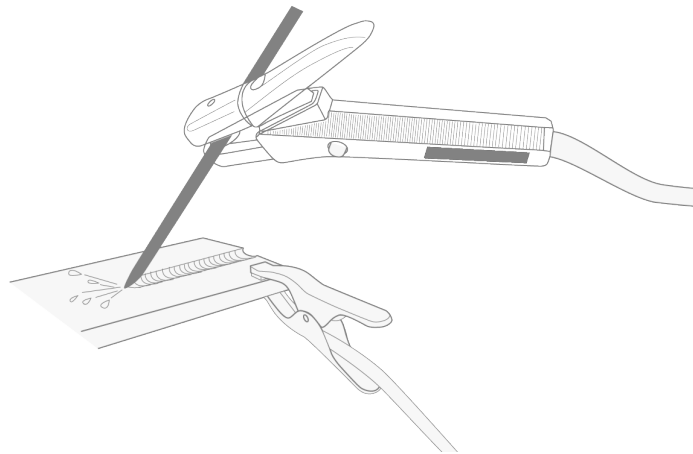


GT4000 BL

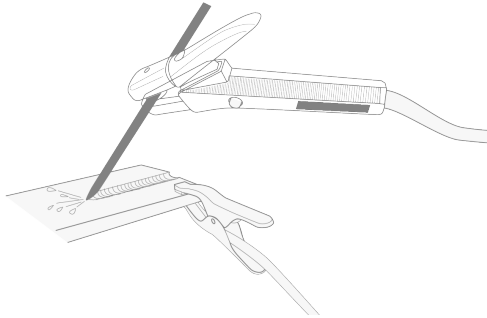


INNEHÅLL

1. Allmänt	3
2. Säkerhet	4
3. Installation	5
4. Drift	7
5. Underhåll	8
5.1 Kassering	9
6. Tekniska data	10

1. ALLMÄNT

Dessa instruktioner beskriver användningen av Kemppis mejslingsbrännare GT4000 BL för kolektsmejsling. GT4000 BL är avsedd att användas med Kemppis strömkälla X3G FastGouge 800 för bågluftsmejling.



GT4000 BL mejslingsbrännare (elektrodhållare) levereras med två alternativ för brännarslangpaket, DIX 95 och DIX 120. DIX 120 används med X3G FastGouge 800-utrustning.

Bågluftsmejling är en metod där överflödigt metall avlägsnas genom att man smälter den med en ljusbåge och blåser bort den smälta metallen med tryckluft. Bågluftsmejling kan användas för de flesta metaller, som stål, rostfritt stål, gjutjärn, nickel, koppar, magnesium och aluminium.

Viktig information

Läs noga igenom instruktionerna.

Avsnitt i manualen som kräver särskild uppmärksamhet för att undvika personskada eller skada på utrustningen indikeras med symbolerna nedan. Läs noga igenom dessa avsnitt och följ anvisningarna.

 *OBS! Innehåller användbar information.*

 *Viktigt! Beskriver en situation som kan leda till skador på utrustningen eller systemet.*

 *Varning: Beskriver en potentiellt farlig situation. Om du ignorerar den, kan det leda till personskador eller dödsfall.*

FRISKRIVNINGSKLAUSUL

Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna manual är korrekt och fullständig, tas inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan att meddela detta i förväg. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna manual får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppi.

2. SÄKERHET

Svetsning och bågluftsmejsling klassificeras alltid som heta arbeten och den tillhörande utrustningen innehåller vanligtvis högspänningskretsar. Om du inte är bekant med principerna för svetsning och bågluftsmejsling rekommenderar vi att du genomgår utbildning eller får professionell vägledning innan du påbörjar arbetet. Utrustningen som nämns i denna manual är avsedd för professionell användning i en industriell miljö.



Ägna för din egen säkerhet och din arbetsmiljö speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna som medföljde utrustningen.

Du kan också komma åt och ladda ner säkerhetsinstruktionerna via följande länkar:




- [Säkerhet](https://kemp.cc/safety/general)

(<https://kemp.cc/safety/general>)

- [Säkerhet för svetspistoler och mejslingsbrännare](https://kemp.cc/safety/torches)

(<https://kemp.cc/safety/torches>)

