI DI RIDUZIONE DELLE EMISSIONI ELETTROMAGNETICHE

a. Rete pubblica di alimentazione: conviene collegare il materiale di taglio ad plasma a una rete pubblica di alimentazione secondo le raccomandazioni del fabbricante. Se ci sono interferenze, potrebbe essere necessario prendere misure di prevenzione supplementari, come il filtraggio della rete pubblica di rifornimento [elettrico]. Converrebbe prendere in considerazione di schermare il cavo della presa elettrica passandolo in un condotto metallico o equivalente di un materiale di taglio ad arco fissati stabilmente. Converrebbe anche assicurarsi della continuità della schermatura elettrica su tutta la sua lunghezza. Conviene collegare il blindaggio alla fonte di corrente di taglio per assicurare il buon contatto elettrico fra il condotto e l'involucro della fonte di corrente di taglio.

b. Manutenzione del dispositivo di taglio ad arco: è opportuno che le manutenzioni del dispositivo di taglio ad arco siano eseguite seguendo le raccomandazioni del fabbricante. È opportuno che ogni accesso, porte di servizio e coperchi siano chiusi e correttamente bloccati quando il dispositivo di taglio ad arco è in funzione. È opportuno che il dispositivo di taglio ad arco non sia modificato in alcun modo, tranne le modifiche e regolazioni menzionate nelle istruzioni del fabbricante. È opportuno, in particolar modo, che lo spinterometro dell'arco dei dispositivi di avviamento e di stabilizzazione siano regolati e mantenuti secondo le raccomandazioni del fabbricante.

c. Cavi di taglio: è opportuno che i cavi siano i più corti possibili, piazzati l'uno vicino all'altro in prossimità del suolo o sul suolo.

d. Collegamento equipotenziale: converrebbe considerare il collegamento di tutti gli oggetti metallici della zona circostante. Tuttavia, oggetti metallici collegati al pezzo da tagliare potrebbero accrescere il rischio per l'operatore di scosse elettriche se costui tocca contemporaneamente questi oggetti metallici e l'elettrodo. È opportuno isolare l'operatore di tali oggetti metallici.

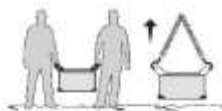
e. Messa a terra del pezzo da tagliare: quando il pezzo da tagliare non è collegato a terra per sicurezza elettrica o a causa delle sue dimensioni e del posto dove si trova, come, ad esempio, gli scafi delle navi o le strutture metalliche di edifici, una connessione collegando il pezzo alla terra può, in certi casi e non sistematicamente, ridurre le emissioni. È opportuno assicurarsi di evitare la messa a terra dei pezzi che potrebbero aumentare i rischi di ferire gli utenti o danneggiare altri materiali elettrici. Se necessario, è opportuno che il collegamento fra il pezzo da tagliare alla terra sia fatto direttamente, ma in certi paesi che non autorizzano questo collegamento diretto, si consiglia che la connessione sia fatta con un condensatore appropriato scelto in funzione delle regole nazionali.

f. Protezione e schermatura: La protezione e la schermatura selettiva di altri cavi, dispositivi e materiali nella zona circostante può limitare i problemi di perturbazioni. Protezione dell'intera area di taglio può essere considerata per applicazioni speciali.

TRASPORTO E SPOSTAMENTO DELLA FONTE DI CORRENTE DI TAGLIO



La fonte di corrente di taglio è dotata di due maniglie superiori che permettono il trasporto a mano da due persone. Attenzione a non sottovalutare il peso. Le maniglie possono essere considerate come un mezzo d'imbrogatura.



Non usare i cavi o la torcia per spostare la fonte di corrente di taglio. Deve essere spostata in posizione verticale. Non far passare la fonte di corrente al di sopra di persone o oggetti.

INSTALLAZIONE DEL DISPOSITIVO

- Mettere la fonte di corrente di taglio su un suolo inclinato al massimo di 10°.
- Prevedere una zona sufficiente per aerare il dispositivo di corrente di taglio e accedere ai comandi.
- Non utilizzare in un ambiente con polveri metalliche conduttrici.

Il materiale è di grado di protezione IP23, che vuol dire:

- aree pericolose protette per impedire il contatto con corpi solidi di diam > 12.5mm e,
- protezione contro la pioggia diretta a 60° in relazione alla verticale.

Questo materiale può essere usato in ambiente esterno all'aperto in conformità con il grado di protezione IP23.

I cavi di alimentazione, di prolunga e di taglio devono essere totalmente srotolati, per evitare il surriscaldamento.



Il fabbricante non si assume alcuna responsabilità circa i danni provocati a persone e oggetti dovuti ad un uso incorretto e pericoloso di questo dispositivo.



NEOCUT 105 / 125



MANUTENZIONE / CONSIGLI



- Le manutenzioni devono essere effettuate solo da personale qualificato. È consigliata una manutenzione annuale.
- Interrompere l'alimentazione staccando la presa, e attendere due minuti prima di lavorare sul dispositivo. All'interno, le tensioni e l'intensità sono elevate e pericolose.

- Regolarmente, togliere il coperchio e spolverare all'aiuto del soffiatore.Cogliere l'occasione per far verificare le connessioni elettriche con un utensile isolato da persone qualificate.
- Verificare regolarmente lo stato del cavo di alimentazione. Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito dal fabbricante, dal suo servizio post-vendita o da una persona di qualifica simile, per evitare pericoli.
- Lasciare le uscite d'aria della fonte di corrente di taglio libere per l'entrata e l'uscita d'aria..
- Verificare che il corpo della torcia non presenti fessure o fili esposti.
- Verificare che i ricambi siano installati correttamente e non siano logori.

Manutenzione del filtro a aria:

Purga del contenuto della vaschetta del filtro:

- Scollegare l'alimentazione dell'aria.
- Allentare il rubinetto nella parte bassa della vaschetta del filtro girando in senso antiorario.
- Premere il rubinetto verso l'alto per evacuare l'acqua della vaschetta.
- Ristringere il rubinetto nella parte bassa della vaschetta del filtro girando in senso orario.

Rimozione dell'elemento filtrante:

- Scollegare l'alimentazione dell'aria.
- Afferrare la vaschetta e svitarla dal corpo rotandola in senso antiorario.
- L'elemento filtrante (bianco) può essere soffiato o sostituito in funzione del suo stato.

Rimontaggio dell'elemento filtrante:

- Rimettere l'elemento filtrante nella vaschetta, verificare la presenza di una guarnizione nella parte superiore.
- Riavvitare la vaschetta sul corpo girando in senso orario.

INSTALLAZIONE - FUNZIONAMENTO DEL PRODOTTO

Solo le persone esperte e abilitate dal fabbricante possono effettuare l'installazione. Durante l'installazione, assicurarsi che il generatore sia scollegato dalla rete.

DISPOSITIVO FORNITO CON

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Rif. 063044	Rif. 063112	Rif. 067431	Rif. 067448
 4 m	✓	✓	✓	✓
 collegamenti pneumatici	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm	8 mm + 10 mm
 6 m	-	✓		✓
kit di avviamento	-	✓		✓

Gli accessori forniti con il generatore devono essere utilizzati esclusivamente con questo prodotto.

DESCRIZIONE

Il NEOCUT è una sorgente di taglio e scricatura Plasma trifase, permette :

- il taglio di qualsiasi metallo
- la scricatura su qualsiasi metallo
- la marcatura su qualsiasi metallo

Questi tre procedimenti richiedono l'impiego di ricambi appropriati e di aria compressa o azoto.

DESCRIZIONE DEL DISPOSITIVO (FIG. 1 - PAGINA 2)

- | | |
|---|---|
| 1- Schermo di visualizzazione | 7- Manici per il trasporto |
| 2- Manopola di regolazione | 8- Posizione per il raccordo pneumatico |
| 3- manicotto di raccordo della pinza di massa | 9- Cavo di alimentazione |
| 4- Connettore torcia plasma | 10- Commutatore avvio / arresto |
| 5- Portello di installazione del connettore CNC 1 analogico (opzionale, rif. 039988) o CNC 2 digital (opzionale, rif. 064737) | 11- Filtro |
| 6- Portello di installazione del connettore CNC 3 digitale Retrofit (opzionale, rif. 068957) | |



NEOCUT 105 / 125



ALIMENTAZIONE ELETTRICA / AVVIO

- Il NEOCUT 105 viene fornito con una spina 32A del tipo EN 60309-1.
 - Il NEOCUT 125 viene fornito senza spina, si consiglia di utilizzare una spina 63A del tipo EN 60309-1.
 - Queste sorgenti di corrente devono essere utilizzate solo su un impianto elettrico quadrifilare trifase 400V (50-60 Hz) con un neutro collegato a terra.
 - La corrente effettiva assorbita (I_{eff}) è indicata sul dispositivo, per le condizioni d'uso ottimali. Verificare che l'alimentazione e le protezioni (fusibile e/o disgiuntore) siano compatibili con la corrente necessaria in uso. In certi paesi, potrebbe essere necessario cambiare la spina per permettere l'uso del dispositivo in condizioni ottimali.
 - Il dispositivo è progettato per funzionare con una tensione elettrica di 400V +/- 15%. Si mette in protezione se la tensione di alimentazione è inferiore a 340Veff o superiore a 460Veff (un codice predefinito apparirà sullo schermo dell'IMM).
 - L'accensione si effettua ruotando il commutatore avvio/stop (FIG 1 - 10) sulla posizione I, mentre l'arresto si effettua ruotando sulla posizione 0.
- Attenzione! Non scollegare mai dalla presa quando il dispositivo è sotto carica.**

LIMITAZIONE DI POTENZA

Il prodotto dispone di una funzione di limitazione di potenza.

Questa funzione permette di limitare la corrente massima di taglio affinché si adatti al calibro della presa di corrente utilizzata.

Accesso :

- 1- Prodotto spento ma collegato alla rete
- 2- Mantenere la manopola di regolazione premuta e girare l'interruttore O/I su I, tenere la manopola premuta fino a che lo schermo si illumina.
- 3- Rilasciare la manopola di regolazione
- 4- Premere sulla manopola di regolazione per far apparire il menu
- 5- Posizionare il cursore su SETUP e validare premendo sulla manopola
- 6- Spostare il cursore su « I MAX LIMIT »

Lo schermo visualizza la corrente alla quale il prodotto deve essere limitato. Girare e validare premendo sulla manopola. Posizionare il cursore su EXIT, premere sulla manopola per ritornare allo schermo principale.

La regolazione di limitazione viene salvata automaticamente, è quindi inutile rifare questa regolazione alla prossima accensione.

Impostazioni consigliate :

Tensione d'ingresso	Fase	Presa trifase	I MAX LIMIT
400 V	3	63 A	Maximum : 125 A
		32 A	105 A
		16 A	65 A

COLLEGAMENTO AD UN GRUPPO ELETTROGENO

Questo dispositivo può funzionare con gruppi elettrogeni a condizione che la potenza ausiliaria risponda alle esigenze seguenti:

- La tensione deve essere alternata, regolata come specificato da 400V +/- 15%, e di tensione di picco inferiore a 700V,
- La frequenza deve essere compresa tra 50 e 60 Hz.

Queste condizioni devono essere imperativamente verificate, perché diversi generatori producono picchi di alta tensione che possono danneggiare i dispositivi.

USO DELLA PROLUNGA ELETTRICA

Tutte le prolunghie devono avere una dimensione e una sezione appropriate alla tensione del dispositivo. Usare una prolunga in conformità con le regolamentazioni nazionali.

	Tensione d'entrata	Sezione della prolunga (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm ²
NEOCUT 125		6 mm ²

ALIMENTAZIONE IN ARIA

L'entrata d'aria può essere alimentata da un compressore o da bombole ad alta pressione. Un manometro alta pressione deve essere usato su ogni alimentazione e deve essere capace di dirigere il gas all'entrata d'aria dei tranciatori plasma. Questi dispositivi sono forniti con un filtro d'aria integrato (5µm), ma un filtro supplementare potrebbe avverarsi necessario a seconda della quantità d'aria usata (filtro impurità in opzione, rif. 039728).



In caso di quantità erranea d'aria, la velocità di taglio è ridotta, la qualità del taglio si deteriora, la capacità di spessore del taglio diminuisce e la durata di vita dei ricambi è ridotta.

Per un rendimento ottimale, l'aria compressa deve rispondere alle norme ISO8573-1, classe 1.2.2. Il punto di vapore massimo deve essere - 40 °C. La quantità massima d'olio (aerosol, liquido e vapore) deve essere di 0.1 mg/m3.



Collegare l'alimentazione gas alla fonte di corrente per mezzo di un tubo a gas inerte di diametro interno di 9,5 mm e di un commutatore a raccordo rapido.



La pressione non deve eccedere 9 bar, la vasca del filtro potrebbe esplodere.

La pressione d'entrata consigliata durante la circolazione dell'aria è compresa fra 5 e 9 bar con un flusso minimo di 305 L/min.



NEOCUT 105 / 125



SCELTA DE MATERIALE DI CONSUMO

- **Taglio manuale con torcia MT 125** (6 m : rif. 039506, 12 m : rif. 039513) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- **Taglio automatico con torcia AT 125** (6 m : rif. 038479, 12 m : rif. 039520, 15 m : rif. 069787, 20 m : rif. 069794) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105 A					
125 A					

- **Taglio automatico con torcia AT 160** (6 m : rif. 067479, 12 m : rif. 067486, 15 m : rif. 069800, 20 m : rif. 069817) :

Precision Cut 45 A					
45 A					
65 A					
85 A					
105-125 A					

- **Scricatura con torcia MT 125** (6 m : rif. 039506, 12 m : rif. 039513) :

65-85 A					
65-85 A					
105 A					
125 A					

REGOLAZIONE DELLA CORRENTE DI TAGLIO



Al fine di ottenere le prestazioni previste e garantire la corretta durata dei ricambi, assicurarsi di regolare la corrente in modo che corrisponda ai valori indicati sui ricambi (esempio 45 A = 45 ampere).



NEOCUT 105 / 125



REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DELL'ARIA

Il NEOCUT è dotato di un regolatore di pressione comandata elettronicamente, la regolazione della precisione si effettua attraverso l'IHM (vedere pagine seguenti).

Per ottenere delle performance e delle durate di vita dei consumabili ottimali è molto importante :

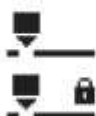
- Definire la lunghezza della torcia
- Utilizzare la modalità più adatta ai consumabili scelti
- Utilizzare la corrente più adatta ai consumabili scelti
- Lasciare la regolazione della pressione in « auto »

E' raccomandato verificare che i parametri scelti sull'IHM siano adeguati alla configurazione reale, in particolare in caso di :

- Cambio di punto di raccordo o d'installazione pneumatica
- Cambio della lunghezza della torcia
- Cambio del tipo di consumabile
- Dubbio

E' possibile verificare il circuito pneumatico grazie alla funzione « test air », questa permette inoltre di verificare se la pressione fornita dal compressore è sufficiente (vedere pagine seguenti).

SCELTA DELLA MODALITÀ DI TAGLIO



Taglio / taglio con grilletto bloccato

Utilizzare una di queste due modalità per effettuare i lavori di taglio su lamiera piana.

