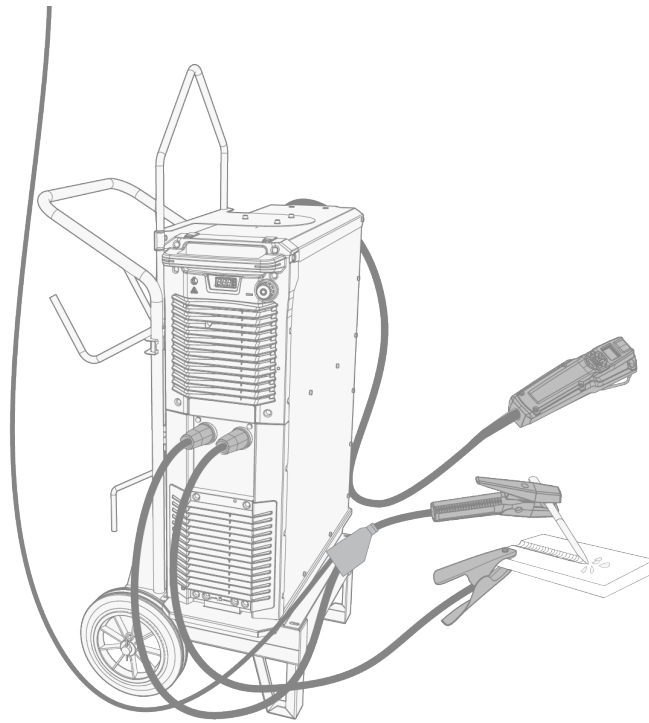


X3G FastGouge 800

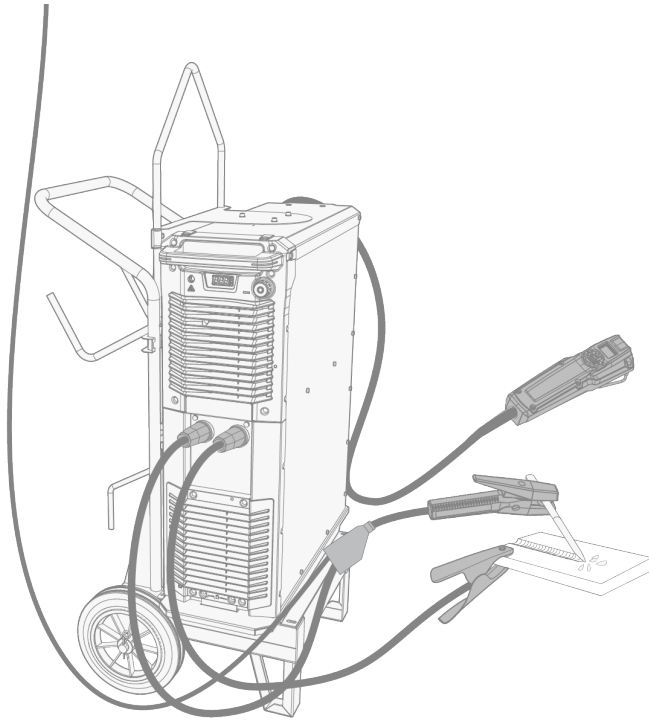


INDHOLD

1. Generelt	3
2. Sikkerhed	5
3. Om udstyret	6
3.1 Om kulfugning	8
4. Montering	9
4.1 Montering af strømkildens netstik	10
4.2 Montering af fugebrænder og returkabel	11
4.3 Montering af HR53-fjernbetjening (valgfri)	13
4.4 Montering på vogn (ekstraudstyr)	14
5. Betjening	18
5.1 Start	19
5.2 Anvendelse af X3G FastGouge 800-betjeningspanelet	20
5.3 Brug af HR53-fjernbetjening (valgfri)	22
5.4 Fejlfinding og fejlkoder	23
6. Vedligeholdelse	25
6.1 Daglig, periodisk og årlig vedligeholdelse	26
6.2 Udskiftning og rengøring af strømkildens luftfilter	27
6.3 Bortskaffelse	28
7. Tekniske data	29

1. GENERELT

Denne vejledning beskriver brugen af Kempplis kraftige X3G FastGouge 800-strømkilde til kulfugning. Den er designet til professionel brug.



* Tilbehør, f.eks. transportvogn og fjernbetjening, som er vist på illustrationen, er ekstra udstyr. Fugebrænderen (kuleelektrodeholder) og returkablet skal også købes separat, men er nødvendige for at maskinen kan fungere.

Det udstyr, der anvendes til kulfugning, omfatter strømkilden til kulfugning, en fugebrænder (kuleelektrodeholder) og dennes kabler samt kuleelektroden, som kan være rund eller flad. Bemærk, at der også skal være en tilgængelig tryklufforsyning.

