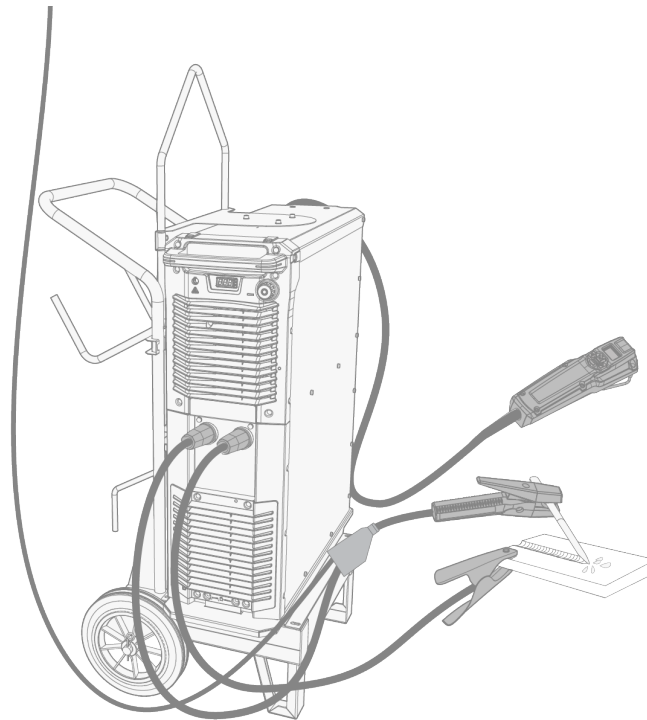


X3G FastGouge 800

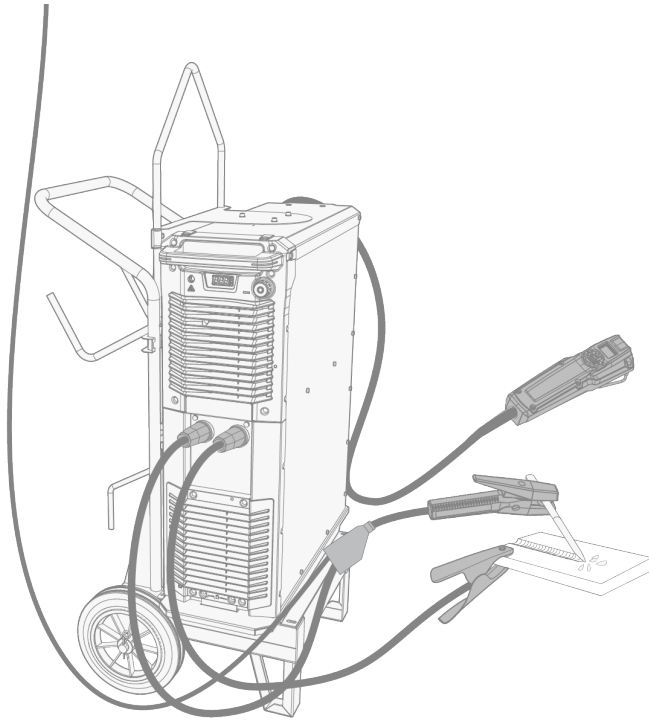


INNEHÅLL

1. Allmänt	3
2. Säkerhet	5
3. Om utrustningen	6
3.1 Om bågluftsmesling	8
4. Installation	9
4.1 Anslutning av nätkontakt till strömkällan	10
4.2 Installation av elektrodhållare och återledare	11
4.3 Installation av fjärreglage HR53 (tillval)	13
4.4 Installation på transportvagn (tillval)	14
5. Drift	18
5.1 Drifttagning	19
5.2 Användning av X3G FastGouge 800 funktionspanel	20
5.3 Användning av HR53 fjärreglage (tillval)	22
5.4 Felsökning och felkoder	23
6. Underhåll	25
6.1 Dagligt, periodiskt och årligt underhåll	26
6.2 Ersätta och rengöra strömkällans luftfilter	27
6.3 Kassering	28
7. Tekniska data	29

1. ALLMÄNT

Dessa instruktioner beskriver användningen av Kempptis X3G FastGouge 800 bågluftsmejslingsströmkälla. Den är avsedd för yrkesmässigt bruk.



* Tillbehören som transportenhet och fjärreglage som visas på bilden är tillval. Mejslingsbrännaren (kolelektrodhållaren) och återledaren köps också separat, men krävs för drift.

Utrustningen som används vid bågluftsmejsling består av mejslingsströmkällan, en mejslingsbrännare (kolelektrodhållare) och dess kablar samt kolelektroden som kan vara rund eller platt. Observera att tillräcklig tryckluft måste finnas tillgänglig.

Enkel MMA-svetsning är också möjligt med X3G FastGouge 800. Detta kräver en separat MMA-elektrodhållare.