Una pressione sul pulsante permette di creare l'arco, l'arresto avviene per rilascio del pulsante seguito dalla «foratura» (l'arco si arresta da solo).

Per i tagli di grande lunghezza è possibile utilizzare la modalità grilletto bloccato, in questo caso il grilletto può essere rilasciato durante il taglio. Questo diminuisce la fatica e permette di tenere la mano un po' più lontano dalla zona di taglio.



Scriccatura / scriccatura con grilletto bloccato

Utilizzare una di queste due modalità per effettuare i lavori di scricatura.

Una pressione sul pulsante permette di creare l'arco, l'arresto avviene per rilascio del pulsante seguito dalla «foratura» (l'arco si arresta da solo).



Per i tagli di grande lunghezza è possibile utilizzare la modalità grilletto bloccato, in questo caso il grilletto può essere rilasciato durante il taglio. Questo diminuisce la fatica e permette di tenere la mano un po' più lontano dalla zona di taglio.



Taglio di lamiere traforate

Utilizzare questa modalità per effettuare dei lavori di taglio su delle lamiere traforate che necessitano di arresto / ripresa di tagli ripetitivi.

Si tratta di una modalità di taglio in cui l'arco si riavvia fino a quando viene mantenuto il pulsante torcia premuto. Questa modalità permette inoltre un lavoro confortevole poiché risparmia all'operatore di rilasciare e premere costantemente sul pulsante.



Marcatura

Questa modalità compatibile con tutti i consumabili da taglio funziona a corrente debole, permette di marcare in superficie le lamiere. Particolarmente utile per il taglio automatizzato per iscrivere per esempio dei riferimenti, dei numeri di lotto... questa modalità è ugualmente accessibile con una torcia manuale.

PRIMO AVVIAMENTO

Al primo avviamento, il dispositivo domanda di configurare i seguenti parametri:

1 (EN) ENGLISH (FR) FRANCAIS (DE) DEUTSCH (IT) ITALIANO (ES) ESPAÑOL (NL) NEDERLANDS (RU) РУССКИЙ	2 m. /bar ft. /psi	
3 MT/AT-125 MT/AT-160	4 6.0-7.6m/20ft-23ft 12.0m/40ft 15.2m/50ft 20.0m/66ft	3-4 : Regolazione importante per il buon funzionamento del prodotto. Questo dato viene sfruttato dal generatore per calcolare e applicare la pressione ottimale di funzionamento.
Lingua	Le unità di misura (m./bar o ft./psi)	
Modello di torcia (solo NEOCUT 125)	Lunghezza della torcia di ascesa sul prodotto	



NEOCUT 105 / 125



Una rotazione della manopola sposta il cursore davanti alla selezione desiderata, premendo la manopola si conferma la selezione.
Nota : In caso di errore di scelta questi parametri possono essere modificati (vedere menù setup)

NAVIGAZIONE NELL'IHM

UTILIZZO DELLA MANOPOLA



- La rotazione della manopola permette
- una regolazione di un parametro digitale (corrente, pressione)
 - lo spostamento del cursore per trovare la selezione



- Premere la manopola
- permette di convalidare una scelta (puntata dal cursore)
 - permette di accedere alla barra degli utensili dopo lo schermo principale o dopo lo schermo di regolazione pressione

SCHERMO PRINCIPALE (REGOLAZIONE DELLA CORRENTE) :



Questo schermo mostra gli avviamenti della macchina :

- 1- Modalità di funzionamento
- 2- Pressione in corso*
- 3- Lunghezza della torcia selezionata
- 4- Corrente

La regolazione della corrente si effettua direttamente dopo questa schermata.

**Una freccia che punta verso l'alto o verso il basso può apparire a destra della pressione quando la pressione è stata sregolata dall'utilizzatore, la freccia si cancella quando la pressione regolata è ottimale o quando la regolazione della pressione viene regolata in modalità « auto »*

BARRA DEGLI UTENSILI (accesso premendo la manopola)



- 1- Accesso allo schermo di selezione della modalità
- 2- Accesso allo schermo principale (regolazione della corrente)
- 3- Accesso allo schermo di regolazione della pressione
- 4- Accesso al menù Setup

SELEZIONE DELLA MODALITÀ



6 modalità sono disponibili, per fare una buona scelta fare riferimento al capitolo « scelta della modalità ».

REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE



In automatico, lo schermo si presenta nella seguente maniera :

- 1- Modalità di funzionamento
- 2- Corrente
- 3- Lunghezza della torcia
- 4- Pressione*

**La pressione viene bloccata in automatico (materializzata per l'iscrizione AUTO il lucchetto chiuso) : la macchina si incarica di regolare il buon valore della pressione in funzione di differenti parametri (come la corrente, la modalità, la lunghezza della torcia)*



NEOCUT 105 / 125



Per spostare la regolazione della pressione in modalità manuale, bisogna premere a lungo sulla manopola: un conteggio incomincia a fianco al lucchetto.

Un rilascio della manopola durante il conteggio annulla l'azione di sblocco della pressione.



Alla fine del conteggio il seguente schermo appare:

- lucchetto aperto (che simbolizza che la regolazione è possibile)
- la pressione in corso viene mostrata (il valore corrisponde al valore utilizzato in modalità automatica)
- Un bar-graph accompagnato da un valore da tendenza (il testo « ottimale » viene mostrato quando il valore scelto corrisponde perfettamente al valore che verrebbe utilizzato in automatico)



Esempio di una regolazione di pressione superiore al valore ottimale di +0.2bar. Per ritornare alla regolazione automatica bisogna premere a lungo sulla manopola: un conteggio incomincia a fianco al lucchetto.

Alla fine del conteggio, la regolazione sarà in « AUTO » con il lucchetto bloccato.

MENÙ « SETUP »



CONTATORI



Questo utensile permette di misurare il numero di cicli e la durata di taglio dell'ugello e dell'elettrodo:

- 1- Numero di cicli e tempi cumulati di utilizzo dell'elettrodo
- 2- Numero di cicli e tempi cumulati di utilizzo dell'ugello
- 3- Menù di azzeramento dei contatori
- 4- Ritorna al menù Setup.

AZZERAMENTO DEI CONTATORI



Per avere una conteggio rappresentativo, è necessario

Per avere un conteggio rappresentativo, è necessario sostituire il/gli contatori del/del consumabili sostituiti.

Il menù di azzeramento dei contatori propone:

- 1- Azzeramento dei contatori dell'elettrodo
- 2- Azzeramento dei contatori dell'ugello
- 3- Azzeramento di tutti i contatori
- 4- Ritorno allo schermo precedente



NEOCUT 105 / 125



Per effettuare l'azzeramento scegliere la linea desiderata ruotando la manopola e premere a lungo (un conteggio viene mostrato a destra della linea selezionata), alla fine del conteggio la linea selezionata viene azzerata. Un rilascio della manopola durante il conteggio annulla l'azione.

Nota : questa funzione è unicamente un aiuto per il monitoraggio dell'usura dei consumabili. L'utilizzatore non è costretto ad utilizzare questa funzione e ancora meno ad azzerare i contatori ad ogni cambio di consumabile (nonc'è il blocco della macchina nel caso di un numero di cicli troppo numerosi o di una durata di utilizzo troppo importante).

TEST ARIA



Questo utensile permette di forzare l'aria in uscita del generatore per :

- eliminare il circuito in caso di presenza di umidità in quest'ultimo
- controllare se il rendimento del compressore è sufficiente

- 1- Regolazione della pressione del test
- 2- Visualizzazione della pressione in entrata del prodotto
- 3- Visualizzazione della pressione in uscita del prodotto

Premendo la manopola taglio d'aria si ritorna al menù Setup.

LUNGHEZZA DELLA TORCIA



Permette di selezionare il modello di torcia (solo per NEOCUT 125)

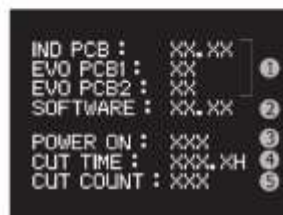
⚠ Regolazione importante per il buon funzionamento del prodotto. Questo dato viene sfruttato dal generatore per calcolare e applicare la pressione ottimale di funzionamento.



Permette di cambiare la lunghezza della torcia

⚠ Regolazione importante per il buon funzionamento del prodotto. Questo dato viene sfruttato dal generatore per calcolare e applicare la pressione ottimale di funzionamento.

GIORNALE



Visualizzazione del giornale di bordo :

- 1- Versione delle schede elettroniche
- 2- Software
- 3- Numero di accensioni della macchina
- 4- Tempo totale di taglio
- 5- Numero di cicli di taglio

LINGUA



Permette di cambiare la lingua corrente



NEOCUT 105 / 125



UNITÀ



Permette di cambiare le unità in corso :

- Unità SI : lunghezza della torcia espressa in metri e pressione espressa in bar
- Unità imperiali : lunghezza della torcia espressa in piedi e pressione espressa in PSI

LOCKING (BLOCCAGGIO)



- 1- Attiva il blocco dell'IHM e ritorna al menu principale
- 2- Accesso alla modifica della password
- 3- Uscita dal menu (senza bloccare)

Scelta della password



Ruotare la manopola per selezionare la prima cifra e poi validare premendo sulla manopola. Ripetere l'operazione per le 3 cifre restanti.

Una volta modificata la password, la visualizzazione ritorna sul menu LOCKING con il cursore posizionato su «LOCK». La password di default è 0000.

Sblocco



Il lucchetto simboleggia che lo schermo è bloccato.

Per sbloccare lo schermo, tenere premuto a lungo la manopola fine del conto alla rovescia (3 secondi). Inserire la password di sblocco.

Dopo 3 inserimenti errati della password, l'interfaccia si blocca e chiede un codice di sblocco a 6 cifre (SUPER PASSWORD). Questo codice non può essere modificato: 314159.

SVOLGIMENTO DI UNA SEQUENZA DI TAGLIO

1- Alla pressione sul pulsante un arco si forma: l'arco-pilota. Si tratta di un arco di bassa potenza stabilito tra l'elettrodo e l'ugello, consente l'innesco sulla lamiera da tagliare.

2- Quando l'arco pilota tocca la lamiera, la taglierina plasma rileva l'innesco. L'arco circola allora tra l'elettrodo e la lamiera, il generatore aumenta la corrente fino al valore impostato dall'operatore.

3- Alla fine del taglio (rilascio del pulsante o foratura) l'arco si arresta, l'aria continua a uscire per diverse decine di secondi per raffreddare la torcia e i materiali di consumo.

VISUALIZZAZIONE DURANTE IL TAGLIO



- 1- Richiamo della modalità in corso
- 2- Misura della pressione all'avvio del prodotto
- 3- Misura della tensione d'arco
- 4- Consegna di corrente
- 5- Richiamo della pressione in uscita
- 6- Misura di corrente



NEOCUT 105 / 125



TAGLIO MANUALE A PARTIRE DAL BORDO DEL PEZZO.

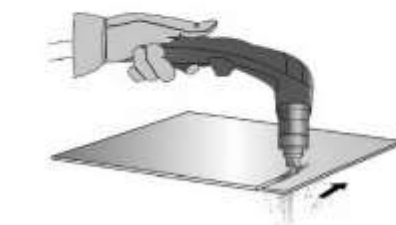
- ① Con il morsetto di massa fissato al pezzo, mantenere la torcia perpendicolare (90°) all'estremità del pezzo.



- ② Premere sul pulsante della torcia per avviare l'arco fino a che esso sia completamente avviato sul pezzo da tagliare.



- ③ Quando il pezzo è iniziato, trascinare leggermente il pattino sul pezzo per continuare a tagliare. Cercare di mantenere un ritmo regolare.



INIZIO DEL TAGLIO A LAMIERA INTERA:

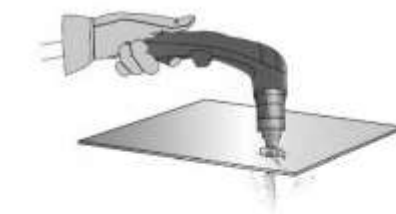
- ① Il morsetto di massa è fissato al pezzo, mantenerla la torcia a un angolo di circa 30° sul pezzo da tagliare.



- ② Premere sul pulsante della torcia per avviare l'arco mantenendo l'angolo di 30° in relazione al pezzo. Far girare lentamente la torcia verso una posizione perpendicolare (90°).



- ③ Immobilizzare la torcia tenendo il pulsante premuto. Se le scintille escono dal basso del pezzo, l'arco ha perforato il materiale.



- ④ Quando il pezzo è iniziato, trascinare leggermente il pattino sul pezzo per continuare a tagliare. Provare a mantenere un ritmo regolare.



NEOCUT 105 / 125



SCRICCATURA

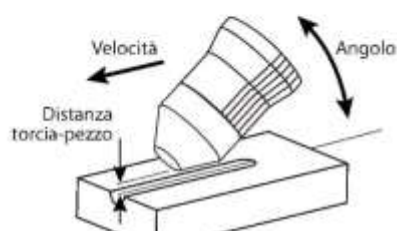
- ① Con il morsetto di massa fissato al pezzo, mantenere la torcia a un angolo di circa 45° sul pezzo, mantenendo il pattino speciale per scriccatura a circa 2 mm del pezzo prima di avviare la torcia.



- ② Premere sul pulsante della torcia per avviare l'arco mantenendo l'angolo di 45° sul pezzo a seconda della penetrazione della scriccatura.



- ③ Spingere l'arco plasma nel senso della scriccatura che si desidera creare. Mantenere una distanza minima tra il pattino della torcia e il metallo fuso per evitare di ridurre la durata di vita del ricambio o di danneggiare la torcia.



PROFILO DI SCRICCATURA

Si può variare il profilo della scriccatura variando la velocità della torcia sul pezzo, la distanza torcia-pezzo, l'angolo della torcia sul pezzo e la corrente d'uscita della fonte di corrente.

MODIFICA DEL PROFILO DELLA SCRICCATURA

VOLONTÀ	Larghezza	–	+	+	–	–	+	+	–
	Profondità	–	+	–	+	–	–	+	–
Soluzioni		Aumentare la velocità	Ridurre la velocità	Aumentare la distanza torcia-pezzo	Ridurre la distanza torcia-pezzo	Aumentare l'angolo	Diminuire l'angolo	Aumentare la corrente	Ridurre la corrente

SICURE

Le sicure impediscono il funzionamento del prodotto ma sono generalmente dovute a un errore di manipolazione, una dimenticanza della parte dell'utilizzatore o a un problema dell'ambiente. La tabella qui sotto guida l'utilizzatore per risolvere lui stesso il problema.

Icona all'apparizione della sicura	Icona di richiamo	Significato	Rimedi
 Torcia assente		Torcia scollegata	Collegare una torcia. Se il problema persiste quando una torcia è collegata, bisogna far controllare il cablaggio della torcia o sostituire la torcia.
 Torcia non riconosciuta		Torcia non riconosciuta	Collegare una torcia compatibile con il prodotto. Se il problema persiste quando una torcia è collegata, bisogna far controllare il cablaggio della torcia o sostituire la torcia.
 Ugello assente		Ugello smontato	Controllare la presenza di tutti i consumabili e riavvitare l'ugello.