Grundlæggende MMA-svejsning er også muligt med X3G FastGouge 800. Dette kræver en separat MMA-elektrodeholder.

Vigtige bemærkninger

Læs vejledningen omhyggeligt.

Emner i vejledningen, der kræver særlig opmærksomhed, så person- og tingskader kan minimeres, er mærket med dette symbol. Læs disse afsnit særligt omhyggeligt, og følg anvisningerne.

 Bemærk: Giver brugeren en nyttig oplysning.

 Forsigtig: Angiver en situation, der kan forvolde skader på udstyret eller systemet.

 Advarsel: Angiver en muligt farlig situation. Hvis den ikke undgås, kan den forvolde personskade og være livsfarlig.

ANSVARFRASKRIVELSE

Selvom vi gør alle bestræbelser på at sikre, at informationerne i denne vejledning er nøjagtige og fuldstændige, kan Kemppi ikke gøres erstatningspligtig for eventuelle fejl eller udeladelser. Kemppi forbeholder sig til enhver tid retten til at ændre specifikationen af et beskrevet produkt uden forudgående varsel. Indholdet i denne vejledning må ikke kopieres, nedskrives, reproduceres eller videresendes uden forudgående tilladelse fra Kemppi.

2. SIKKERHED

Svejsning og kulfugning er altid klassificeret som varmt arbejde, og det tilhørende udstyr indeholder typisk kredsløb med højspænding. Hvis du ikke er bekendt med principperne bag svejsning og kulfugning, anbefales det, at du får træning eller professionel vejledning før betjening. Det udstyr, der er nævnt i denne brugsanvisning, er beregnet til professionel brug i industrielle miljøer.

 *Af hensyn til din sikkerhed og arbejdsmiljøet skal du især følge den brugsanvisning, der følger med udstyret.*

Du kan også få adgang til og downloade sikkerhedsinstruktionerne ved at bruge disse links:

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

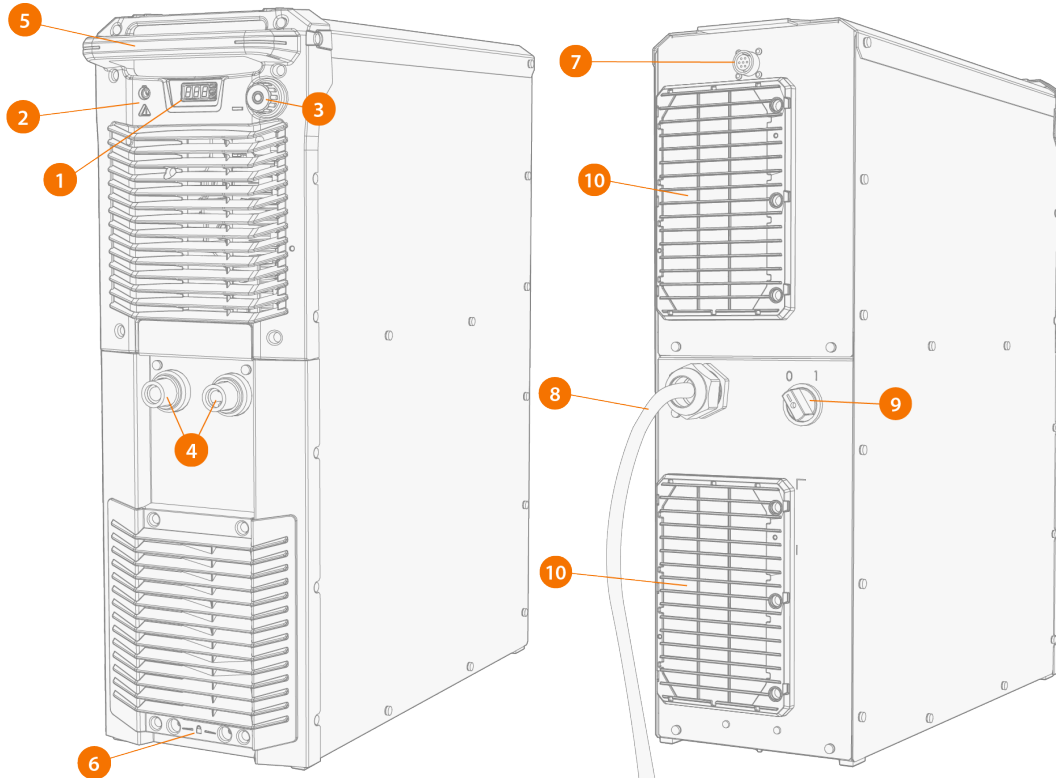
(<https://kemp.cc/safety/general>)

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

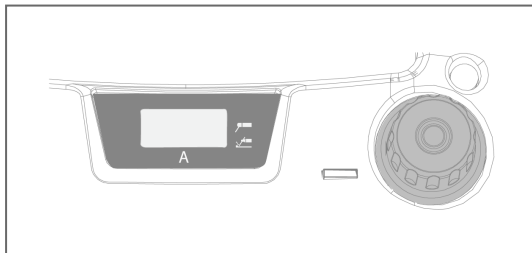
(<https://kemp.cc/safety/torches>)

3. OM UDSTYRET

Den grundlæggende udstyrsopsætning består af X3G FastGouge 800-strømkilden til kulfugning.