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)

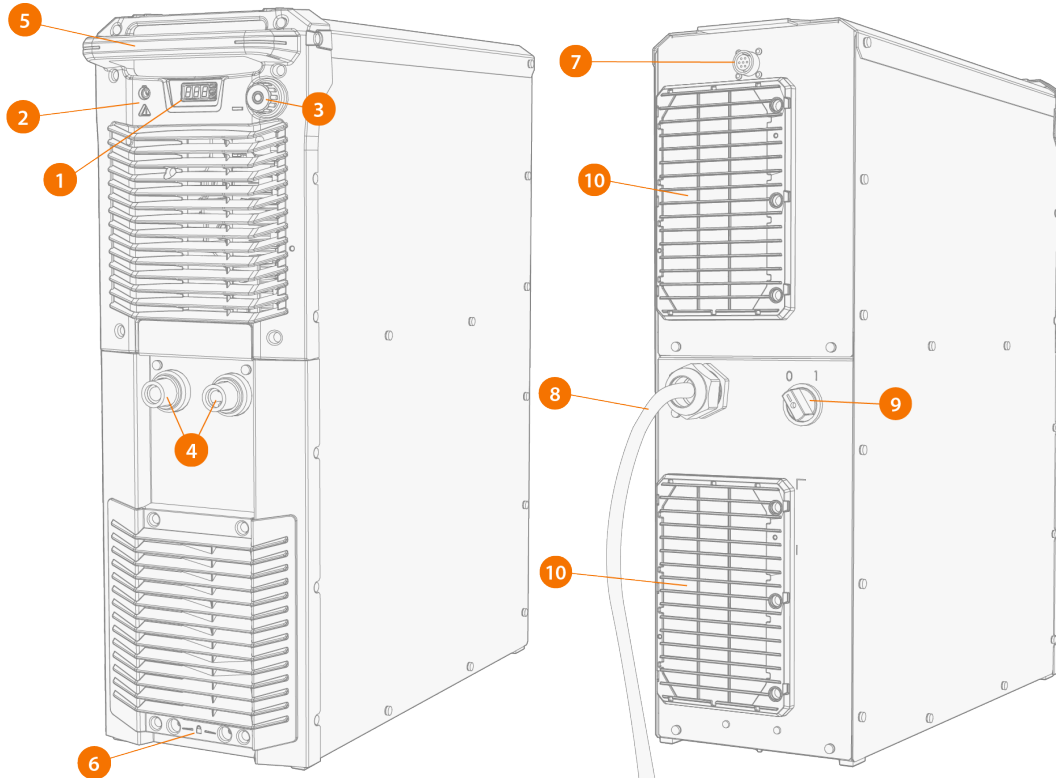
(<https://kemp.cc/safety/general>)

- [Svetsbrännare](https://kemp.cc/safety/torches)

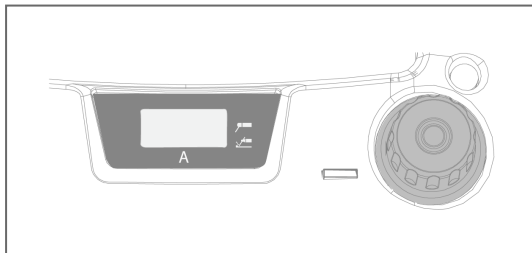
(<https://kemp.cc/safety/torches>)

3. OM UTRUSTNINGEN

Basutrustningen består av en X3G FastGouge 800 bågluftsmejslingsströmälla.



1. 7-segments display
2. Statusindikatorer
3. Inställningsratt



4. DIX +/- anslutningar
5. Handtag
6. Koppling till valfri vagn
7. 7-stifts anslutning för manöverkabel (för fjärreglage)
8. Nätkabel
9. ON/OFF-brytare
10. Luftintag och utbytbart luftfilter

Tillbehör och tillval

- Mejslingsbrännare (kolelektrodhållare)
 >> 6285401 GT4000 elektrodhållare BL 2,1 m
- Återledarkabel
 >> 61841201 återledare 5 m, 120 mm²

- >> 61841202 återledare 10 m, 120 mm²
- X5 fyrhjulig vagn
 - >> X5701020000 X5 4-hjulsvagn
- X3G tvåhjulig vagn
 - >> X3GT2 X3G 2-hjulsvagn
- HR53 handhållet fjärreglage
- Luftfilter
 - >> SP027772 X3 filter till strömkälla.

IDENTIFIERING AV UTRUSTNING

QR-kod

Information om enheten eller en webblänk till information kan även finnas som en QR-kod (eller en streckkod) på enheten. Koden kan till exempel läsas med kameran på en mobilenhet och en QR-kodapp.

3.1 Om bågluftsmejsling

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

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. 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.*
-  *Försök inte använda handtaget på strömkällan för att lyfta eller hänga upp enheten mekaniskt (t.ex. med en kran). Handtagen är endast avsedda för manuell förflyttning.*
-  *Kontrollera att det finns tillräckligt utrymme runt maskinen så att kyl Luft kan cirkulera fritt. Det bör finnas minst 15 centimeter fritt utrymme runt utrustningen för att luften ska kunna cirkulera fritt.*
-  *Skydda maskinen mot regn och direkt solljus.*
-  *Placera maskinen på en horisontell, stabil, och ren yta.*

Före installation

- Följ lokala och nationella krav på installation och bruk av högspänning enheter.
- Kontrollera innehållet i paketen och att inga delar är skadade.
- Läs kraven för typen av nätkabel och säkringsklass innan du installerar strömkällan.