GYS	NEOCUT 105 / 125	IT
------------	-------------------------	-----------

 Aria assente		Senza aria	Collegare l'aria e verificare la pressione del compressore
 Aria insufficiente		Pressione in entrata insufficiente	Collegare l'aria compressa, verificare la compatibilità del raccordo d'aria utilizzato, verificare che il compressore sia alimentato elettricamente.
 Input in sovrappressione		Pressione d'entrata troppo alta	La pressione d'entrata è superiore a 9 bar Scollegare la fonte d'aria, controllare la pressione del compressore, abbassare la pressione di questo. Aggiungere se necessario un regolatore di pressione tra l'uscita del compressore e l'entrata d'aria della macchina taglio plasma.
↑ Se vengono visualizzate le icone di sicurezza di cui sopra, il taglio è vietato ma la navigazione nell'IHML è comunque possibile. ↑			
 Sovratensione		Protezione termica	Il dispositivo è utilizzato oltre il suo ciclo di lavoro o a una temperatura troppo elevata o in uno spazio confinato. Lasciar raffreddare il dispositivo, migliorare la sua aerazione
 Sovratensione		Sovratensione	Se la sovra-tensione o la sotto-tensione sono passeggera, la macchina da taglio si riavvierà lui stesso dopo 15 secondi di non difetto. Nel caso contrario o nel caso di assenza di fase, far controllare l'installazione elettrica da un elettricista.
 Tensione debole		Sotto tensione	
 Mancanza di fase		Assenza di fase	
 Riprovare		L'arco pilota non è stabile	Ciò è dovuto probabilmente ai consumabili, verificare il loro stato e sostituirli se necessario. Riprovare. Dopo 3 tentivi senza successo, un codice errore apparirà (E05 o E06).
 Puls. torcia premuto		Pulsante premuto all'avviamento.	Rilasciare il pulsante della torcia per continuare. Se il pulsante non è fisicamente premuto, fate controllare il cablaggio della torcia.



NEOCUT 105 / 125



ANOMALIE, CAUSE, RIMEDI

Le anomalie comportano un arresto immediato della macchina taglio plasma, la navigazione nell'IHM non è permessa.

Logo	Codice	Messaggio	Cause possibili	Rimedi
	E00	NTC	Un sensore di temperatura è danneggiato o scollegato.	Verificare il collegamento dei sensori, sostituirli se necessario.
	E01	Relay	Il rilascio di potenza non si ferma	Restituire il prodotto per la riparazione.
	E02	Ventola velocità	Il ventilatore non gira.	Verificare se non ci sono corpi estranei che impediscono la rotazione normale del ventilatore.
			Il ventilatore non gira abbastanza velocemente	Verificare il collegamento, sostituire la ventola se necessario.
	E03	Difetto regolatore aria	Il regolatore di pressione non arriva a regolare la pressione malgrado un'alimentazione d'aria.	Sostituire il regolatore di pressione. Restituire il prodotto per la riparazione.
	E04			
	E05	Elettr. bloccato aperto	Nessun contatto fra l'elettrodo e l'ugello.	Verificare la presenza di consumabili e il loro stato. Cambiarli se necessari. Riavviare la macchina e riprovare.
	E06	Elettr. bloccato chiuso	L'elettrodo non riesce a ritirarsi	Verificare che l'elettrodo non sia saldato all'ugello, verificare che l'elettrodo sia ben mobile, cambiare i consumabili.
	E24	EEPROM/12C	Guasto della memoria interna.	Restituire il prodotto per la riparazione.
-	-	L'arco si ferma dopo 3 secondi di taglio	Nessun rilevamento di corrente nella pinza di terra	Controllare che il morsetto di terra sia ben collegato alla parte da tagliare su una zona pulita (senza ruggine, vernice o grasso).
-	-	Il dispositivo non si illumina	Assenza d'alimentazione elettrica	Verificare che il cavo di alimentazione del prodotto sia ben collegato alla presa e che l'interruttore sia nella posizione ON.
-	-			Verificare che il disgiuntore non sia innescato.
-	-	L'arco pilota si interrompe rapidamente	Consumabili logori	Verificare lo stato dei ricambi e sostituirli se necessario.
-	-	L'arco si interrompe durante il taglio	Velocità di taglio troppo debole su lamiere fine	Ridurre la corrente/aumentare la velocità di spostamento.
-	-		Contatto della pinza di massa di scarsa qualità	Verificare che la pinza di massa sia ben connessa al pezzo da tagliare su una zona appropriata (senza ruggine, vernice o grasso).
-	-		Altezza di taglio troppo elevata.	Utilizzare un pattino di taglio e mantenerlo in contatto con il pezzo da tagliare.
-	-		Corrente di taglio inappropriata ai ricambi impiegati	Si riferisce al capitolo "Regolazione della corrente di taglio".
-	-	Usura prematura dei consumabili.	Pressione d'aria inappropriata	Si riferisce al capitolo "Regolazione di pressione dell'aria".
-	-		Aria umida	Spurgare i filtri dell'aria del dispositivo e dalla rete dell'aria compressa. Aggiungere il filtro d'aria addizionale rif. 039728.

GARANZIA

La garanzia copre qualsiasi difetto di fabbricazione per 2 anni, a partire dalla data d'acquisto (pezzi e mano d'opera).

La garanzia non copre:

- Danni dovuti al trasporto.
- La normale usura dei pezzi (Es. : cavi, morsetti, ecc.).
- Gli incidenti causati da uso improprio (errore di alimentazione, cadute, smontaggio).
- I guasti legati all'ambiente (inquinamento, ruggine, polvere).

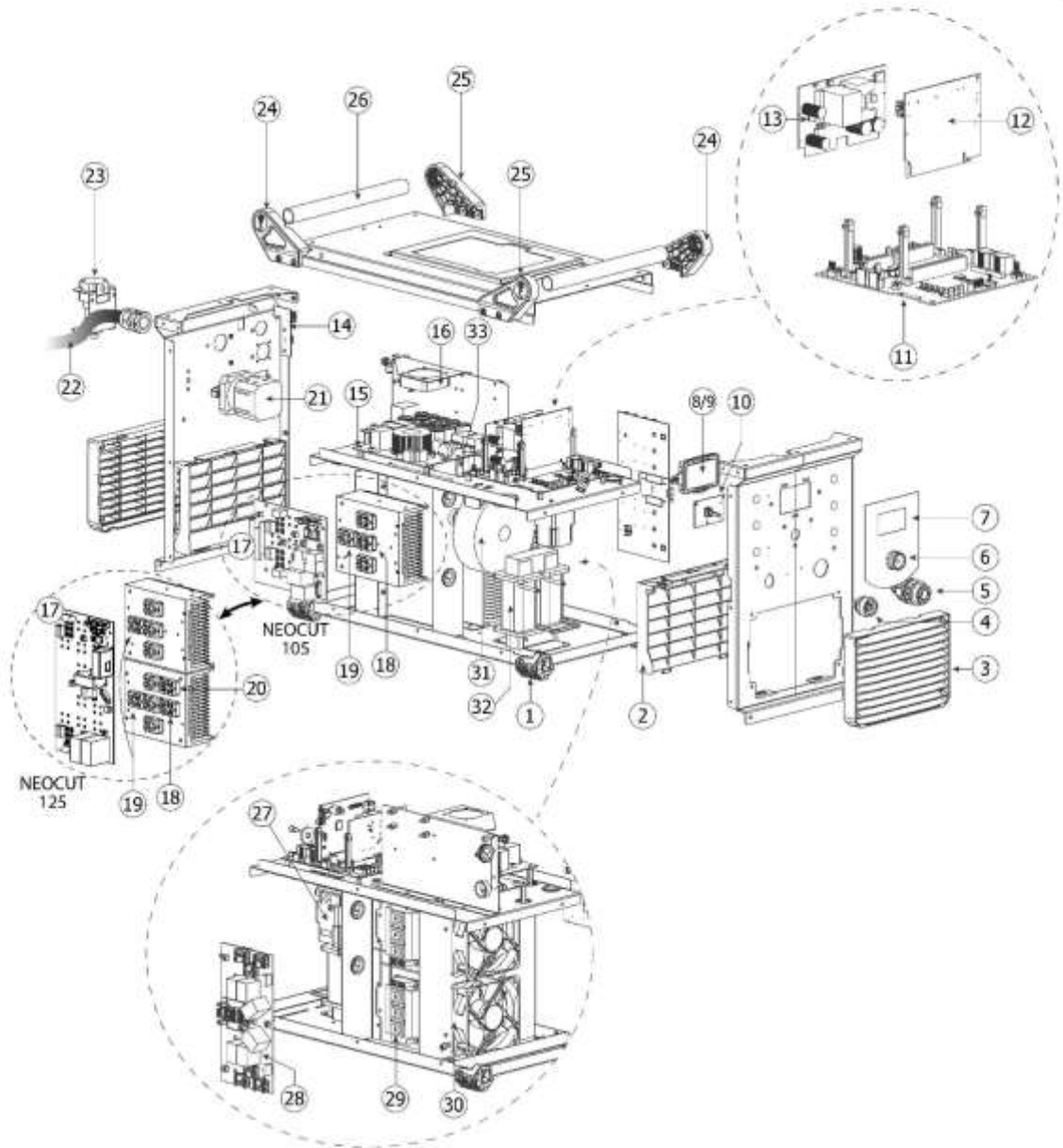
In caso di guasto, rinviare il dispositivo al distributore, allegando:

- la prova d'acquisto con data (scontrino, fattura...)
- una nota esplicativa del guasto.



NEOCUT 105 / 125

PIÈCES DE RECHANGE / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE RECAMBIO / ЗАПЧАСТИ / PEZZI DI RICAMBIO / RESERVE ONDERDELEN





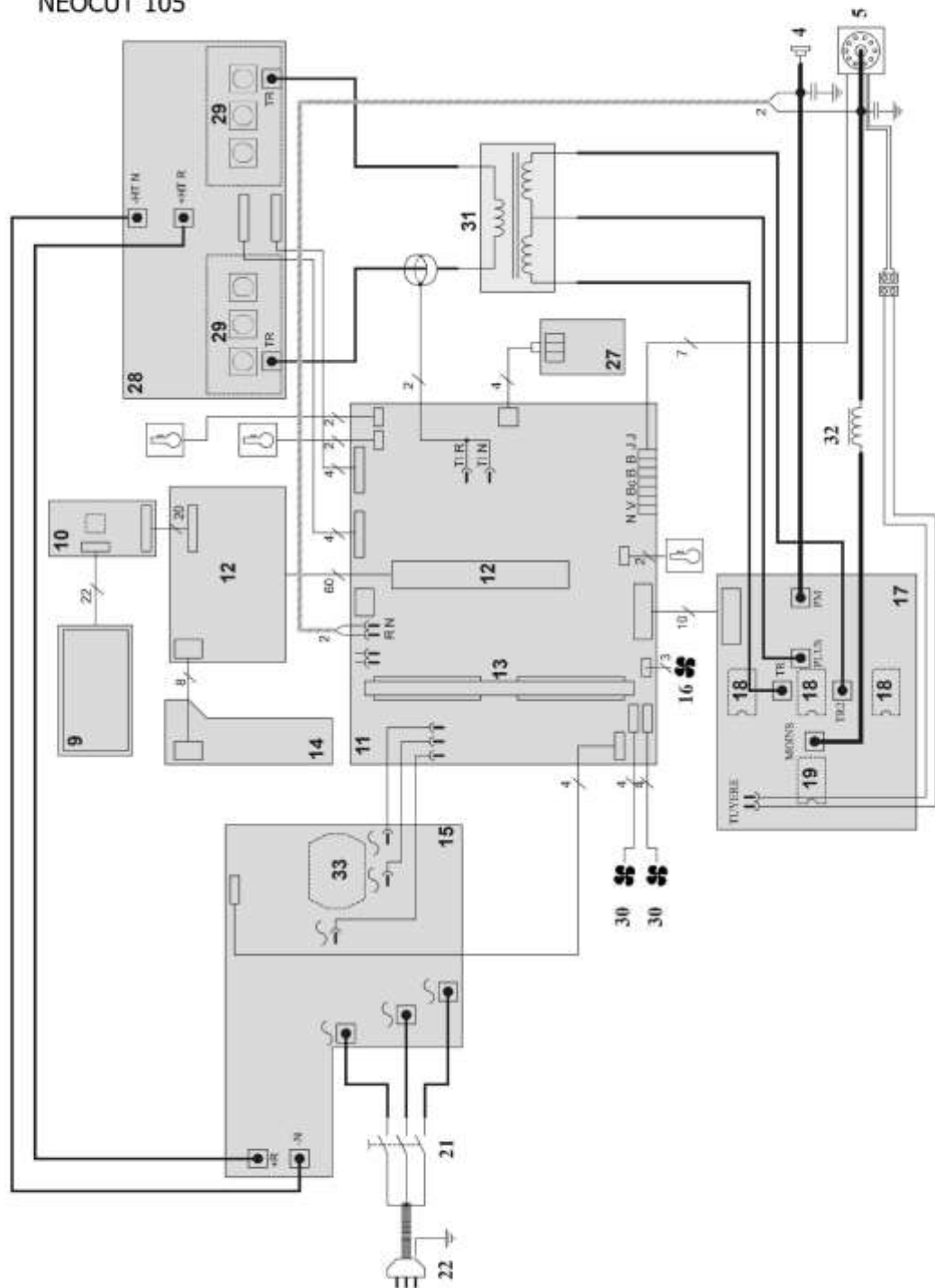
NEOCUT 105 / 125

		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 secondaria	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	Fiasque poignée A / Plate handle A / Flansch A des Griffs / Ручка фланцевая A / Mango A / Flens handvat A / Impugnatura A	56190	
25	Fiasque 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	
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	
-	Pince de masse avec câble / Earth clamp with cable / Erdungsklemme mit Kabel / Pinza de tierra con cable / Morsetto di terra con cavo / Aardingsklem met kabel / Morsetto di terra con cavo	036932	075214
-	Corps de torche / Torch body / Brennerkörper / Cuerpo de la antorcha / Корпус пезака / Toorts lichaam / Corpo torcia	MT-125	71956
		AT-125	71883
		AT-160	-
			43380