3. INSTALLATION

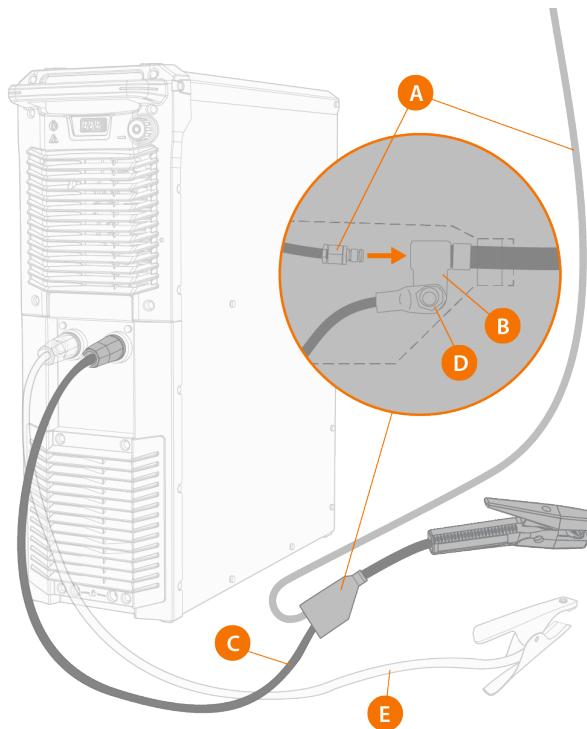
-  *Anslut inte utrustningen till elnätet förrän maskininstallationen är klar.*
-  *Modifiera inte utrustningen på något sätt förutom de ändringar och justeringar som anges i tillverkarens instruktioner.*
-  *Skydda utrustningen mot regn och direkt solljus.*

Före montering och användning



- Kontrollera att du följer gällande säkerhetsbestämmelser angående montering och bruk av högspänningenheter.
- Kontrollera innehållet i paketen och att inga delar är skadade.
- Observera att tillräcklig tryckluft måste finnas tillgänglig.

Utrustningens delar och anslutningar

Utrustningen för GT4000 BL brännare för mejsling består av:



1. Anslut tryckluftsslangen (A) till mejslingsbrännaren.
 - >> Tryckluftsförsörjningen sker med hjälp av en tryckluftsslang med 3/8" NPT-koppling. Den är ansluten till mejslingsbrännarens luft-/effektanslutning (B). Luftventilen på mejslingsbrännaren gör det möjligt för operatören att reglera luftflödet efter behov.
2. Anslut mejslingsbrännarens kabel (C) antingen till den positiva (+) eller negativa (-) DIX-kopplingen på strömkällan.
 - >> Brännarslangpaketet (C) är fäst vid mejslingsbrännarens luft/strömkontakt (B) med en bult och mutter (D).
3. Anslut återledaren (E) antingen till den positiva (+) eller negativa (-) DIX-kopplingen på strömkällan och till arbetsstycket.
 - >> Anslut återledarklämman direkt till arbetsstycket så att kontaktytan är maximerad. Anslutningspunkten måste vara omålad och fri från korrosion.

-  Återledaren samt tryckluftsaggregatet och -slangen behövs för bågluftsmejsling, men måste köpas separat.
-  Använd aldrig syrgas i tryckluftsförsörjningen.

Val av polaritet för mejsling

Elektrodhållaren ansluts till strömkällans DIX-koppling. Kabeln ansluts antingen till den positiva (+) eller negativa (-) kontakten på strömkällan, beroende på typ av metall som ska bearbetas.

- För stål: Positiv (+)
- För gjutjärn: Negativ (-)
- För icke-järnmetall: Negativ (-)

Val av kolelektrod för mejsling

Det finns två huvudtyper av kolelektroder, runda och platta. En rund kolelektrod kan användas för:

- att öppna en rotsträng
- att öppna defekta svetsförband och sprickor
- fogberedning
- att skära metall
- håltagning.


En platt kolelektrod kan användas för:

- bågluftsslipning av ytdefekter på valsar
- rengöring av stålgiutformar
- öppning av defekta gjutformar
- bågluftsslipning av toppsträngar.

En rund kolelektrod lämpar sig bäst för allmänna bågluftsmejslingsapplikationer.

Endast för allmän vägledning. Strömrekommendationer för runda kolelektroder i olika storlekar:

Rund kolstorlek	4 mm (5/32")	5 mm (3/16")	6,35 mm (1/4")	8 mm (5/16")	9,5 mm (3/8")	13 mm (1/2")
Ström (A)	80...150	110...200	170...330	230...450	300...550	460...800

-  Överskrid inte den maximala ström som anges för en kolelektrod eftersom det kommer att påskynda kolslitaget. Mejslingsströmmen är för hög om kopparbeläggningen smälter snabbare än kolelektroden.

4. DRIFT

Före drift

- Kontrollera att alla nödvändiga installationsåtgärder har utförts i enlighet med utrustningens inställningar och instruktioner.

! Svetsning och mejsling är förbjudet på platser där det finns omedelbar brand- eller explosionsrisk!