Distributionsnätverk

-  *Denna klass A-utrustning är inte avsedd att användas i bostadsområden där elströmmen tillhandahålls av det allmänna lågspänningsnätet. Det kan vara problem med att säkerställa elektromagnetisk kompatibilitet på dessa platser på grund av såväl ledningsbundna störningar som radiofrekvensstörningar.*
-  *Under förutsättning att kortslutningseffekten i det allmänna lågspänningsnätet vid den gemensamma kopplingspunkten är högre än 6,0 MVA överensstämmer utrustningen med IEC 61000-3-11:2017 och IEC 61000-3-12:2011 och kan anslutas till det allmänna lågspänningsnätet. Det åligger installatören eller användaren av utrustningen att vid behov konsultera operatören av distributionsnätet och säkerställa att systemets impedans uppfyller impedansrestriktionerna.*

4.1 Anslutning av nätkontakt till strömkällan

 Endast en behörig elektriker får installera nätkabeln och kontakten.

 Anslut endast svetsmaskinen till ett jordat uttag.

 Anslut inte maskinen till elnätet förrän maskininstallationen är klar.

X3G FastGouge 800 mejslingsströmkälla är ansluten till ett 380 ...415 V 3-fasnät.

Innan första användning ska anslutningskabeln kontrolleras och en stickkontakt installeras. Om kabeln inte överensstämmer med de lokala elektriska föreskrifterna ska den bytas ut mot en kabel som uppfyller kraven.

Installera 3-faskontakten enligt bestämmelserna för X3G FastGouge 800 strömkälla och installationsplatsen. Mer specifik teknisk information om strömkällorna finns i "Tekniska data" på sidan 29.

I nätkabeln ingår följande kablar:

1. Brun: L1
2. Svart: L2
3. Grå: L3
4. Gröngul: Skyddsjord

Tabell. Krav på kabeltyp och nätsäkring:

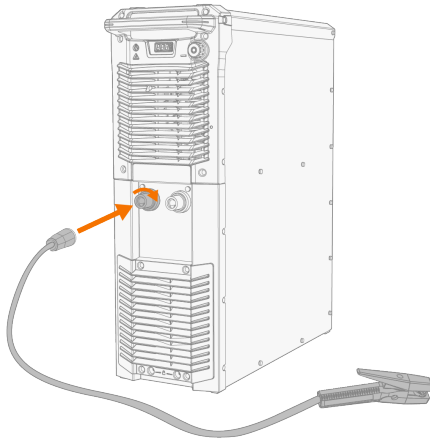
Strömstyrka	Kabeldimension	Säkring
800 A	16 mm ²	63 A

4.2 Installation av elektrodhållare och återledare

Ansluta elektrodhållare

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 (-)



Mejslingskabeln är en gummiisolerad kopparkabel. Tabellen nedan visar typisk belastningskapacitet för kablarna när den omgivande temperaturen är 25 °C och ledningstemperaturen är 85 °C.

Kabel	Intermittens				Spänningsfall / 10 m
	100%	60%	35%	20%	
50 mm ²	285 A	316 A	371 A	458 A	0,35 V / 100 A
70 mm ²	355 A	403 A	482 A	602 A	0,25 V / 100 A
95 mm ²	430 A	498 A	606 A	765 A	0,21 V / 100 A
120 mm ²	500 A	587 A	721 A	917 A	0,18 V / 100 A

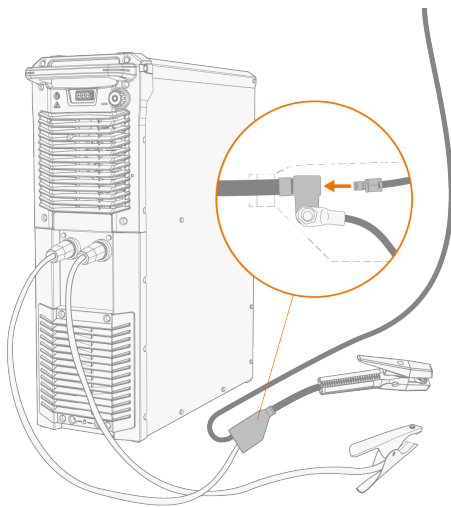
 *Överbelasta inte mejslingskablarna eftersom en överbelastning kan orsaka spänningsfall och överhettning.*

 *För MMA-svetsning ska en MMA-elektrodhållare anslutas till strömkällan i stället för kolelektrodhållaren och tryckluftsslagen.*

För mer information om GT4000 mejslingsbrännare (elektrodhållare), se instruktionerna som medföljer mejslingsbrännaren eller gå till userdoc.kemppi.com.

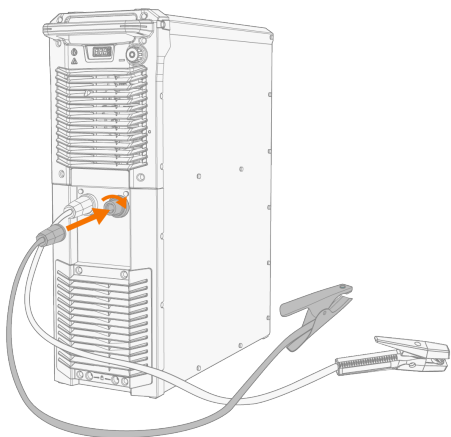
Anslutning av tryckluftsslagen

Anslut tryckluftsslagen till elektrodhållaren:



Anslutning av återledaren

Återledaren är ansluten till strömkällans DIX-koppling. Kabeln ansluts antingen till den positiva (+) eller negativa (-) kontakten på strömkällan, beroende på typ av metall som ska bearbetas. Kabelrekommendationerna listas i den föregående tabellen.