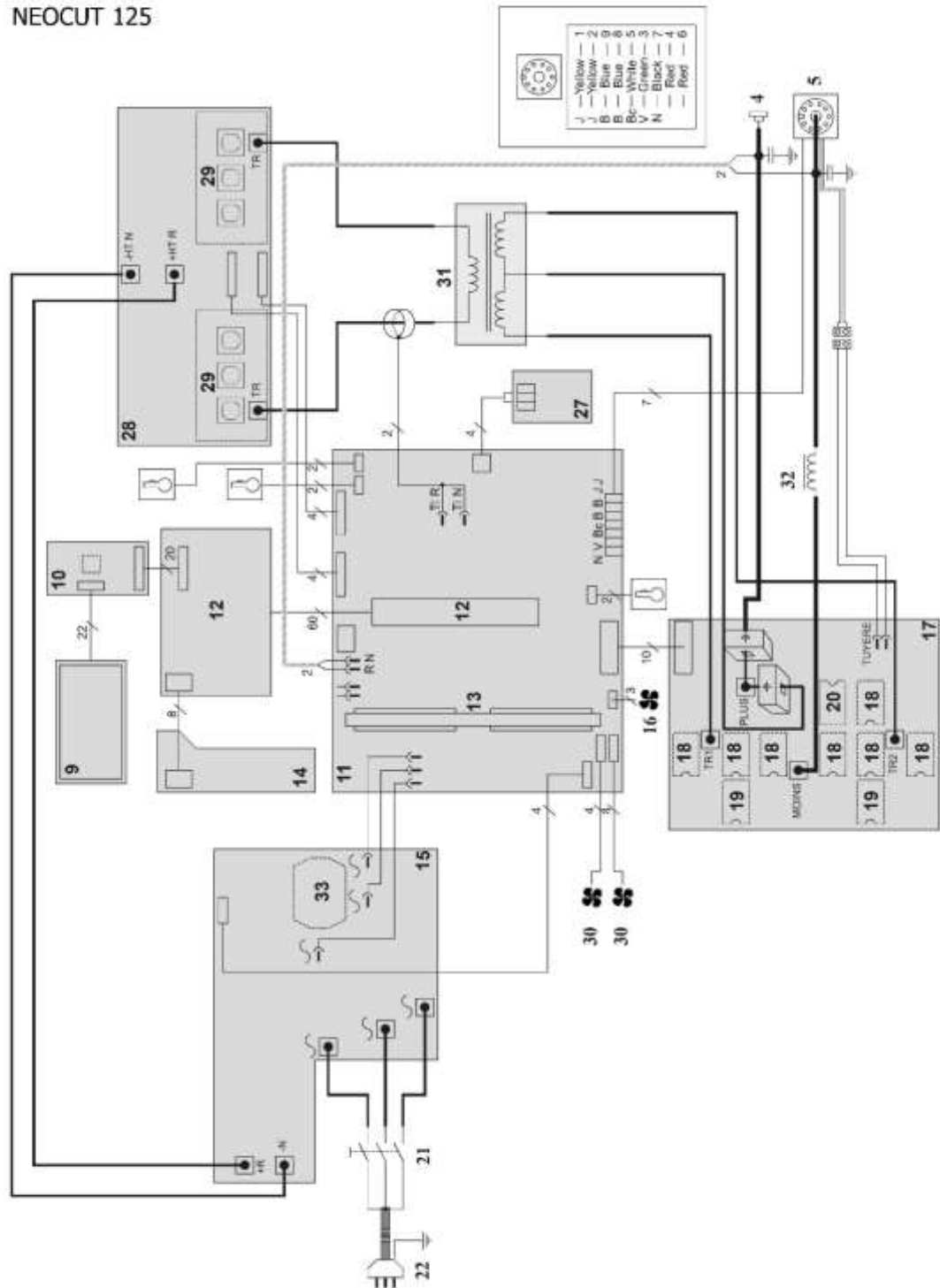
GYS **NEOCUT 105 / 125**

SCHÉMA ÉLECTRIQUE / ELECTRICAL DIAGRAM / SCHALTPLAN / ESQUEMA ELÉCTRICO / ELEKTRISCH SCHEMA / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / SCHEMA ELETTRICO

NEOCUT 105



NEOCUT 125

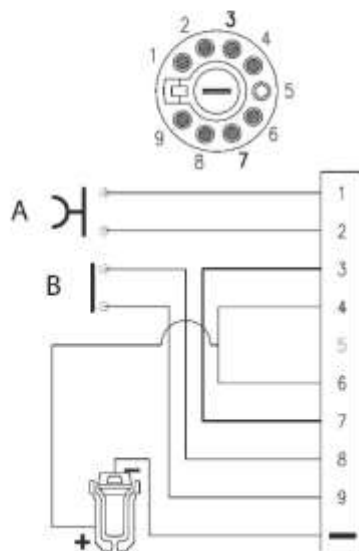




NEOCUT 105 / 125

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

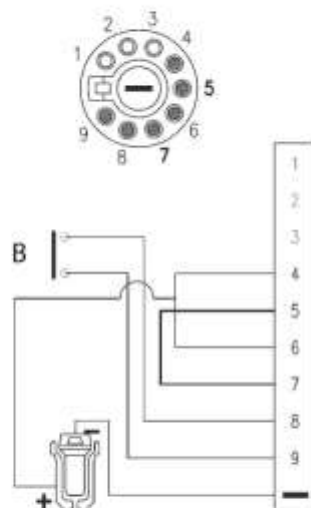


A Gâchette / Trigger / Brennertaster / Триггер / Gatillo /
Trekker / Pulsante di avanzamento

B Sécurité / Safety / Sicherheit / Безопасность / Seguri-
dad / 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 AUTOMATISCHE TOORTS / SCHEMA DI CABLAGGIO TORCIA AUTOMATICA

AT-125 / AT-160



B Sécurité / Safety / Sicherheit / Безопасность / Seguri-
dad / Veiligheid / Sicurezza



NEOCUT 105 / 125

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE GEGEVENS / SPECIFICHE TECNICHE / DANE TECHNICZNE

		NEOCUT 105	
Primare / Primary / Primär / Primario / Первичная / Primaire / Primario			
Tension d'alimentation / Power supply voltage / Versorgungsspannung / Tensión de red eléctrica / Harnpewee nettwere / Voedingsspanning / Tensione di alimentazione	U _i	400 V ± 15%	
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia / Частота сети / Frequentie sector / Frequenza settore		50 / 60 Hz	
Nombre de phases / Number of phases / Anzahl der Phasen / Número de fases / Нормальное число / Aantal fasen / Numero di fase		3	
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusible disjuntor / Плавкий предохранитель / Zekering hoofdschakelaar / Fusibile disgiuntore		32 A	
Courant d'alimentation efficace maximal / Maximum effective supply current / Corriente de alimentación efectiva máxima / Maximale effective voedingstroom / Corrente di alimentazione effettiva massima / Maksymalny efektywny prąd zasilania	I _{100%}	26 A	27.7 A
Courant d'alimentation maximal / Maximum supply current / Corriente de alimentación máxima / Maximale voedingstroom / Corrente di alimentazione massima / Maksymalny prąd zasilania	I _{max}	28 A	31 A
Section du cordon secteur / Mains cable section / Sección del cable de alimentación / Sezione del cavo di alimentazione / Отделка провода питающего		4 x 4 mm ²	
Puissance active maximale consommée / Maximum active power consumed / Consumo máximo de energía activa / Maximale actieve verbruikte vermogen / Potenza attiva massima consumata / Maksymalny pobór mocy czynnej		16 256 W	
Consommation au ralenti / Idle consumption / Consumo en ralentizado / Stationair verbruik / Consumo al mínimo / Zużyde na biegu jałowym		22.3 W	
Rendement à I _{2max} / Efficiency at I _{2max} / Eficiencia a I _{2max} / Rendement bij I _{2max} / Efficiencia a I _{2max} / Sprawność przy I _{2max}		92 %	
Facteur de puissance à I _{2max} / Power factor at I _{2max} / Factor de potencia a I _{2max} / Inadskuldur bij I _{2max} / Ciclo di potenza a I _{2max} / Współczynnik mocy przy I _{2max}	λ	0.70	
Classe CEM / EMC class / Classe CEM / Klasse CEM / Clase EMC		A	
Secondaire / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторичная / Secondair / Secundario		COUPAGE PLASMA PLASMA CUTTING	SOUDEUSE PLASMA PLASMA GOUGEING
Tension à vide / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensión al vacío / Harnpewee sonocorro kopa / Nullastspanning / Tensione a vuoto	U ₀ (TCC)	356 V	
Nature du courant de coupage / Type of welding current / Tipo de corriente de soldadura / Type lasroom / Tipo di corrente di saldatura / Rodzaj prądu spawania		DC	
Modes de coupage / Welding modes / Modos de soldadura / Lasmodulen / Modalità di saldatura / Tryby spawania		Plasma (coupage et gougeage) Plasma (cutting and gouging)	
Courant de coupage minimal / Minimum welding current / Corriente mínima de soldadura / Minimale lasroom / Corrente mínima di saldatura / Minimalny prąd spawania		20 A	
Pression de service / Service pressure / Schweißdruck / Pressione di servizio / Рабочее давление / Werkdruk / Presión de trabajo		5 > 9 bar	
Débit d'air / Air debit / Luftdurchfluss / Flusso d'aria / Pociąg powietrza / Luchtdroom / Caudal de aire		270 l/min	
Type de gaz / Type of gas / Gas-Typ / Tipo de gas / Ter rasse / Type gas / Tipo di gas		Air	
Courant de sortie nominal / Rate current output / nominaler Arbeitsstrom / Corriente de salida nominal / Номинальный выходной ток / Nominaal uitgangstroom / Corrente di uscita nominale	I ₂	20 → 105 A	
Tension de sortie conventionnelle / Conventional voltage output / entsprechende Arbeitsspannung / Уровне выходного напряжения / Tensión de salida convencional / Convenzionale uitgangsspanning / Tensione di uscita convenzionale	U ₀₂	88 → 122 V	106 → 142 V
Facteur de marche à 40°C (10 min), Norme EN60974-1 / Duty cycle at 40°C (10 min), Standard EN60974-1 * Einschaltzeit @ 40°C (10 min), EN60974-1 Norm / Ciclo de trabajo a 40°C (10 min), Norma EN60974-1 / 15% при 40°C (10 min), Норм EN60974-1 / Inadskuldur bij 40°C (10 min), Norm EN60974-1, Ciclo di lavoro a 40°C (10 min), Norma EN60974-1	I _{max}	100 %	80 %
	60 %	-	105 A
	100 %	105 A	90 A
Température de fonctionnement / Functioning temperature / Betriebsstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento		-10°C → +40°C	
Température de stockage / Storage temperature / Lagertemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaartemperatuur / Temperatura di stoccaggio		-20°C → +55°C	
Degré de protection / Protection level / Schutzart / Grado de protección / Criterio di sicurezza / Beschermingsklasse / Grado di protezione		IP23	
Classe d'isolation minimale des enroulements / Minimum coil insulation class / Clase mínima de aislamiento del bobinado / Minimale isolatieklasse omwikkelingen / Classe minima di isolamento degli avvolgimenti / Minimaal isolatieklasse omwikkelingen		B	
Dimensions (LxbH) / Dimensione (LxWxH) / Abmessungen (LxbH) / Dimensiones (LxbH) / Afmetingen (LxbH) / Dimensionen (LxbH)		69 x 40 x 51 cm	
Poids / Weight / Gewicht / Bec / Peso / Gewicht / Peso		33 kg	

		NEOUT 125	
Primaire / Primary / Primär / Primario / Прімарна / Primario			
Tension d'alimentation / Power supply voltage / Versorgungsspannung / Tensión de red eléctrica / Напівнапруга живлення / Voedingsspanning / Tensione di alimentazione	U _I	400 V ±15%	
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia / Частота мережі / Frequentie sector / Frecuencia settore		50 / 60 Hz	
Nombre de phases / Number of phases / Anzahl der Phasen / Número de fases / Конвектор фаз / Aantal fasen / Numero di fasi		3	
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusible disyuntor / Тимпаві роз'єднатель / Zekering / Hoofdschakelaar / Fusibile disgiuntore		63 A	
Courant d'alimentation effectif maximal / Maximum effective supply current / Corriente de alimentación efectiva máxima / Maximale effectieve voedingstroom / Corrente di alimentazione effettiva massima / Maksymalny efektywny prąd zasilania	I _{eff}	34.3 A	38.3 A
Courant d'alimentation maximal / Maximum supply current / Corriente de alimentación máxima / Maximale voedingstroom / Corrente di alimentazione massima / Maksymalny prąd zasilania	I _{max}	34.3 A	38.3 A
Section du cordon secteur / Mains cable section / Sección del cable de alimentación / Sezione del cavo di alimentazione / Oddenek przewodu zasilającego		4 x 6 mm ²	
Puissance active maximale consommée / Maximum active power consumed / Consumo máximo de energía activa / Maximale actieve verbruikte vermogen / Potenza attiva massima consumata / Maksymalny pobór mocy czynnej		20 637 W	
Consommation au ralenti / Idle consumption / Consumo en ralentizado / Stationair verbruik / Consumo al minimo / Zużycie na biegu jałowym		23.7 W	
Rendement à I _{max} / Efficiency at I _{max} / Eficiencia a I _{max} / Rendement bij I _{max} / Efficiëntia a I _{max} / Sprawność przy I _{max}		91 %	
Facteur de puissance à I _{max} / Power factor at I _{max} / Factor de potencia a I _{max} / Innehelheidsfactor bij I _{max} / Cdo di potenza a I _{max} / Współczynnik mocy przy I _{max}	A	0.75	
Classe CEM / EMC class / Classe CEM / Klasse CEM / Classe CEM / Klasa EMC		A	
Secondaire / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторична / Secondair / Secundario		COUPAGE PLASMA PLASMA CUTTING	GOUGEAGE PLASMA PLASMA GROUTING
Tension à vide / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensión al vacío / Напівнапруга холостого ходу / Nulllastspanning / Tensione a vuoto	U ₀ (TCO)	356 V	
Nature du courant de coupage / Type of welding current / Tipo de corriente de soldadura / Type leasroom / Tipo de corrente di saldatura / Rodzaj prądu spawania		DC	
Modes de coupage / Welding modes / Modos de soldadura / Leasmodules / Modalità di saldatura / Tryby spawania		Plasma (coupage et gougeage) Plasma (cutting and gouging)	
Courant de coupage minimal / Minimum welding current / Corriente mínima de soldadura / Minimaal leasroom / Corrente mínima di saldatura / Minimalny prąd spawania		20 A	
Pression de service / Service pressure / ServiceDruck / Pressione di servizio / Рабочее давление / Werkdruk / Presión de trabajo		5 + 9 bar	
Débit d'air / Air debit / Luftdurchfluss / Flusso d'aria / Поток воздуха / Luchstroom / Caudal de aire		305 l/min	
Type de gaz / Type of gas / Gas-Type / Tipo de gas / Топливо / Type gas / Tipo di gas		Air	
Courant de sortie nominal / Rate current output / nominaler Arbeitsstrom / Corriente de salida nominal / Номинальный выходной ток / Nominaal uitgangsstroom / Corrente di uscita nominale	I ₂	20 → 125 A	
Tension de sortie conventionnelle / Conventional voltage output / entsprechende Arbeitsspannung / Convenzionale Ausgangsspannung / Напівнапруга живлення / Tensión de salida convencional / Convenzionale uitgangsspanning / Tensione di uscita convenzionale	U ₂	88 → 130 V	108 → 150 V
* Einschaltzeit @ 40°C (10 min), Norm EN60974-1 / Duty cycle at 40°C (10 min), Standard EN60974-1 * Einschaltzeit @ 40°C (10 min), EN60974-1-Norm / Ciclo di lavoro a 40°C (10 min), Norma EN60974-1 / DB% rpe 40°C (10 min), Норм EN60974-1 / Innehelidsduur bij 40°C (10 min), Norm EN60974-1, Ciclo di lavoro a 40°C (10 min), Norma EN60974-1	I _{max}	100 %	100 %
	60 %	-	-
	100 %	125 A	125 A
Température de fonctionnement / Functioning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento			
-10°C → +40°C			
Température de stockage / Storage temperature / Lagertemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура зберігання / Bewaartemperatuur / Temperatura di stoccaggio			
-20°C → +55°C			
Degré de protection / Protection level / Schutzart / Grado de protección / Чинність захисту / Beschermingsklasse / Grado di protezione			
IP23			
Classe d'isolation minimale des enroulements / Minimum coil insulation class / Clase mínima de aislamiento del bobinado / Minimale isolatieklasse omwikkelingen / Classe minima di isolamento degli avvolgimenti / Minimalna klasa izolacji okablowania			
B			
Dimensions (LxH) / Dimensions (LxH) / Abmessungen (LxH) / Dimensiones (LxH) / Поврху (ДxШ) / Afmetingen (LxH) / Dimensioni (LxH)			
69 x 40 x 81 cm			
Poids / Weight / Gewicht / Bec / Peso / Gewicht / Peso			
36 kg			

*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'écran apparaît sur l'écran. Laissez l'appareil alimenté pour permettre son refroidissement jusqu'à annulation de la protection. Le source de courant décrit une caractéristique de sortie de type tombante.

