***LOGO***



***MISE EN SERVICE* DU BANC DE COUPAGE PLASMA**

**AIR LIQUIDE**

**OPTITOME 2 HP**



****Vidéo AIR LIQUIDE (YouTube) (« à relier » ou à supprimer)

-1 / 5-

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| D:\LOGO Lycée des metiers.jpg  ***LOGO*** | **BANC DE COUPAGE PLASMA**  **OPTITOME 2 HP** |  |
| **MISE EN SERVICE DU BANC DE COUPAGE PLASMA** | | |
| **ACTION** | **OBSERVATION** | **RESULTATS** |
| Mettre le sectionneur du transformateur sur **ON**  (Alimentation générale) |  | Les voyants de l’armoire filtre et du générateur s’allument795857_131.jpg  C:\Users\TEDDY\AppData\Local\Microsoft\Windows\Temporary Internet Files\Content.IE5\099992SH\attention[1].gif  Les différents éléments du banc de coupe plasma sont sous tension  1 / 6 |
| Mettre le sectionneur de l’armoire électrique du HPC (moniteur) sur **ON**. |  | Le voyant de mise sous tension s’allume    L’écran de HPC s’ouvre |
| Ouvrir l’arrivée d’air |  | La machine est sous pression  C:\Users\TEDDY\AppData\Local\Microsoft\Windows\Temporary Internet Files\Content.IE5\099992SH\attention[1].gif  La machine et la table aspirante sont alimentées en air comprimé |
| Vérifier l’ouverture et la pression en air du banc plasma et de la table aspirante  (**Entre 6 à 7 bars**) |  |
| Vérifier l’ouverture de l’unité d’aspiration |  | Les fumées sont prêtes à être aspirées et évacuées |
| **ACTION** | **OBSERVATION** | **RESULTATS** |
| Mettre en service le groupe de filtration des fumées  Vérifier l’ouverture et la pression en air du groupe de filtration des fumées  (**A 3 bars**) |  | Le groupe de filtration est alimenté en air  Le groupe de filtration des fumées est prêt à fonctionner |
|  |
| Mettre le sectionneur du Refroidisseur sur **ON**  Vérifier l’ouverture des 2 vannes du filtre |  | Le Refroidisseur de torche est alimenté |
|  |
| Ouvrir l’ensemble des bouteilles de gaz de coupe  (Total de 5)  Vérifier l’ouverture et la pression des gaz de coupe  (**9 bars maxi**) |  | La torche plasma est alimentée en gaz de coupe  C:\Users\TEDDY\AppData\Local\Microsoft\Windows\Temporary Internet Files\Content.IE5\099992SH\attention[1].gif  (Vérifier si les bouteilles sont bien enchainées)  NE PAS TOUCHER AUX REGLAGES DES MANOMETRES  Le réglage précis de la pression des gaz de coupe s’effectue après le choix paramètre machine |
|  |
| **ACTION** | **OBSERVATION** | **RESULTATS** |
| Mise en service de la commande numérique (CN) |  | Le voyant marche s’allume  La page d’accueil s’ouvre |
| Mise en service du générateur plasma |  | Le générateur plasma se met en marche |
| Effacer les éventuels messages d’erreurs et fermer la fenêtre  (Ecran tactile) |  | Le bouton départ cycle du bandeau mouvements de la machine s’allume |
| Appuyez sur départ cycle |  | La torche se déplace les Points d’Origines Machine (POM) sont effectués    Une fois la prise d’origine finie la torche doit être arrivée au fond à gauche de la machine. |
| Retirer la protection du laser  (A remettre en place si de longue coupe et après remisage du banc de coupe) |  | Le laser peut être activé |
| **LE BANC DE COUPE EST PRET A RECEVOIR UN PROGRAMME DE FABRICATION** | | |





***NOTES PERSONNELLES***

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………