Anslut återledarklämman direkt till arbetsstycket så att kontaktytan är maximerad. Anslutningspunkten måste vara omålad och fri från korrosion.

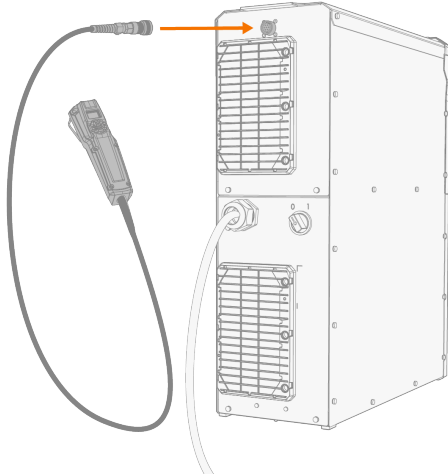


Den maximala längden på kabelslingan är 50 meter. (Kabelslingans längd är återledarens längd och mejslingskabelns längd tillsammans.)

4.3 Installation av fjärreglage HR53 (tillval)

Fjärreglage är extra tillbehör. Aktivera fjärreglering genom att ansluta fjärreglaget till X3G FastGouge 800-utrustningen.

Anslut fjärreglagekabeln till anslutningen för manöverkabel på baksidan av strömkällan:



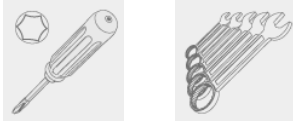
För användning av HR53 fjärreglage, se "Användning av HR53 fjärreglage (tillval)" på sidan 22.

4.4 Installation på transportvagn (tillval)

Transportvagn är extra tillbehör. Installera och förbered vagnarna enligt installationsanvisningarna som levereras med vagnarna. Följ deras anvisningar i samband med detta installationskapitel.

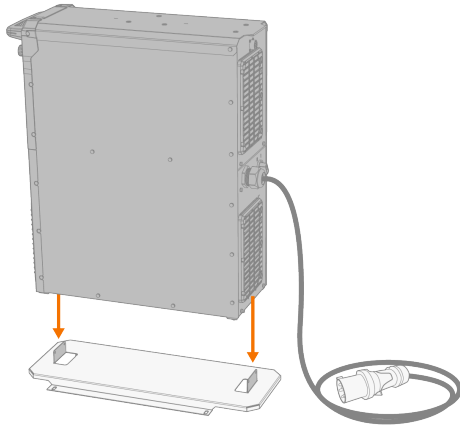
 Vikten på X3G FastGouge 800 bågluftsmejslingsströmkälla är över 70 kg. Försök inte lyfta och installera utrustningen på egen hand.

Verktyg som krävs:

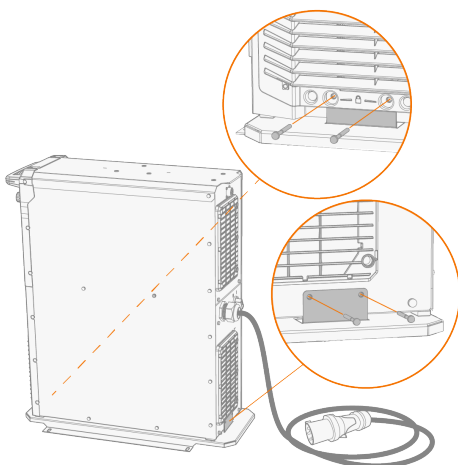


Installation på X3G tvåhjulig vagn

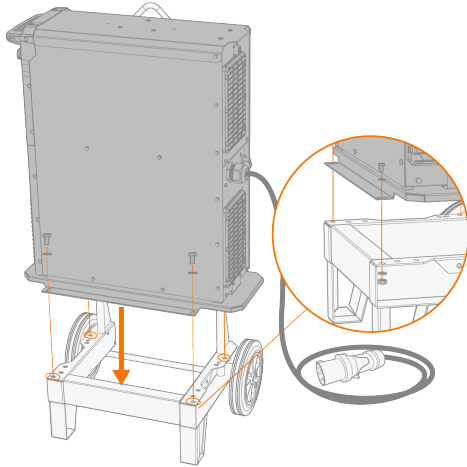
1. Placera vagnens bottenplatta på marken och lyft strömkällan på plattan så att fästena är i linje med skruvhålen.



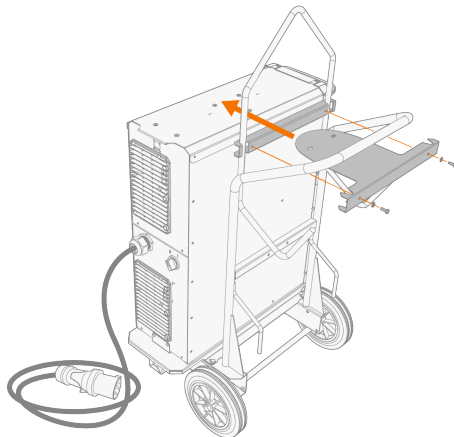
2. Fäst strömkällan på bottenplattan med de medföljande skruvarna (2 x M5x12 skruvar på framsidan, 2 x M5x12 skruvar på baksidan).