*The duty cycles are measured according to standard EN60974-1 at 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 "drooping current output"

* Einschaltdauer gemäß EN 60974-1 (10 Minuten).
Bei sehr antonischen Gebrauch (> Einschaltdauer) kann der Thermoschutz ausgelöst werden. In diesem Fall wird der Lichtbogen abgeschaltet und die entsprechende Warnung erscheint auf der Anzeige. Das Gerät zum Abkühlen nicht ausschalten und laufen lassen bis das Gerät wieder bereit ist.
Die Stromquelle beschreibt eine fallende Ausgangseigenschaft.

*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.



NEOCUT 105 / 125

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

При интенсивном использовании (> PBR%) 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».

* 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 afstaat. De stroombron beschrijft een dalende uitgangskarakteristiek.

* 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.

* Te cykle robocze wykonane są zgodnie z normą EN60974-1 w temperaturze 40°C i w cyklu 10 min.

Przy intensywnym użytkowaniu (> cyklu roboczym) zostaje uruchomiona ochrona termiczna, w tym przypadku, łuk gaśnie i zapala się kontrolka na ekranie. Należy pozostawić urządzenie podłączone do prądu w celu umożliwienia jego schłodzenia, aż do momentu, gdy wyłączy się zabezpieczenie / ochrona termiczna. Źródło prądu opisuje charakterystykę wyjściową typu spadającego.

ICÔNES / SYMBOLS / SYMBOLE / ICONOS / ZEICHENERKLÄRUNG / PICTOGRAMMEN / ИКОНКИ / ICONE / IKONY

	40 Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. EN Warning ! Read the user manual before use. DE ACHTUNG ! Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch vor Inbetriebnahme des Geräts. ES ¡Atención! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. RU Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием. NL Let op! Lees aandachtig de handleiding. IT Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.
	00 Source de courant de technologie onduleur délivrant un courant continu. EN Undulating current technology based source delivering direct current. DE Invertergleichstromquelle. ES Fuente de corriente de tecnología ondulador que libera corriente continua. RU Источник тока с технологией преобразователя, выдающий постоянный ток. NL Stroombron met UPS technologie, levert gelijkstroom. IT Fonte di corrente con tecnologia inverter che rilascia una corrente continua.
	01 Coupure Plasma EN Plasma cutting DE Plasma Schneiden ES Corte plasma RU Плазменная резка NL Plasma snijden IT taglio Plasma
	02 Gougeage Plasma EN Plasma gouging DE Plasma Fugen Hobel ES Ranurado plasma RU Плазменная строжка NL Plasma gutsen IT Scricciatura Plasma
	40 Convient au coupure 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. EN Suitable for cutting 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. DE Geeignet zum Schneiden in Umgebungen mit erhöhtem Stromschlagrisiko. Die Stromquelle darf auf keinen Fall in solchen Räumlichkeiten aufgestellt werden. ES Adaptado al corte en lugar con riesgo de choque eléctrico. Sin embargo, la fuente eléctrica no debe estar presente en dichos lugares. RU Подходит для резки в среде с повышенным риском удара электрическим током. В этом случае сам источник тока не должен находиться в такой помещении. NL Geschikt voor snijwerkzaamheden in een ruimte met een verhoogd risico op elektrische schokken. De voedingbron zelf moet echter niet in een dergelijke ruimte worden geplaatst. IT Adatto al taglio in un ambiente a grande rischio di scosse elettriche. La fonte di corrente non deve essere localizzata in tale posto.
	40 Courant de coupure continue EN Direct cutting current DE Gleichstrom für das Schneiden ES Corriente de corte continuo RU Постоянный ток реж NL Continue instroom IT Corrente di taglio continua
U0	40 Tension assignée à vide EN Open circuit voltage DE Leerlaufspannung ES Tensión asignada en vacío RU Номинальное напряжение холостого хода NL Nul-laadspanning IT Tensione nominale a vuoto
X(40°C)	40 Facteur de marche selon la norme EN60974-1 (10 minutes - 40°C). EN Duty cycle according to standard EN 60974-1 (10 minutes - 40°C). DE Einschaltdauer: 10 min. - 40°C, richtlinienkonform EN60974-1. ES Ciclo de trabajo según la norma EN60974-1 (10 minutos - 40°C). RU PBR% согласно норме EN 60974-1 (10 минут - 40°C). NL Inschakelduur volgens de norm EN60974-1 (10 minuten - 40°C). IT Ciclo di lavoro conforme alla norma EN60974-1 (10 minuti - 40°C).
I2	40 Courant de coupure conventionnel correspondant EN Corresponding conventional welding current DE Entsprechender Schweißstrom ES Corriente de soldadura convencional correspondiente. RU Соответствующий номинальный сварочный ток NL Corresponderende conventionele laastroom IT Corrente di saldatura convenzionale
A	00 Ampères EN Amperes DE Ampere ES Amperios RU Амперы NL Ampère IT Amper
U2	40 Tensions conventionnelles en charges correspondantes EN Conventional voltage in corresponding loads. DE Entsprechende Arbeitsspannung ES Tensiones convencionales en cargas correspondientes. RU Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках. NL Conventionele spanning in corresponderende belasting IT Tensioni convenzionali in cariche corrispondenti
V	01 Volt EN Volt DE Volt ES Voltio RU Вольт NL Volt IT Volt
Hz	00 Hertz EN Hertz DE Hertz ES Hertzios RU Герц NL Hertz IT Hertz
	40 Alimentation électrique triphasée 50 ou 60Hz EN Three-phase power supply 50 or 60Hz DE Dreiphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz ES Alimentación eléctrica trifásica 50 o 60Hz RU Трёхфазное электроснабжение 50 или 60Гц NL Driefasen elektrische voeding 50Hz of 60Hz IT Alimentazione elettrica trifase 50 o 60Hz
U1	40 Tension assignée d'alimentation EN Assigned voltage DE Netzspannung ES Tensión asignada de alimentación eléctrica. RU Номинальное напряжение питания NL Nominale voedingsspanning IT Tensione nominale d'alimentazione
I1max	40 Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) EN Maximum rated power supply current (effective value). DE Maximaler Versorgungstrom ES Corriente de alimentación eléctrica asignada máxima (valor eficaz). RU Максимальный сетевой ток (эффективное значение) NL Maximale nominale voedingsstroom (effectieve waarde) IT Corrente d'alimentazione nominale massima (valore effettivo)
I1eff	40 Courant d'alimentation effectif maximal EN Maximum effective power supply current. DE Maximaler effektiver Versorgungstrom ES Corriente de alimentación eléctrica máxima. RU Максимальный эффективный сетевой ток NL Maximale effectieve voedingsstroom IT Corrente effettiva massima di alimentazione
	00 Matériel conforme aux Directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Device complies with European directives. The EU declaration of conformity is available on our website (see cover page). DE Gerät entspricht europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unserer Website. ES Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (directión en la portada). RU Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (смотри на обложке). NL Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De verklaring van overeenstemming is te downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag). IT Materiale in conformità alle Direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito (vedere sulla copertina).



NEOCUT 105 / 125

	UK CA Material conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). EN Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Großbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). EN Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). EN Матеріал відповідає вимогам Британії. Заявлення про відповідність для Великобританії доступно на нашому веб-сайті (див. титульну сторінку). EN Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). EN Materiale conforme alle esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina).
IEC 60974-1 IEC 60974-10 Class A	EN L'appareil respecte la norme EN60974-1 et EN60971-10 appareil de classe A. EN The device is compliant with standard EN60974-1 and EN60971-10 class A device. EN Das Gerät erfüllt die Norm EN 60974-1 und EN 60971-10 der Geräteklasse A. EN El aparato se ajusta a la norma EN60974-1 y EN 60971-10, aparato de clase A. EN Аппарат соответствует нормам EN60974-1 и EN60971-10 аппарата класса А. EN Dit Klasse A apparaat voldoet aan de EN60974-1 en EN60971-10 normen. EN Il dispositivo rispetta la norma EN60974-1 e EN 60971-10 dispositivo classe A.
	EN Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne) EN EAC Conformity marking (Eurasian Economic Community) EN EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) EN Marca de conformidad EAC (Comunidad económica eurasiática) EN Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество) EN EAC (Eurasiatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming EN Marca di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica)
	EN Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C_r (CMM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C_r (CMM) of conformity is available on our website (see cover page). EN Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C_r (CMM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). EN Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C_r (CMM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). EN Топар соответствующим нормам Марокко. Декларация C_r (CMM) доступна для просмотра на нашем сайте (см. титульную страницу). EN Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C_r (CMM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). EN Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C_r (CMM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto).
	EN Ce matériel faisant l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! EN This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2012/19/EU. Do not throw out in a domestic bin ! EN Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit den Hausmüll entsorgt werden! EN Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! EN Ото об'єктоване обладання неподається на загальне сміття. Експлуатація 2012/19/UE. Не відправляйте в побутові відходи! EN Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Geef het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! EN Questo materiale è soggetto alla raccolta differenziata seguendo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici!
	EN Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. EN This product should be recycled appropriately EN Recyclingprodukt, das gesondert entsorgt werden muss. EN Producto reciclable que requiere una separación determinada. EN Зотт апарат підлягає утилізації. EN Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien EN Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata.
	EN Information sur la température (protection thermique) EN Temperature information (thermal protection) EN Information zur Temperatur (Thermoschutz) EN Información sobre la temperatura (protección térmica) EN Інформація про температуру (захист від перегріву). EN Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging) EN Informazioni sulla temperatura (protezione termiche)
	EN Entrée de gaz EN Gas input EN Gaseingang EN Entrada de gas EN Вхідний газ EN Ingang gas EN Entrata di gas

SAS GYS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
FRANCE



PLASMA cutting and gouging systems

Plasma cutting is one of the most widely used processes in metallurgy and manufacturing. Its cutting speed and precision often give it the edge over flame cutting.



PLASMA TECHNOLOGY

Plasma cutting is a thermal, fusion-cutting process in which the compressed jet of air pushes the metal to a melting temperature.

CNC systems are portable and easy to use, with even higher cutting speeds than flame cutting. Due to its versatility, plasma technology offers the possibility of cutting a wide variety of conductive materials up to a thickness of 37 mm.

Main uses and applications:

- Cuts a variety of conductive materials including mild steel, carbon steel, stainless steel, aluminium, copper, brass and other ferrous materials.
- Straight / bevelled cut
- Automated cutting
- Highly accurate gouging
- Drilling
- Shown metal marking

	PLASMA CUTTING	OXYCUTTING
Materials	Conductive metals (Steel, Aluminium, Copper, Brass)	Carbon steels
Thickness	Up to 37 mm	Up to 70 mm
Cutting quality	Excellent cutting singularity Small heat affected zone	Sharp cutting singularity Large heat affected zone
Productivity	Fast cutting speed on all thicknesses	Slow cutting speed (the processing time increases the cutting rate, drilling and removal of surface oxidation at high depth of cut)
Secondary operations	Minimal slag	More expensive GDS
Sparking sparks	Very low level (G)	Very expensive (G)
Equipment cost	Expensive (G)	Expensive (G)
Portability	Yes	No
Cutting	Yes, very accurate	Yes
Safety	***	**

OXYCUTTING technology

The equipment is made and for use on the cut and turning speed is slower. This process is faster and can be suitable for cutting carbon steel. Oxygen is not effective on other types of metal such as stainless steel or aluminium. What's more, the workpiece must be preheated before cutting, which further reduces productivity. Safety precautions must be taken for the use of oxygen, which is highly flammable and creates this combined with gas to meet extremely cold with flame cutting.

Main uses and applications:

- Cutting steel for manufacturing or dismantling it.
- Heating particular bending, straightening, heat treatment.
- Increasing pressure in coated pipes and ducts.

FOUR CUTTING ADVANTAGES



Cutting quality
Plasma cuts produce less slag burns.



Easy to use
No gas to adjust, no flame to control.



Productivity
Cuts more parts, faster and with fewer secondary operations.



Safety
No flammable gas released, only only a compressed air.



MECHANISED CNC CUTTING

The term CNC refers to Computer Numerical Control. The torch movement is controlled by a computer on the cutting table using a computer program.

Three advantages of automated cutting:

- Consistent and reliable performance
- Increased productivity
- Optimised cutting quality



More information?

There's more information in the brochure



MANUAL CUTTING

[illegible]

MANUAL OR MECHANISED CUTTING



	CUT100-45 CT	CUT100-70 CT	MOCK OF 100	MOCK OF 100
1st. dimension	45 A	70 A	100 A	125 A
2nd. dimension	130V 1" -	200V 1" -	400V 1" -	400V 1" -
3rd. dimension	15	30	40	37
4th. dimension	10	25	31	40
5th. dimension	8	12	11	23
6th. dimension				
7th. dimension				
8th. dimension				
9th. dimension				
10th. dimension				
11th. dimension				
12th. dimension				
13th. dimension				
14th. dimension				
15th. dimension				
16th. dimension				
17th. dimension				
18th. dimension				
19th. dimension				
20th. dimension				
21st. dimension				
22nd. dimension				
23rd. dimension				
24th. dimension				
25th. dimension				
26th. dimension				
27th. dimension				
28th. dimension				
29th. dimension				
30th. dimension				
31st. dimension				
32nd. dimension				
33rd. dimension				
34th. dimension				
35th. dimension				
36th. dimension				
37th. dimension				
38th. dimension				
39th. dimension				
40th. dimension				
41st. dimension				
42nd. dimension				
43rd. dimension				
44th. dimension				
45th. dimension				
46th. dimension				
47th. dimension				
48th. dimension				
49th. dimension				
50th. dimension				
51st. dimension				
52nd. dimension				
53rd. dimension				
54th. dimension				
55th. dimension				
56th. dimension				
57th. dimension				
58th. dimension				
59th. dimension				
60th. dimension				
61st. dimension				
62nd. dimension				
63rd. dimension				
64th. dimension				
65th. dimension				
66th. dimension				
67th. dimension				
68th. dimension				
69th. dimension				
70th. dimension				
71st. dimension				
72nd. dimension				
73rd. dimension				
74th. dimension				
75th. dimension				
76th. dimension				
77th. dimension				
78th. dimension				
79th. dimension				
80th. dimension				
81st. dimension				
82nd. dimension				
83rd. dimension				
84th. dimension				
85th. dimension				
86th. dimension				
87th. dimension				
88th. dimension				
89th. dimension				
90th. dimension				
91st. dimension				
92nd. dimension				
93rd. dimension				
94th. dimension				
95th. dimension				
96th. dimension				
97th. dimension				
98th. dimension				
99th. dimension				
100th. dimension				

Glossary

Discourse (in a broad sense) is taken into account as well as a brief explanation.