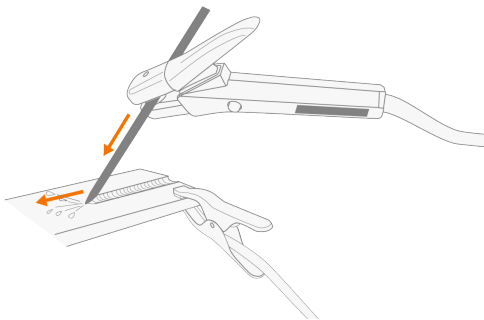
! Svetsning och mejslingsångor kan orsaka skador. Se till att du har ordentlig ventilation och bär andningskydd under arbetet.

! Var alltid medveten om den smälta metallens riktning för att förhindra potentiell kontakt med operatören, utrustningen och/eller omgivningen.

i Kontrollera alltid före användning att kablar och slangar är i funktionsdugligt skick. Kontrollera att anslutningarna är korrekt åtdragna. Lösa anslutningar kan försämra mejslingsresultatet och skada anslutningarna.

Bågluftmejsling

1. Installera den önskade kolelektroden i mejslingsbrännarens elektrodhållare med lufthålen vända i ljusbågens riktning. Maximal stick-out längd är 150 mm och minsta är 75 mm.
2. Slå på tryckluftsförsörjningen.
3. Ta mejslingsbrännaren bekvämt i handen så att kolelektroden befinner sig i 15°...70° vinkel (från arbetsstycket).
4. Tänd ljusbågen genom att placera elektroden i kontakt med grundmaterialet. När ljusbågen är etablerad, håll en kortbåge medan du rör dig i färdriktningen och dra inte bort från basmaterialet. Fortsätt att stadigt röra dig framåt (tryck på pölen, inte dra) samtidigt som du bibehåller en jämn ljusbåge.



Anmärkningar

- Djupet på spåret för mejsling styrs av framföringshastigheten och elektrodens tjocklek. Om du vill ha ett djupt spår ska du använda en långsam framföringshastighet och en tjock elektrod. För att få ett grunt spår kan en snabbare framföringshastighet och en tunnare elektrod användas.
- När ljusbågen smälter basmetallen blåser tryckluften bort den smälta metallen och lämnar ett rent spår. En jämn och stadig hastighet och ljusbåglängd ger ett mer enhetligt spår.

5. UNDERHÅLL

Ta hänsyn till utrustningens nyttjandegrad och arbetsmiljö när du planerar rutinunderhåll.

Korrekt drift av utrustningen, regelbundet underhåll och användning av Kemppis originalreservdelar och slitdelar gör att du kan undvika onödiga driftstopp och utrustningsfel, samtidigt som du maximerar utrustningens livslängd.

För reparationer, hitta närmaste Kemppi serviceverkstad på www.kemppi.com eller kontakta din återförsäljare.



Endast en behörig elektriker tillåts utföra elarbeten.



Endast behörig servicepersonal får utföra periodiskt och årligt underhåll.



Koppla bort strömkällan från nätspänningen innan du hanterar elektriska kablar och kontakter.



Använd inte högtryckstvätt.



Använd rätt åtdragningsmoment när du fäster lösa delar.

Dagligt underhåll

- Kontrollera att alla täcklock och komponenter är oskadade.
- Kontrollera alla kablar, slangar och anslutningar. Använd inte skadade kablar eller anslutningar.
- Kontrollera att anslutningarna är korrekt åtdragna. Lösa anslutningar kan försämra prestandan och skada kopplingarna.

Veckovis underhåll

- Rengör enheternas utvändiga delar från damm och smuts, t.ex. med en mjuk borste och dammsugare.

Periodiskt underhåll

- Kontrollera utrustningens elektriska anslutningar minst var 6:e månad. Rengör korroderade delar och dra åt lösa anslutningar.

Årligt underhåll

Det årliga underhållet måste utföras av en auktoriserad Kemppi-serviceverkstad. Kemppis serviceverkstäder utför underhåll på utrustningen enligt ert serviceavtal med Kemppi. Närmaste serviceverkstad hittar du på www.kemppi.com.

5.1 Kassering



Elektrisk utrustning får inte slängas med vanligt avfall!

Enligt WEE-direktiv 2012/19/EU om avfallshandling av elektrisk och elektronisk utrustning och EU-direktivet 2011/65/EU om begränsning av användning av vissa farliga ämnen i elektrisk och elektronisk utrustning, samt implementeringen av dessa i enlighet med nationell lagstiftning, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning. Utrustningens ägare måste lämna en enhet som inte längre är i bruk till en regional upphämningsplats enligt instruktioner från lokala myndigheter eller en Kempfi-representant. Genom att följa dessa EU-direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

Mer information:



6. TEKNISKA DATA

GT4000 BL		
Funktion		Värde
Belastbarhet		800 A
Typ av kylning		Tryckluft
Tryckluftstryck		5 bar
Luftflöde		900 l/min
Vikt		Tryckluftsflaska 3 kg
Elektroddiametrar	Rund	4...13 mm (5/32–1/2")
	Platt	10...16 mm (3/8–5/8")