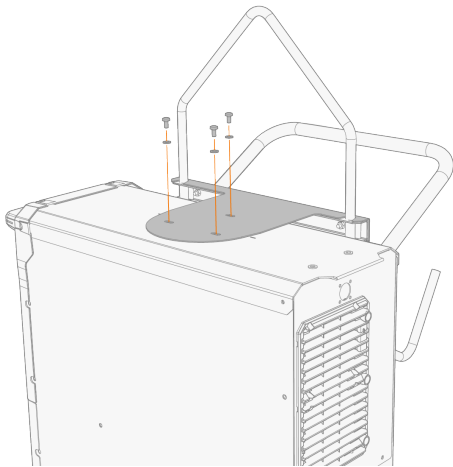
3. Lyft på strömkällan och vagnens bottenplatta på vagnen och fäst enheten på vagnen i varje hörn av bottenplattan. Använd bultarna (4 x M8x12), muttrarna (4 x M8) och brickorna (8 x M8) som följer med vagnen.



4. Placera den övre stödplattan på strömkällan och rikta in fästkrokarna genom stödplattans hål så att de kan gå bakom och runt vagnens ram på båda sidor. Fäst stödplattan på plats bakifrån med de medföljande bultarna (2 x M6x16 bultar och 2 x M6 brickor) genom fästplattorna.

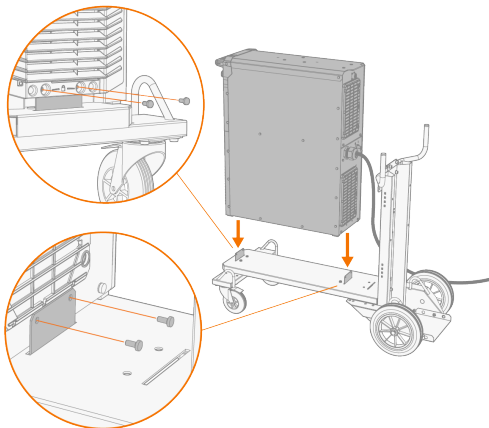


5. Fäst den övre stödplattan på strömkällan med de medföljande skruvarna (3 x M6x16 och 3 x M6 brickor).



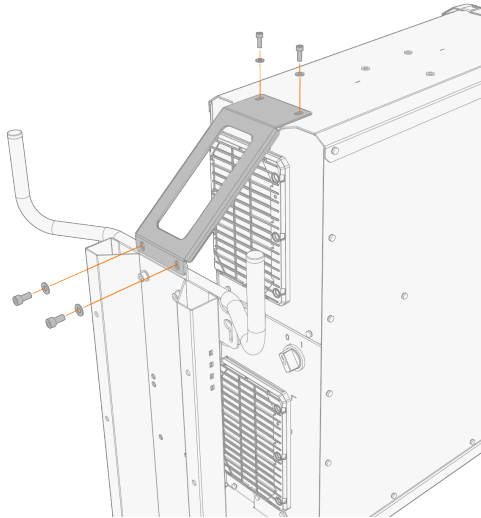
Installation på X5 fyrhjulig vagn (X5 Gas Cylinder Cart)

1. Lyft på strömkällan på vagnen så att fästena är i linje med skruvhålen. Fäst strömkällan på bottenplattan med de medföljande skruvarna (2 x M5x12 skruvar på framsidan, 2 x M5x12 skruvar på baksidan).








2. Fäst strömkällan på vagnen med den övre stödplattan. Fäst plattan till strömkällan topp och vagnens bakre ram med de medföljande skruvarna (2 x M6x12 skruvar och brickor upptill, 2 x M8x16 skruvar och brickor på baksidan).

 Den övre stödplattan är specifik för X3G FastGouge 800 och den levereras med strömkällan.



5. DRIFT

Kontrollera innan du börjar använda utrustningen att alla erforderliga åtgärder vidtagits enligt inställningsinstruktionerna.

-  *Det är förbjudet att svetsa och bågluftsmejsla på platser där det föreligger omedelbar fara för brand eller explosion!*
-  *Svetsning och mejslingsångor kan orsaka skador. Se till att du har ordentlig ventilation och bär andningsskydd under svetsning och bågluftsmejsling!*
-  *Kontrollera att det finns tillräckligt utrymme runt maskinen så att kylluften kan cirkulera fritt. Det bör finnas minst 15 centimeter fritt utrymme runt utrustningen för att luften ska kunna cirkulera fritt.*
-  *Kontrollera alltid före användning att utrustningens kablar och slangar är i funktionsdugligt skick. Kontrollera att anslutningarna är korrekt åtdragna. Lösa anslutningar kan försämra svetsresultatet och skada anslutningarna.*
-  *Om utrustningen inte ska användas under en längre tid ska stickkontakten kopplas bort från elnätet.*


5.1 Drifttagning

Innan du börjar

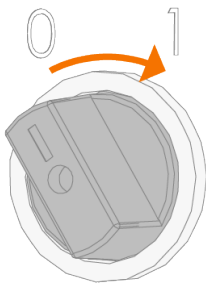
- Se till att installationen har slutförts i enlighet med utrustningens konfiguration och arbetskraven.
 >> Se installationskapitlen i denna bruksanvisning.
- Välj en kolelektrod som passar för arbetsstycket och kolelektrodhållaren.
 >> Fäst kolelektroden på hållaren på ett sådant sätt att kolelets fria längd är 100 ... 150 mm.
- Anslut mejslingskabeln till den positiva eller negativa kontakten på strömkällan beroende på typ av metall som ska bearbetas. För mer information, se "Installation av elektrodhållare och återledare" på sidan 11.
- Anslut tryckluftsslangen och öppna tryckluftsventilen.
 >> Trycket på den komprimerade luften som krävs vid bågluftsmejsling är 500 ... 700 kPa (5 ... 7 bar).
- Anslut återledaren från strömkällan till arbetsstycket. Kontrollera att ytkontakten på arbetsstycket är ren och att det inte finns metalloxid eller färg på den. Se till att klämman sitter fast ordentligt.