Robert Taylor is President, RRC.

The relevant research literature looks at how supply colleges in terms of cost and 2017 and therefore, being in the good situation of being supplied, Wood's research indicates that a person who is supplied with the relevant services is likely to be more likely to get and receive the relevant services and treatment (e.g., 10, 11).



Operating Voltage:
120 VAC, 60 Hz

This independent review of the supply chains of the UK, Irish, Spanish and Chinese (all EU) food and drink F&B, High Lane, Cheshire, has costed 100,000 in 2009 labour costs only.



Freeport, ME
Shipping Information

Copyright © 2004 by John Wiley & Sons, Inc.



James D. Thompson
 Director, Center for
 Global Health

price is \$1400 (ex. tax, with shipping)



© 2004 Blackwell Publishing Ltd
Journal of Internal Medicine 255: 105–112



Internet: www.pearsoned.com
 ISBN: 0-205-10687-5



Author's Note:



April 1st - Learning week



Equation number
What the number is



Journal of Management Education

[illegible]

**Single-phase
25 A and 40 A**

EASYCUT 25 & 40

Ultra compact



25

40

The ultra compact EASYCUT 25 and 40 plasma cutters are ideal for easily cutting all types of metal up to 25 mm thick (300W) or 40 mm thick (500W). They meet all low current precision cutting, ideal for the workshop, they offer true portability without sacrificing cutting performance.

- Compact and lightweight, they provide excellent mobility.
- Easy to use control panel with a single potentiometer for adjusting the cutting intensity.
- No RF arc ignition to avoid electromagnetic interference.
- Manual air pressure adjustment (2.5 - 0.5 bar) with front bar trigger.
- Equipped with a 4-in detachable torch with trigger safety device.



Specifications

	EASYCUT 25	EASYCUT 40
Power Supply	230V	230V
Power	300W	500W
Current	12.5A	20.8A
Pressure	0.5 - 2.5 bar	0.5 - 2.5 bar
Max. cutting speed	10 mm/min	10 mm/min
Max. cutting thickness	25 mm	40 mm
Max. cutting width	150 mm	150 mm
Weight	1.5 kg	2.5 kg
Dimensions	110 x 110 x 110 mm	110 x 110 x 110 mm

Options & Accessories

RF arc ignition	1000
RF arc ignition cable	1000
RF arc ignition box	1000
RF arc ignition cable	1000
RF arc ignition box	1000
RF arc ignition cable	1000
RF arc ignition box	1000

Performance

	EASYCUT 25	EASYCUT 40
Max. cutting speed	10 mm/min	10 mm/min
Max. cutting thickness	25 mm	40 mm
Max. cutting width	150 mm	150 mm
Max. cutting length	150 mm	150 mm

Ordering Information

EASYCUT 25 + accessories	1000
EASYCUT 40 + accessories	1000
EASYCUT 25 + accessories	1000
EASYCUT 40 + accessories	1000

8
www.gys.it

Single-phase 45 A
Three-phase 70 A

CUTTERLY

CUTTER 45 & 70 CT

Portable for industry

The professional grade plasma cutters, the CUTTER 45 CT (single phase) and 70 CT (three phase) cut all metal up to thicknesses of 35 mm. The CNC interface and the automatic, 40-70, industrial torch enable a completely unattended operation.

- Easy-to-use control panel with a single potentiometer for adjusting the cutting intensity.
- Three working modes: Cutting, finger lock cutting and cutting of perforated sheets.
- Pre-wired for use on automatic cutting table (optional CNC 1 available for 400).
- No RF set (igniter) to avoid electromagnetic interference.
- Manual air pressure adjustment (41-43.5 bar) with flow bar graph.
- MTCO piezo touch designed to withstand impact and heat.

Pressure indicator

400V 50 Hz (415V)

300V 50 Hz (320V)
240V 50 Hz (260V)
200V 50 Hz (220V)
180V 50 Hz (200V)
160V 50 Hz (180V)
140V 50 Hz (160V)
120V 50 Hz (140V)
100V 50 Hz (120V)
80V 50 Hz (100V)
60V 50 Hz (80V)
40V 50 Hz (60V)
20V 50 Hz (40V)
0V 50 Hz (0V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V 50 Hz (400V)

120V 50 Hz (140V)
140V 50 Hz (160V)
160V 50 Hz (180V)
180V 50 Hz (200V)
200V 50 Hz (220V)
220V 50 Hz (240V)
240V 50 Hz (260V)
260V 50 Hz (280V)
280V 50 Hz (300V)
300V 50 Hz (320V)
320V 50 Hz (340V)
340V 50 Hz (360V)
360V 50 Hz (380V)
380V

Torches - FASYCUT

Type	Code	Length	Intake gas		Output		Accessories	To identify	Compatible to
			acetylene	oxygen	acetylene	oxygen			
	FT10	20	175 (100)	115	8 m	10 m/hp	80007	CO250 100	CO250 100
	FT15		225		8 m	10 m/hp	80070	CO250 100/150	
	FT17		250		10 m	10 m/hp	80072	CO250 100/150	

Consumables - LASVCUT

Type	Code	Length	Width	Height	Weight	Volume	To identify	Compatible to
	FT10	20	175 (100)	115	8 m	10 m/hp	80007	CO250 100
	FT15		225		8 m	10 m/hp	80070	CO250 100/150
	FT17		250		10 m	10 m/hp	80072	CO250 100/150

Packs CUTTER CT / NEOCUT



Type	Code	Length	Width	Height	Weight	Volume	To identify	Compatible to
	FT10	20	175 (100)	115	8 m	10 m/hp	80007	CO250 100
	FT15		225		8 m	10 m/hp	80070	CO250 100/150
	FT17		250		10 m	10 m/hp	80072	CO250 100/150

Type	Code	Length	Width	Height	Weight	Volume	To identify	Compatible to
	FT10	20	175 (100)	115	8 m	10 m/hp	80007	CO250 100
	FT15		225		8 m	10 m/hp	80070	CO250 100/150
	FT17		250		10 m	10 m/hp	80072	CO250 100/150

Type	Code	Length	Width	Height	Weight	Volume	To identify	Compatible to
	FT10	20	175 (100)	115	8 m	10 m/hp	80007	CO250 100
	FT15		225		8 m	10 m/hp	80070	CO250 100/150
	FT17		250		10 m	10 m/hp	80072	CO250 100/150

Type	Code	Length	Width	Height	Weight	Volume	To identify	Compatible to
	FT10	20	175 (100)	115	8 m	10 m/hp	80007	CO250 100
	FT15		225		8 m	10 m/hp	80070	CO250 100/150
	FT17		250		10 m	10 m/hp	80072	CO250 100/150

CUTTER CT / NEOCUT torch

Model	Stroke	Height	Weight	Length	Accessories	Part Number	Compatibility
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117

EASYFIT torch



Series	Model	Angle	Depth	Length	Accessories	Part Number	Compatibility
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117

CUTTER CT / NEOCUT consumables

Stroke	Model	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702

Difficult-access consumables

Stroke	Model	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702

Flat cutting consumables

Stroke	Model	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke	Stroke
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702
	2015	27	10.1 (3.5)	100	1 m	07702	CT 20 1117	07703
	2012	27	12.9	100	1 m	07703	CT 20 1117	07702

Accessories
auto. torch

Automatic torch

Model	Series	Gas	Power	Length	Weight	Accessories	Availability
AT 70	70A (100)	O ₂	100	1.0	17 kg	AT701	AT701
			150	1.5	AT702	AT702	
			200	2.0	AT703	AT703	
AT 100	100A	O ₂	150	1.5	17 kg	AT1001	AT1001
			200	2.0	AT1002	AT1002	
			250	2.5	AT1003	AT1003	
AT 150	150A	O ₂	200	2.0	17 kg	AT1501	AT1501
			250	2.5	AT1502	AT1502	
			300	3.0	AT1503	AT1503	

Accessories
various

Accessories

Deburder/Water

AT701, AT702, AT703, AT1001, AT1002, AT1003, AT1501, AT1502, AT1503

Dust filter

AT701, AT702, AT703, AT1001, AT1002, AT1003, AT1501, AT1502, AT1503

RC-PLASMA

AT701, AT702, AT703, AT1001, AT1002, AT1003, AT1501, AT1502, AT1503

Cutting guides

Caliper kit #1

AT701, AT702, AT703, AT1001, AT1002, AT1003, AT1501, AT1502, AT1503

Caliper kit #2

AT701, AT702, AT703, AT1001, AT1002, AT1003, AT1501, AT1502, AT1503

Cutting / chamfering / guiding kit

AT701, AT702, AT703, AT1001, AT1002, AT1003, AT1501, AT1502, AT1503

Consumables

Consumable	Series	Gas	Power	Length	Weight	Accessories	Availability
AT 70	70A (100)	O ₂	100	1.0	17 kg	AT701	AT701
			150	1.5	AT702	AT702	
			200	2.0	AT703	AT703	
AT 100	100A	O ₂	150	1.5	17 kg	AT1001	AT1001
			200	2.0	AT1002	AT1002	
			250	2.5	AT1003	AT1003	
AT 150	150A	O ₂	200	2.0	17 kg	AT1501	AT1501
			250	2.5	AT1502	AT1502	
			300	3.0	AT1503	AT1503	

Trolleys

AT701

AT702

AT703

AT1001

AT1002

AT1003

AT1501

AT1502

AT1503

CNC kits

Analogue CNC-1

AT701, AT702, AT703, AT1001, AT1002, AT1003, AT1501, AT1502, AT1503

Digital CNC-2

AT701, AT702, AT703, AT1001, AT1002, AT1003, AT1501, AT1502, AT1503

Retrofitted digital CNC-3

AT701, AT702, AT703, AT1001, AT1002, AT1003, AT1501, AT1502, AT1503



GYS FRANCE

1, rue de la Croix des Landes
53941 SAINT-BERTHEVIN - France
Tél. : 02 43 01 23 60

www.gys.fr | contact@gys.fr



Made in France
since 1964



**VALSTYBĖS ĮMONĖ
IGNALINOS ATOMINĖ ELEKTRINĖ**

UAB „Gitana“

CVP IS priemonėmis

Nr. JS-

I Nr.

DĖL PASIŪLYMO PAAIŠKINIMO / PATIKSLINIMO

VĮ Ignalinos atominės elektrinės Viešųjų pirkimų komisija, įvertinusi Jūsų pasiūlymo, pateikto atviro konkurso būdu vykdant tarptautinį „Plazminio pjovimo įrenginių ir mobiliųjų suslėgto oro kompresorių pirkimas“ pirkimą (pirkimo numeris 715370, toliau – Pirkimas), 2-os pirkimo dalies „Plazminio pjovimo iki 50 mm gylio įrenginių pirkimas“ techninės dalies vertinimą, nustatė, kad pasiūlymas yra neaiškus. Vadovaudamasi Lietuvos Respublikos viešųjų pirkimų įstatymo (Pirkimo paskelbimo metu aktuali redakcija) 45 straipsnio 3 dalimi ir Pirkimo dokumentų A dalies 17.4 punktu, prašome ne vėliau kaip iki **2024-06-19 (imtinai)** CVP IS priemonėmis paaiškinti / patikslinti kokios normalaus nusidėvėjimo dalys yra siūlomos, nurodant prekės kodą pagal pateiktą gamintojo katalogą, kaip reikalaujama Pirkimo „Plazminio pjovimo iki 50 mm gylio įrenginių pirkimo techninėje specifikacijoje“ 11.2 p.

Viešojo pirkimo komisijos pirmininkas

Pranešimas

Nurodymai

Čia galite atsakyti į šį pranešimą, persiųsti jį svetainėje arba persiųsti visą pranešimą kaip el. laišką. Norint persiųsti pranešimą kaip el. laišką, būtina, kad Jūsų kompiuteryje būtų įdiegta el. pašto programa (MS Outlook, Eudora ar kt.)

Pranešimas 12624361		
Siuntėjas:	Uždaroji akcinė bendrovė "GITANA" -	
Išsiųsta:	2024-06-17 16:20	
Kam:	Valstybės įmonė Ignalinos atominė elektrinė - <u>Perskaityta:</u> 2024-06-18 08:07	
Perskaitė:	Valstybės įmonė Ignalinos atominė elektrinė - Kiti naudotojai <u>Perskaityta:</u> 2024-06-18 08:07	
Nuoroda:	Pirkimas 715370 : 1 Plazminio pjovimo įrenginių ir mobiliųjų suslėgtojo oro kompresorių pirkimas	
Tema:	Re: DEL PASIŪLYMO PAAIŠKINIMO / PATIKLINIMO	
> > >Laba diena,		
Siunčiu pasiūlymo 2-os pirkimo dalies " Plazminio pjovimo iki 50mm gylio įrenginių pirkimas" patikslinimą.Pasiūlymo patikslinime prie normalaus nusidėvėjimo dalių nurodyti prekės kodai pagal pateiktą gamintojo katalogą (brošiūra bendra 17 psl.)		
Pagarbiai		
Prisegti dokumentai		
Pavadinimas	Dydis	Atnaujinta
 Tiekėjo pasiūlymo forma_2 pirkimo daliai.doc (Tiekėjo pasiūlymo forma_2 pirkimo daliai.doc)	386	2024-06-17 16:19

2-os pirkimo dalies pasiūlymo priedas Nr. 1.