 *Håll arbetsstycket anslutet till jord för att minska risken för personskador eller skador på elektrisk utrustning.*

- Justera mejslingsströmmen till en lämplig nivå. Som default använder maskinen värdet från den senaste gången maskinen användes. Se "Om bågluftsmejsling" på sidan 8 för mer information om mejslingsström.


 *För MMA-svetsning ska en MMA-elektrodhållare anslutas till strömkällan i stället för kolelektrodhållaren och tryckluftsslangen.*

Slå på utrustningen



Slå på svetsutrustningen genom att vrida strömkällans huvudströmbrytaren till ON (I).


 *Vrid huvudströmbrytaren för att starta och stänga av utrustningen. Använd inte stickproppen som strömbrytare.*

 *Om utrustningen inte ska användas under en längre tid, dra ut stickkontakten för att koppla bort utrustningen från nätspänning.*

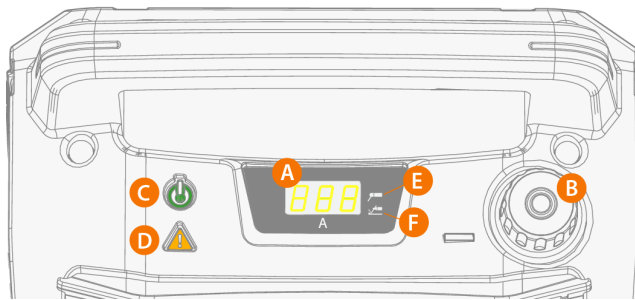
Gör de parameterjusteringar som krävs med hjälp av strömkällans funktionspanel. För att använda funktionspanelen och göra val och justeringar, se "Användning av X3G FastGouge 800 funktionspanel" på nästa sida.

Starta bågluftsmejsling

Ljusbågen tänds genom att skrapa arbetsstycket med kolelektroden. Kolelektroden positioneras så att tryckluftsfödet träffar det smälta materialet mellan kolelektroden och spåret som skapas. En lämplig vinkel för kolelektroden är 20° ...45°. Om vinkeln är större kan tryckluften inte blåsa bort den smälta metallen.

 *Speciellt när man arbetar med hög spänning kan kablarna värmas upp. Se alltid till att du använder kablar som är klassificerade för jobbet. Se även "Installation av elektrodhållare och återledare" på sidan 11.*

5.2 Användning av X3G FastGouge 800 funktionspanel



Statusindikatorer

Funktionspanelen har fyra statusindikeringslampor:

- Ström ON (C)
>> LED-lampan lyser (grönt) när strömkällan är på.
- Överhettning (D)
>> Lysdioden lyser (amber) när strömkällans överhettningsskydd har utlöst och drift förhindras.
- MMA-svetsning (E)
>> Lysdioden lyser när MMA-svetsläge är valt.
- Bågluftsmejsling (F)
>> Lysdioden lyser när bågluftsmejslingsläge är valt.

Justering av mejslings- och MMA-ström

Displayen funktionspanel (A) visar värdet på uteffekt ström i ampere. Värdet ställs in genom att man vrider på inställningsratt (B).

- I bågluftsmejsling görs justeringen i steg om 10 A.
- I MMA-svetsning görs justeringen i steg om 1 A.
- Genom att vrida inställningsratten snabbare kan du ändra värdet mer.

Under bågluftsmejsling eller MMA-svetsning visar displayen det faktiska strömvärdet.

Val av läge

Metodläge, bågluftsmejsling eller MMA-svetsning väljs genom ett långt tryck på inställningsratten (ca 2 sekunder). Varje långt tryck på inställningsratten ändrar läge mellan bågluftsmejsling och MMA. Bågluftsmejsling är defaultläge.

Efter omstart kommer enheten att använda det läge som valdes när enheten stängdes av.

 X3G FastGouge 800-reglagen innehåller flera funktioner för lång tryckning (se funktionen fabriksåterställning).

Justering av MMA-dynamik

När svetsmetoden MMA är vald ändras den justerade parametern från svetsström till MMA-dynamik genom att trycka på inställningsratten.

>> När man går in i läget för justering visas **dyn**-texten kort i displayen.

Justeringsområdet för dynamik är +10 ... -10.

I läget för dynamikjustering kan man med en kort tryckning på inställningsratten återgå till justering av svetsströmmen.

Fabriksåterställning

Fabriksinställningarna kan återställas med ett långt tryck på inställningsratten i 6 sekunder. Texterna **FAC** och **rES** visas kort i displayen och återställningsprogressen visas med streck (– –).

Felsituation

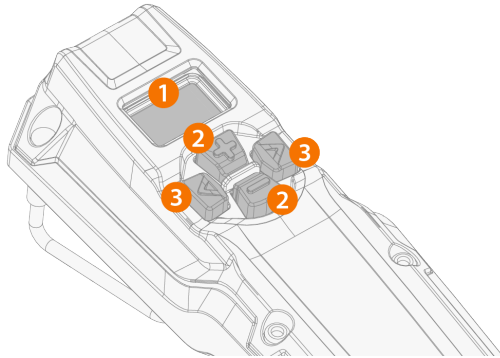
Om enheten upptäcker en felsituation indikeras det med texten **Err** följt av en felkod på displayen.

Se "Felsökning och felkoder" på sidan 23 för beskrivningar av felkoder.

5.3 Användning av HR53 fjärreglage (tillval)

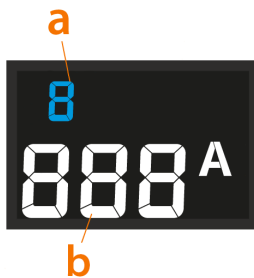
- i** HR53 fjärreglage måste ha programvaruversion **1.03.11.0 eller senare** installerad för användning med X3G FastGouge 800. Versionsnumret för fjärreglage kan kontrolleras genom att hålla vänster och höger pilknappar intryckta samtidigt när du startar strömkällan.

När den är ansluten används fjärreglage HR53 automatiskt. Med HR53 fjärreglage kan du justera ström (A) och växla mellan lägena bågluftsmejsling och MMA-svetsning.



1. LCD-display
>> Visar de justerade parametrarna och anger om det finns ett fel ("Err") i svetsssystemet.
2. Plus/minus (+/-)-knappar
>> Ändrar parametervärdet.
3. Vänster/höger-pilknappar
>> Växlar mellan parameterjustering och val av metodläge.

Displayposter på fjärreglage



- a. Metodläge (anges med en enda bokstav: G = Mejsling, S = MMA)
- b. Justerat parametervärde och justerad parameterenhet (eller felindikator "Err").

Fjärreglage – Vyer och användning

Växla mellan vyerna genom att trycka på vänster/höger pilknappar.

- **Vy för val av metod:** Det här gör att du kan välja mellan bågluftsmejsling och MMA-svetsning.
- **Vy för svetsström:** Beroende på vilket driftsläge som används justeras mejslingsström eller svetsström genom att man trycker på knapparna +/- . Om knappen +/- hålls intryckt bläddrar man snabbare genom parametervärdena.

5.4 Felsökning och felkoder



Nedanstående lista på problem och möjliga orsaker är inte heltäckande, utan är endast exempel på typiska situationer som kan uppstå i svetsystemet vid normalt bruk. Kontakta närmaste Kemppi-serviceverkstad för att få mer information och hjälp.

Allmän felsökning

Svetsystemet startar inte.

- Kontrollera att nätkabeln är ordentligt ansluten till elnätet.
- Kontrollera att strömkällans strömbrytare är i ON-läget.
- Kontrollera att huvudströmbrytaren är påslagen (ON).
- Kontrollera huvudsäkringen och/eller jordfelsbrytaren.

Svetsystemet slutar fungera.

- Brännaren kan vara överhettad. Vänta tills den svalnat.
- Kontrollera att inga kablar är lösa.
- Strömkällan kan vara överhettad. Vänta tills den svalnat och kontrollera att kylfläktarna fungerar som de ska och att det inte finns hinder i vägen för luftflödet.

Bågluftsmejslingens kvalitet

Stor förekomst av fritt kol i början av spåret eller på olika ställen

- Se till att luftflödet är påslaget innan du slår på ljusbågen så att luften strömmar mellan elektroden och arbetsstycket.
- Se till att kolelektroden är korrekt placerad i elektrodhållaren.
- Kontrollera att vinkeln mellan elektroden och arbetsstycket inte är för liten.

En ostadig ljusbåge (saktar ned framföringshastigheten)

- Se till att mejselströmmen är tillräcklig för den elektroddiameter som används, eller använd en elektrod med mindre diameter.

Oregelbundet spår och drift, och för snabb elektroduppvärmning

- Kontrollera polariteten för anslutningarna. För de flesta metaller rekommenderas det att använda likström (DC)-elektroder anslutna till den positiva sidan (vid bågluftsmejsling). Endast några få kopparlegeringar kan skapa ett undantag.

Oregelbunden spåräyta

- Fokusera på framföringshastighet under arbetet. För långsam och/eller instabil framföringshastighet vid manuell mejsling kan resultera i oregelbunden spåräyta.
- Kontrollera att återlederanslutningen och kabeln är i funktionsdugligt skick.

Felkoder

Om maskinen stöter på ett fel indikeras det på displayen med texten "Err" och ett felkodnummer.

Err 1: Strömkällan är inte kalibrerad.

- Strömkällans kalibrering har förlorats. Starta om strömkällan. Om felet kvarstår, kontakta Kemppis service.

Err 3: För hög nätspänning

- Nätspänningen är för hög. Starta om strömkällan. Om felet kvarstår, kontakta Kemppis service.