Siūlomos prekės visiškai atitinka pirkimo dokumentuose nurodytus reikalavimus ir jų savybės yra tokios:

Eil. Nr.	Prekės pavadinimas	Techninės charakteristikos pavadinimas	Siūlomos prekės techninės charakteristikos vertė	Atitikimą įrodančio dokumento pavadinimas ir puslapio Nr.
I.	Plazminio pjovimo įrenginiai			
1.1		Pjovimo metalo storis ne mažesnis kaip 50 mm pjaunant plieną	57 mm pjovimas 40 mm švarus pjovimas	Brošiūra įrenginio
1.2		Bloko maitinimo įtampa 3 fazių, 400 ± 20 V	3 fazės 400 V $\pm$ 15%	Instrukcija 114 psl
1.3		Vardinis dažnis 50 Hz	50/60 Hz	Instrukcija 114 psl
1.4		Maitinimo laidas turi būti su kištuku 32A, 400V, 3N+P+E	Laidas bus su kištuku 32 A pagal EN60309-1, 3N+P+E	
1.5		Maitinimo laido ilgis ne mažesnis kaip 10 m (kad būtų pasiektas reikiamas ilgis, galima naudoti pailginimo kabelį su kištukiniu lizdu ir kištuku 3N+P+E)	Standartinis maitinimo laido ilgis 5 m. Kad būtų pasiektas reikiamas ilgis bus pateiktas 5 m 5x6 mm ² laidas su kištukiniu 32 A lizdu ir kištuku 3N+P+E	
1.6		Bloko apkrovos ciklas ne mažesnis kaip 80 %, kai pjovimo srovė ne mažesnė kaip 125 A esant 40 °C aplinkos temperatūrai	Pjovimo srovė 125 A, kai bloko apkrovimas 100%, prie 40°C aplinkos temperatūros	Instrukcija 114 psl
1.7		Darbinės dujos švarus, sausas oras arba azotas	Švarus, sausas suspaustas oras	Instrukcija 114 psl
1.8		Ileidžiamų dujų slėgis nuo 0,5 MPa iki 0,9 MPa	Nuo 5 iki 9 bar	Instrukcija 114 psl
1.9		Darbinių dujų srautas nuo 190 l/min iki 305 l/min	305 l/min	Instrukcija 114 psl
1.10		Bloko išėjimo srovės diapazonas ne siauresnis kaip 30 – 125 A	Bloko išėjimo srovė 20-125 A	Instrukcija 114 psl
1.11		Bloko srovės reguliavimas turi būti automatinis arba rankinis	Bloko srovės reguliavimas rankinis ratuku. Reikšmės	Brošiūra įrenginio

			atvaizdavimas - skaitmeninis	
1.12		Įrenginio dydis: ilgis ne didesnis kaip 700 mm, plotis ne didesnis kaip 450 mm, aukštis ne didesnis kaip 700 mm	Įrenginio gabaritai: ilgis 690 mm, plotis – 400 mm, aukštis – 610 mm	Instrukcija 114 psl
1.13		Įrenginio svoris (be plazmotrono, kabelio ir ratukų svorio) ne didesnis kaip 50 kg	Įrenginio svoris 36 kg	Instrukcija 114 psl
1.14		Darbinio kabelio ilgis ne mažesnis kaip 12 m	Darbinio kabelio ilgis 12 m	Brošiūra bendra 16 psl
1.15		Degiklis (angl. – Tournch) rankinis, kampinis, kampas nuo 75° iki 90°	Degiklis MT-125 75° rankinis, kampinis	Brošiūra bendra 16 psl
1.16		Transportavimo rankena turi būti	Yra sumontuotos dvi transportavimo rankenos	Brošiūra įrenginio
1.17		Transportavimo ratukai turi būti, jeigu taikoma	Šiam plazminio pjovimo įrenginiui ratukai nėra būtini	Brošiūra įrenginio
1.18		Turi būti CE ženklavimas	CE deklaracija	CE deklaracija
1.19		Turi būti suteikta ne trumpesnė kaip 2 (dviejų) metų garantija	Įrenginiui suteikiama 2 metų garantija	Instrukcija 32 psl
2.	Pailgintas degiklis su laidu Nr. 1			
2.1		Degiklio parametrai: ilgis nuo 600 mm iki 1000 mm, degiklio pjovimo kampas 90°	Degiklis MT-125 90° 800 mm	Brošiūra bendra 16 psl
2.2		Degiklio laido ilgis ne mažesnis kaip 10 m	Degiklio laido ilgis 12 m	Brošiūra bendra 16 psl
3.	Pailgintas degiklis su laidu Nr. 2			
3.1		Degiklio parametrai: ilgis nuo 1100 mm iki 1500 mm, degiklio pjovimo kampas 90°	Degiklis MT-125 90° 1300 mm	Brošiūra bendra 16 psl
3.2		Degiklio laido ilgis ne mažesnis kaip 10 m	Degiklio laido ilgis 12 m	Brošiūra bendra 16 psl
4.	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)			
4.1		Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas turi būti pritaikytas degikliui TS lentelės Eil. Nr. 1.15 ir minimaliai sukomplektuotas šiomis detalėmis:		
4.1.1		Difuzorius (angl. – diffuser, swirl ring, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Difuzorius(039148) – 1 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
4.1.2		Elektrodas (angl. – electrode, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt	Elektrodas(039155) – 5 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
4.1.3		Pjovimo antgalis (tūta) (angl. – tips, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt.	Tūta(039209) – 5 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
4.1.4		Apsauginis galvos korpusas (angl. – retaining cap, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Apsauginis tūtos	Brošiūra bendra 17 psl

			gaubtas(039247) – 1 vnt	
4.1.5		Skydas (angl. – shield, deflector, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Apsauginis tūtos antgalis(039223) – 1 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
5.	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)			
5.1		Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas turi būti pritaikytas degikliui TS lentelės Eil. Nr. 2 (Pailgintas degiklis su laidu Nr. 1) ir turi būti minimaliai sukomplektuotas šiomis detalėmis:		
5.1.1		Difuzorius (angl. – diffuser, swirl ring, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Difuzorius(039148) – 1 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
5.1.2		Elektrodas (angl. – electrode, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt.	Elektrodas(039155) – 5 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
5.1.3.		Pjovimo antgalis (tūta) (angl. – tips, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt	Tūta(039209) – 5 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
5.1.4		Apsauginis galvos korpusas (angl. – retaining cap, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Apsauginis tūtos gaubtas(039247) – 1 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
5.1.5		Skydas (angl. – shield, deflector, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Apsauginis tūtos antgalis(039223) – 1 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
6.	Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas (degiklio pjovimo antgalis(-iai) ir jų fiksavimo detalės)			
6.1		Normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas turi būti pritaikytas degikliui TS lentelės Eil. Nr.3 (Pailgintas degiklis su laidu Nr. 2) ir turi būti minimaliai sukomplektuotas šiomis detalėmis:		
6.1.1		Difuzorius (angl. – diffuser, swirl ring, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Difuzorius(039148) – 1 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
6.1.2		Elektrodas (angl. – electrode, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt.	Elektrodas(039155) – 5 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
6.1.3		Pjovimo antgalis (tūta) (angl. – tips, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 5 vnt	Tūta(039209) – 5 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
6.1.4		Apsauginis galvos korpusas (angl. – retaining cap, nozzle, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt.	Apsauginis tūtos gaubtas(039247) – 1 vnt	Brošiūra bendra 17 psl

6.1.5		Skydas (angl. – shield, deflector, etc.) ne mažiau kaip – 1 vnt	Apsauginis tūtos antgalis(039223) – 1 vnt	Brošiūra bendra 17 psl
-------	--	---	---	------------------------

PREKIŲ PERDAVIMO - PRIĖMIMO AKTO FORMA

PREKIŲ PERDAVIMO - PRIĖMIMO AKTAS NR. _____

(data)

Tiekėjas:	
Sutarties Nr.:	
Sutarties pavadinimas:	

Visos tiekiamos prekės, nurodytos prekių sąraše, buvo pristatytos, pateikti visi reikalingi dokumentai (sertifikatai, naudojimo ir priežiūros instrukcijos ir panašiai).

Visos su prekių viešojo pirkimo-pardavimo sutarties vykdymu susijusios paslaugos buvo suteiktos (jei numatyta sutartyje): [įrašyti suteiktas paslaugas].

Pirkėjas pristatytas prekes priėmė ir patvirtina, kad pristatytos prekės atitinka sutarties sąlygas ir yra tinkamos naudoti.

Prekių sąrašas:

								Valiuta:	Eur
Eil. Nr.	Pristatymo data	Vietos adresas	Garantinis terminas	Prekės pavadinimas (įvardinant tiksliai prekių gamintojų ir prekių modelių pavadinimus)	Mato vnt.	Kiekis	Vieneto kaina be PVM	Suma be PVM	
1	2	3	4	5	6	7	8	9=7×8	
								Iš viso be PVM:	
								PVM [tarifas]*:	
								Iš viso su PVM:	

Perdavė Tiekėjas		Priėmė Pirkėjas	
Vardas, Pavardė:		Vardas, Pavardė:	
Pareigos:		Pareigos:	
Parašas:		Parašas:	
Data:		Data:	

A.V.

A.V.

** - tais atvejais, kai pagal galiojančius teisės aktus tiekėjui nereikia mokėti PVM, atitinkamos skiltys nepildomos ir nurodomos priežastis, dėl kurių tiekėjas PVM nemoka.*

[NAUDOJAMA, KAI PREKĖS TIEKIAMOS, ATLIEKANT UŽSAKYMUS]

PREKIŲ PERDAVIMO - PRIĖMIMO AKTO FORMA

PREKIŲ PERDAVIMO - PRIĖMIMO AKTAS NR. _____

_____ (data)

Tiekėjas:	
Sutarties Nr.:	
Sutarties pavadinimas:	

Visos tiekiamos prekės, nurodytos prekių sąrašė, buvo pristatytos, pateikti visi reikalingi dokumentai (sertifikatai, naudojimo ir priežiūros instrukcijos ir panašiai).

Visos su prekių viešojo pirkimo-pardavimo sutarties vykdymu susijusios paslaugos buvo suteiktos (jei numatyta sutartyje): [įrašyti suteiktas paslaugas].

Pirkėjas pristatytas prekes priėmė ir patvirtina, kad pristatytos prekės atitinka sutarties sąlygas ir yra tinkamos naudoti.

Prekių sąrašas:

Valiuta:									Eur
Eil. Nr.	Užsakymo data	Pristatymo data	Vietos adresas	Garantinis terminas	Prekės pavadinimas (įvardinant tikslus prekių gamintojų ir prekių modelių pavadinimus)	Mato vnt.	Kiekis	Vieneto kaina be PVM	Suma be PVM
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10=8×9
Iš viso be PVM:									
PVM [tarifas]*:									
Iš viso su PVM:									

Perdavė Tiekėjas		Priėmė Pirkėjas	
Vardas, Pavardė:		Vardas, Pavardė:	
Pareigos:		Pareigos:	
Parašas:		Parašas:	

T33049

Data:		Data:	
	A.V.		A.V.

** - tais atvejais, kai pagal galiojančius teisės aktus tiekėjui nereikia mokėti PVM, atitinkamos skiltys nepildomos ir nurodomos priežastis, dėl kurių tiekėjas PVM nemoka.*

GARANTINIŲ ĮSIPAREIGOJIMŲ ĮVYKDYMO AKTO FORMA**GARANTINIŲ ĮSIPAREIGOJIMŲ ĮVYKDYMO AKTAS NR.**
(data)

Tiekėjas:	
Sutarties Nr.:	
Sutarties pavadinimas:	

..... buvo pasirašytas Prekių perdavimo - priėmimo aktas.

(metai, mėnuo, diena)

Šiuo aktu Pirkėjas patvirtina, kad Tiekėjas įvykdė Sutartyje numatytus
 garantinius įsipareigojimus. (metai, mėnuo, diena)

Tiekėjas		Pirkėjas	
Vardas, Pavardė:		Vardas, Pavardė:	
Pareigos:		Pareigos:	
Parašas:		Parašas:	
Data:		Data:	

A.V.

A.V.

Trišalės atsiskaitymo sutarties forma
TRIŠALĖ ATSISKAITYMO SUTARTIS

20__ m. _____ d. Nr. _____

Vilnius

Perkančiosios organizacijos pavadinimas:

Įmonės kodas:

PVM mokėtojo kodas:

Adresas:

Atsiskaitomosios sąskaitos numeris:

toliau – Pirkėjas,

Tiekėjo pavadinimas:

Įmonės kodas:

PVM mokėtojo kodas:

Adresas:

Atsiskaitomosios (-ųjų) sąskaitos (-ų) numeris (-iai) mokėjimams vykdyti:

toliau – Tiekėjas,

(Jeigu tai jungtinės sutarties veiklos pagrindu veikianti tiekėjų grupė, nurodyti, iš kokių ūkio subjektų sudaryta, visų šių subjektų pavadinimus, įmonės ir PVM kodus, adresus, atsakingojo partnerio pavadinimą bei šį partnerį atstovaujančio asmens pareigas, vardą ir pavardę)

ir

Subtiekėjo pavadinimas:

Įmonės kodas:

PVM mokėtojo kodas:

Adresas:

Atsiskaitomosios (-ųjų) sąskaitos (-ų) numeris (-iai) mokėjimams vykdyti:

toliau – Subtiekęjas,

toliau kiekviena atskirai vadinama Šalimi, o visos kartu vadinamos Šalimis, atsižvelgdamos į tai, kad [Pirkėjas ir Tiekėjas] [įrašyti datą] sudarė viešojo pirkimo-pardavimo sutartį Nr. [įrašyti numerį] (toliau – Pirkimo sutartis), siekdamos nustatyti tiesioginio atsiskaitymo tvarką pagal Pirkimo sutarties specialiųjų sąlygų [įrašyti punkto numerį] punktą, sudarė šią trišalę atsiskaitymo sutartį (toliau – Trišalė sutartis).

1. straipsnis. Sutarties dalykas

1.1. Šios Trišalės sutarties dalykas yra tiesioginio atsiskaitymo su Subtiekeju tvarka ir sąlygos.

1.2. Šiuo Susitarimu yra įgyvendinamos Pirkimo sutarties sąlygos. Jokios šios Trišalės sutarties nuostatos neturi būti aiškinamos kaip prieštaraujančios ar panaikinančios Pirkimo sutarties sąlygas.

1.3. straipsnis. Atsiskaitymo tvarka

1.4. Avansinis mokėjimas nemokamas. Pirkėjo pareiga sumokėti Subtiekeju pagal šią Trišalę sutartį atsiranda tuo pačiu momentu, kaip ir Pirkėjo pareiga sumokėti Tiekėjui pagal Pirkimo sutartį.

1.5. Kiekvieno mokėjimo suma nustatoma pagal faktiškai [suteiktų paslaugų kiekį bei jų vertę ir/arba pristatytų prekių kiekį bei jų vertę].

1.6. Subtiekęjas prieš teikdamas mokėjimo dokumentus Pirkėjui pateikia Tiekėjo pasirašymui ir patvirtinimui tinkamai įformintus Pirkimo sutarties vykdymo dokumentus (po 3 (tris) egzempliorius): Trišalės atsiskaitymo sutarties perdavimo-priėmimo aktą ir Pirkimo sutarties įgyvendinimo ataskaitą (jeigu taikoma).

1.7. Sutarties Šalys susitaria, jog Subtiekejo pateikti Pirkimo sutarties vykdymo dokumentai laikomi tinkamai įformintais ir pateiktais, jeigu nurodytuose dokumentuose pateikta informacija apie Subtiekejo [suteiktas paslaugas] [pristatytas prekes] yra teisinga, [suteiktos paslaugos] [pristatytos prekės] bei dokumentų įforminimas atitinka Pirkimo sutarties sąlygas;

1.8. Tiekėjas gavęs iš Subtiekejo Pirkimo sutarties vykdymo dokumentus patikrina juos ir nustatęs, kad dokumentuose pateikta informacija apie Subtiekejo [suteiktas paslaugas] [pristatytas prekes] yra teisinga, [suteiktos paslaugos] [pristatytos prekės] atitinka Pirkimo sutarties sąlygas, pateikti dokumentai įforminti tinkamai, ne vėliau kaip per 3 (tris) darbo dienas nuo tokių dokumentų gavimo dienos:

1.8.1. pasirašo ir patvirtina Trišalės atsiskaitymo sutarties perdavimo-priėmimo aktą;

1.8.2. Pasirašo ir patvirtina Pirkimo sutarties įgyvendinimo ataskaitą (jeigu taikoma);

1.8.3. pateikia Pirkimo sutarties vykdymo dokumentus Pirkėjui.

1.9. Jeigu Tiekėjas nustato, kad SubtiekJo pateikti Pirkimo sutarties vykdymo dokumentai yra netinkamai įforminti, pateikti ne visi Pirkimo sutarties vykdymo išlaidas pagrindžiantys dokumentai, dokumentuose pateikta informacija apie *[suteiktas paslaugas] [pristatytas prekes]* yra neteisinga, *[suteiktos paslaugos] [pristatytos prekės]* neatitinka Pirkimo sutarties sąlygų ar esant kitiems neatitikimams Tiekėjas turi ne vėliau kaip per 5 (penkias) darbo dienas nuo tokio sprendimo priėmimo dienos, raštu informuoti apie tai SubtieKją, nurodydamas trūkumus ir nustatydamas protingą terminą trūkumams pašalinti.

1.10. Per Tiekėjo nustatytą terminą SubtieKėjui pašalinus trūkumus, Tiekėjas nustatyta tvarka pakartotinai patikrina dokumentus ir pateikia pasirašytus ir patvirtintus dokumentus Pirkėjui.

1.11. Pirkėjas ne vėliau kaip per *[nurodyti terminą ne trumpesnę kaip 5 darbo dienas]* nuo Pirkimo sutarties vykdymo dokumentų gavimo dienos, patikrina pateiktus dokumentus ir, jeigu pateikti dokumentai yra tinkamai įforminti, dokumentuose pateikta informacija apie *[suteiktas paslaugas] [pristatytas prekes]* yra teisinga, *[suteiktos paslaugos] [pristatytos prekės]* atitinka Pirkimo sutarties sąlygas, pasirašo Trišalės atsiskaitymo sutarties perdavimo-priėmimo aktą ir kitus dokumentus, jei taikoma, bei pateikia pasirašytus dokumentus (po 1 (vieną) egzempliorių) Tiekėjui ir SubtieKėjui.

1.12. Jeigu Pirkėjas nustato, kad Tiekėjo pateikti dokumentai yra netinkamai įforminti arba pateikti ne visi Pirkimo sutarties vykdymo išlaidas pagrindžiantys dokumentai arba dokumentuose pateikta informacija apie *[suteiktas paslaugas] [pristatytas prekes]* yra neteisinga, *[suteiktos paslaugos] [pristatytos prekės]* neatitinka Pirkimo sutarties sąlygų ar esant kitiems neatitikimams, ne vėliau kaip per 5 (penkias) darbo dienas nuo tokio sprendimo priėmimo dienos, raštu informuoja Tiekją, nurodydamas trūkumus ir nustatydamas protingą terminą trūkumams pašalinti.

1.13. Per Pirkėjo nustatytą terminą Tiekėjui pašalinus trūkumus ir pakoregavus dokumentus, Pirkėjas ne vėliau kaip per 3 (tris) darbo dienas nuo visų tinkamai įformintų dokumentų gavimo dienos, pasirašo Trišalės atsiskaitymo sutarties perdavimo-priėmimo aktą ir kitus dokumentus, jei taikoma, ir pateikia pasirašytus dokumentus Tiekėjui ir SubtieKėjui.

1.14. SubtieKėjas tik gavęs be išlygų visų Šalių suderintą ir pasirašytą Trišalės atsiskaitymo sutarties perdavimo-priėmimo aktą, suformuoja elektroninę sąskaitą-faktūrą/PVM sąskaitą-faktūrą (toliau – Elektroninė sąskaita) ir per sistemą „SABIS“ pateikia ją Pirkėjui.

1.15. Jei SubtieKėjas pateikia sąskaitą kitomis priemonėmis, Pirkėjas turi teisę tokios sąskaitos neapmokėti.

1.16. Pirkėjas ne vėliau kaip per *[nurodyti terminą, kuris turi būti ne ilgesnis, už Pirkimo sutartyje nurodytą atsiskaitymo terminą]* nuo Elektroninės sąskaitos gavimo dienos, patikrina Elektroninę sąskaitą ir, jeigu pateikta Elektroninė sąskaita yra tinkamai įforminta perveda lėšas į SubtieKėjo nurodytą banko sąskaitą.

1.17. Ne vėliau kaip per 5 (penkias) darbo dienas po kiekvieno kalendorinio mėnesio pabaigos Pirkėjas raštu teikia informaciją Tiekėjui apie per ataskaitinį mėnesį atliktus mokėjimus Subtiekejui..

2. straipsnis. Pakeitimo ir nutraukimo sąlygos

2.1. Visi Trišalės sutarties pakeitimai galioja tik tada, kai jie sudaryti raštu ir pasirašyti Šalių įgaliotų atstovų. Tokie Trišalės sutarties pakeitimai yra neatskiriama Trišalės sutarties dalis.

2.2. Sutarties sąlygų keitimą gali inicijuoti kiekviena Sutarties Šalis, pateikdama kitai Šaliai atitinkamą prašymą bei jį pagrindžiančius dokumentus. Šalis, gavusi tokį prašymą, privalo jį išnagrinėti per 10 (dešimt) darbo dienų ir kitai Šaliai pateikti motyvuotą raštišką atsakymą. Šalių nesutarimo atveju sprendimo teisė priklauso Pirkėjui.

2.3. Trišalė sutartis keičiama šiais atvejais:

2.3.1. kai keičiamos Pirkimo sutarties sąlygos, turinčios įtakos Trišalės sutarties įgyvendinimui;

2.3.2. kai keičiamos Subtiekimo sutarties sąlygos, turinčios įtakos Trišalės sutarties įgyvendinimui;

2.3.3. kitais atvejais.

2.4. Trišalė sutartis gali būti nutraukiama raštišku visų Šalių susitarimu šiais atvejais:

2.4.1. kai atsisakoma tiesioginio atsiskaitymo būdo;

2.4.2. kai nutraukiama Subtiekimo sutartis;

2.4.3. kai nutraukiama Pirkimo sutartis.

3. straipsnis. Šalių atsakomybė

3.1. Šalių atsakomybė yra nustatoma pagal galiojančius Lietuvos Respublikos teisės aktus, šią Trišalę sutartį ir kitus su šios sutarties vykdymu susijusius dokumentus. Šalys įsipareigoja tinkamai vykdyti savo įsipareigojimus, prisiimtus šia sutartimi, ir susilaikyti nuo bet kokių veiksmų, kuriais galėtų padaryti žalos viena kitai ar apsunkinti kitos Šalies prisiimtų įsipareigojimų įvykdymą.

3.2. Tiekėjas atsako Pirkėjui už Subtiekėjo prievolių neįvykdymą ar netinkamą įvykdymą, o Subtiekejui – už Pirkėjo prievolių neįvykdymą ar netinkamą įvykdymą.

3.3. Pirkėjas ir Subtiekėjas neturi teisės reikšti vienas kitam piniginių reikalavimų, susijusių su sutarčių, kiekvieno iš jų sudarytų su Tiekėju, pažeidimu.

4. Straipsnis. Baigiamosios nuostatos

4.1. Nė viena Šalis neturi teisės perleisti visų arba dalies teisių ir pareigų pagal šią Trišalę sutartį.

4.2. Bet kokios nuostatos negaliojimas ar prieštaravimas Lietuvos Respublikos įstatymams ar kitiems norminiams teisės aktams šioje Sutartyje neatleidžia Šalių nuo prisiimtų įsipareigojimų vykdymo, taip pat neturi įtakos kitų Sutarties nuostatų galiojimui. Šiuo atveju tokia nuostata turi būti pakeista atitinkančia teisės aktų reikalavimus kiek įmanoma artimesne Trišalės sutarties tikslui bei kitoms jos nuostatoms.

4.3. Trišalės sutarties Šalys susirašinėja lietuvių kalba. Visi pranešimai, sutikimai ir kitas susižinojimas, kuriuos Šalis gali pateikti pagal šią sutartį, bus laikomi galiojančiais ir įteiktais tinkamai, jeigu yra asmeniškai pateikti kitai Šaliai arba išsiųsti registruotu ar elektroniniu paštu preambulėje nurodytais adresais, kitais adresais, kuriuos nurodė viena Šalis, pateikdama pranešimą.

4.4. Sutarties įsigaliojimo data laikoma sutarties pasirašymo diena, jei Šalys pasirašo skirtingu metu, Sutarties įsigaliojimo data laikoma paskutiniosios Šalies parašo data.

4.5. Susitarimas pasirašomas Šalių kvalifikuotais elektroniniais parašais.

4.6. Šiuo Šalys patvirtina, kad Sutartį perskaitė, suprato jos turinį ir pasekmes, priėmė ją kaip atitinkančią jų tikslus.

Tiekėjo atstovas		Subtiekėjo atstovas		Pirkėjo atstovas	
Vardas, Pavardė:		Vardas, Pavardė:		Vardas, Pavardė:	
Pareigos:		Pareigos:		Pareigos:	
Parašas:		Parašas:		Parašas:	
Data:		Data:		Data:	

TRIŠALĖS ATSISKAITYMO SUTARTIES PERDAVIMO - PRIĖMIMO AKTO FORMA

PERDAVIMO - PRIĖMIMO AKTAS NR.

(data)

Pirkimo sutarties Nr.:	
Pirkimo sutarties pavadinimas:	
Pirkimo sutarties pasirašymo data:	
Trišalės sutarties Nr.:	
Trišalės sutarties pasirašymo data:	
Tiekėjas:	
Subtiekėjas:	
Pirkėjas:	

Visos [tiekiamos prekės] [suteiktos paslaugos] nurodytos [prekių] [paslaugų] sąraše, buvo [pristatytos] [suteiktos], pateikti visi reikalingi dokumentai (sertifikatai, naudojimo ir priežiūros instrukcijos ir panašiai).

Pirkėjas [pristatytas prekes] [suteiktas paslaugas] priėmė ir patvirtina, kad [pristatytos prekės] [suteiktos paslaugos] atitinka sutarties sąlygas.

[Prekių] [Paslaugų] sąrašas:

Valiuta:									Eur
Eil. Nr.	[Užsakymo data]	[Pristatymo] [Suteikimo] data	Vietos adresas	[Garantinis terminas]	[Prekės] [Paslaugos] pavadinimas (įvardinant tikslus gamintojų ir modelių pavadinimus)	Mato vnt.	Kiekis	Vieneto kaina be PVM	Suma be PVM
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10=8×9
Iš viso be PVM:									
PVM [tarifas]*:									
Iš viso su PVM:									

Šis aktas neatleidžia Tiekėjo bei Pirkėjo nuo likusių jų sutartinių įsipareigojimų pagal nurodytą Pirkimo sutartį vykdymo.

Perdavė Subtiekėjo atstovas		Patvirtino Tiekėjo atstovas		Priėmė Pirkėjo atstovas	
Vardas, Pavardė:		Vardas, Pavardė:		Vardas, Pavardė:	
Pareigos:		Pareigos:		Pareigos:	
Parašas:		Parašas:		Parašas:	

T33049

Data:		Data:		Data:	
	A.V.			A.V.	

** - tais atvejais, kai pagal galiojančius teisės aktus tiekėjui nereikia mokėti PVM, atitinkamos skiltys nepildomos ir nurodomos priežastis, dėl kurių tiekėjas PVM nemoka.*

DETALŪS METADUOMENYS	
Dokumento sudarytojas (-ai)	VĮ Ignalinos atominė elektrinė (102 / 103) 255450080, Elektrinės g.4, K 47, Drūkšinių k., 31152 Visagino sav., Lietuvos Respublika Gitana UAB (Klaipėdos raj.) 140581297, Bičiulių g. 32, Budrikių k., LT-96320, Klaipėdos raj.
Dokumento pavadinimas (antraštė)	PLAZMINIO PJOVIMO IKI 50 MM GYLIO ĮRENGINIŲ VIEŠOJO PIRKIMO-PARDAVIMO SUTARTIS
Dokumento registracijos data ir numeris	2024-10-11 Nr. PSt-294(13.66E)
Dokumento gavimo data ir dokumento gavimo registracijos numeris	–
Dokumento specifikacijos identifikavimo žymuo	ADOC-V1.0
Parašo paskirtis	Pasirašymas
Parašą sukūrusio asmens vardas, pavardė ir pareigos	
Sertifikatas išduotas	
Parašo sukūrimo data ir laikas	2024-10-10 11:19:57 (GMT+03:00)
Parašo formatas	XAdES-T
Laiko žymoje nurodytas laikas	2024-10-10 11:20:11 (GMT+03:00)
Informacija apie sertifikavimo paslaugų teikėją	EID-SK 2016, AS Sertifitseerimiskeskus EE
Sertifikato galiojimo laikas	2024-04-19 20:16:08 – 2029-04-18 23:59:59
Parašo paskirtis	Pasirašymas
Parašą sukūrusio asmens vardas, pavardė ir pareigos	
Sertifikatas išduotas	
Parašo sukūrimo data ir laikas	2024-10-10 16:37:42 (GMT+03:00)
Parašo formatas	XAdES-T
Laiko žymoje nurodytas laikas	2024-10-10 16:37:53 (GMT+03:00)
Informacija apie sertifikavimo paslaugų teikėją	EID-SK 2016, AS Sertifitseerimiskeskus EE
Sertifikato galiojimo laikas	2023-05-12 11:45:52 – 2028-05-10 23:59:59
Informacija apie būdus, naudotus metaduomenų vientisumui užtikrinti	"Registravimas" paskirties metaduomenų vientisumas užtikrintas naudojant "RCSC IssuingCA, VI Registru centras - i.k. 124110246 LT" išduotą sertifikatą "Dokumentų valdymo sistema Avilys, Ignalinos atominė elektrinė, VĮ, į.k. 255450080 LT", sertifikatas galioja nuo 2021-12-20 12:34:49 iki 2024-12-19 12:34:49
Pagrindinio dokumento priedų skaičius	–
Pagrindinio dokumento pridedamų dokumentų skaičius	–
Priedamo dokumento sudarytojas (-ai)	–
Priedamo dokumento pavadinimas (antraštė)	–
Priedamo dokumento registracijos data ir numeris	–
Programinės įrangos, kuria naudojantis sudarytas elektroninis dokumentas, pavadinimas	Dokumentų valdymo sistema Avilys, versija 3.5.63
Informacija apie elektroninio dokumento ir elektroninio (-ių) parašo (-ų) tikrinimą (tikrinimo data)	Atitinka specifikacijos keliamus reikalavimus. Visi dokumente esantys elektroniniai parašai galioja (2024-10-11 09:36:50)
Paieškos nuoroda	–
Papildomi metaduomenys	Nuorašą suformavo 2024-10-11 09:36:51 Dokumentų valdymo sistema Avilys