Err 4: Strömkällan är överhettad

- För lång svetsperiod med hög strömstyrka. Stäng inte av maskinen, låt fläktarna kyla ned den. Om kylfläktarna inte fungerar, kontakta Kemppis service.

Err 5: Den interna 24V-spänningen är för låg

- Strömkällan innehåller en 24V-enhet som är ur funktion. Starta om strömkällan. Om felet kvarstår, kontakta Kemppis service.

Err 10: Saknar strömförsörjningsenhet

- Internt kommunikationsfel. Starta om strömkällan. Om felet kvarstår, kontakta Kemppis service.

Err 14: IGBT-överhettning

- För lång svetsperiod med hög strömstyrka eller hög omgivningstemperatur. Stäng inte av maskinen, låt fläktarna kyla ned den. Om kylfläktarna inte fungerar, kontakta Kemppis service.

Err 17: Fas saknas i elnätet

- En eller flera faser saknas i elnätet. Kontrollera nätsäkringar, nätkabeln och dess kontakter. Kontrollera nätspänningen.

Err 244: Internt minnesfel

- Initieringen misslyckades. Starta om svetsutrustningen. Om felet kvarstår, kontakta Kemppis service.

Err 250: Internt minnesfel

- Minneskommunikationen misslyckades. Starta om svetsutrustningen. Om felet kvarstår, kontakta Kemppis service.

Andra felkoder: Maskinen kan även visa felkoder som inte nämns här. Kontakta i så fall en auktoriserad Kemppi servicepartner.

6. UNDERHÅLL

6.1 Dagligt, periodiskt och årligt 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.
- Rengör ventilationsgallren. Använd inte tryckluft, det finns risk för att smutsen packas ännu tätare i spalterna på kylprofilerna.
- Om luftfilter används, ta bort dem och rengör dem genom att blåsa med tryckluft.

Periodiskt underhåll

Var 1–6:e månad:

- 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.

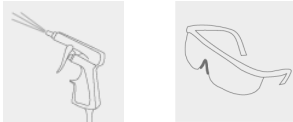
Utrustningens årliga underhållsprogram inkluderar:

- Rengöring av utrustningen.
- Underhåll av mejslings- och svetsutrustningen.
- Kontroll av kontakter och strömbrytare.
- Kontroll av alla elektriska anslutningar.
- Kontroll av nätkabeln och stickkontakten till strömkällan.
- Reparation av defekta delar och byte av defekta komponenter.
- Underhållstest.
- Testning av driften och kalibrering av prestandavärdena vid behov.
- Uppdatering av utrustningen till de senaste firmware- och programvaruversionerna.

6.2 Ersätta och rengöra strömkällans luftfilter

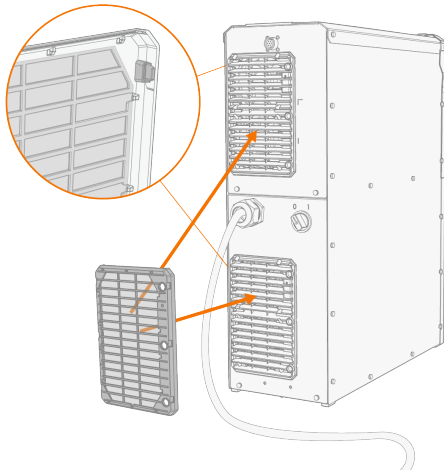
X3G FastGouge 800 levereras med förinstallerade luftfilter. Luftfiltren är utbytbara och de behöver rengöras med jämna mellanrum (beroende på driftsmiljön). Luftfiltret levereras med ett fast hölje som är utformat för att monteras direkt på strömkällans luftintag.

Verktyg som krävs:



Utbyte

1. Placera luftfilterenheten över strömkällans luftintag och fäst den med klämmorna på filterhållarens kant. Upprepa med det andra luftfiltret och luftintaget.



Rengöring

1. Ta bort luftfiltret från strömkällan genom att lossa klämmorna på kanten av luftfilterhållaren.
2. Blås rent luftfiltret med tryckluft.
3. Upprepa med det andra luftfiltret.

6.3 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 Kemppi-representant. Genom att följa dessa EU-direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

Mer information:



7. TEKNISKA DATA

X3G FastGouge 800		
Funktion		Värde
Nätanslutningsspänning		380–415 V ±10 %
Nätanslutningsfaser		3~ 50/60 Hz
Typ av nätanslutningskabel		H07RN-F
Storlek på nätanslutningskabel		16 mm ²
Maximal märkineffekt [S_{1max}]		45 kVA
Huvudsäkring		63 A
Tomgångsspänning [U_{av}]		100 V
Maximal matningsström [I_{1max}]		67...62 A
Strömjustering		50...800 A
Effektfaktor vid maximal märkström	λ	0.87
Verkningsgrad vid nominell maxström	η	91 %
Minsta kortslutningsström för distributionsnätet [S_{SD}]		6 MVA
Belastbarhet 50 %		800 A
Belastbarhet 100 %		600 A
Kolelektrod, maximal diameter		13 mm
Rekommenderat tryckluftstryck		5...7 Bar
Drifttemperatur		-20–40 °C
Förvaringstemperatur		-40–60 °C
EMC-klass		A
Skyddsklass		IP23
Ytermått	$L \times B \times H$	730 x 268 x 796 mm
Vikt utan tillbehör		73 kg
Standarder		IEC 60974-1, -10