1. Display med 7 segmenter
2. Statusindikatorer
3. Betjeningsknap



4. DIX-stik (+/-)
5. Håndtag
6. Tilslutning til vogn (tilbehør)
7. 7-benet styringskabelstik (til fjernbetjening)
8. Netkabel
9. ON/Off-kontakt
10. Luftindtag og udskifteligt luftfilter

Tilbehør og ekstraudstyr

- Fugebrænder (kuleelektrodeholder)
>> 6285401 GT4000-fugebrænder BL 2,1 m
- Returkabel
>> 61841201 Returkabel 5 m, 120 mm²

- >> 61841202 Returkabel 10 m, 120 mm²
- X5 4-hjulet vogn
 - >> X5701020000 X5-vogn til gasflaske
- X3G-trolley med 2 hjul
 - >> X3GT2 X3G-trolley med 2 hjul
- HR53 håndholdt fjernbetjeningsenhed
- Luftfiltre
 - >> SP027772-filter til X3-strømkilde.

UDSTYRETS IDENTIFIKATION

QR (Quick Response)-kode

Information om enheden eller et weblink til sådanne informationer findes i form af en QR-kode på enheden. Koden kan for eksempel læses med smartphone med en QR kode-app.

3.1 Om kulfugning

Kulfugning er en metode, hvor metal fjernes gennem afsmeltning med en lysbue, hvorunder det smeltede metal blæses væk med trykluft. Kulfugning kan bruges til de fleste metaller, f.eks. stål, rustfrit stål, støbejern, nikkel, kobber, magnesium og aluminium.

Der er to primære fugekultyper – rund og flad. Et rundt fugekul anvendes til:

- Åbning af en rodsvejsning
- Åbning af defekte svejsninger og revner
- Fremstilling af svejsefuger
- Metalskæring
- Udskæring af huller.

Et fladt fugekul anvendes til:

- Lysbueslibning af overfladefejl i valse slabs
- Rengøring af støbejern
- Åbning af defekte afstøbninger
- Lysbueslibning af svejsede låg.

En rund fugekulelektrode er mest velegnet til generelle kulfugningsopgaver.







Kun til generel vejledning. Aktuelle anbefalinger til runde fugekulelektroder i forskellige størrelser:

Mål for runde fugekul	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")
Strøm (A)	80...150	110...200	170...330	230...450	300...550	460...800



Den anbefalede strømstyrke for et fugekul må ikke overskrides, da fugekullet herved slides for hurtigt. Strømstyrken er for høj, hvis kobberbelægningen smelter hurtigere end fugekullet.



4. MONTERING

-  *Må ikke sluttes til elnettet, før monteringen er færdig.*
-  *Udstyret må ikke modificeres på nogen måde med undtagelse af de ændringer og justeringer, der beskrives i producentens vejledning.*
-  *Forsøg ikke at flytte eller løfte udstyret ad mekanisk vej (f.eks. med en talje) i strømkildens håndtag Håndtagene er kun til flytning med håndkraft.*
-  *Sørg for, at der er tilstrækkelig plads til luftcirkulation omkring maskinen. Der skal være mindst 15 centimeter ledig plads omkring udstyret til uhindret luftcirkulation.*
-  *Beskyt maskinen mod regn og direkte sollys.*
-  *Placer maskinen på et vandret, stabilt og rent underlag.*




Før installation

- Sørg for at kende og følge de lokale og nationale krav vedrørende installation og brug af højspændingsenheder.
- Tjek pakkernes indhold, og tjek, at delene ikke er beskadiget.
- Før du installerer strømkilden på arbejdsstedet, skal du tjekke kravene til elnetkablet og sikringernes størrelse.

Forsyningsnet

-  *Dette udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor det offentlige lavspændingsnet leverer strømmen. Der kan være mulige problemer i at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder på grund af forstyrrelser fra inducerede og udstrålede radiobølger.*
-  *Forudsat at det offentlige lavspændingsnets kortslutningseffekt ved det fælles bryderfelt er højere end 6,0 MVA, er udstyret i overensstemmelse med IEC 61000-3-11:2017 og IEC 61000-3-12:2011 og kan tilsluttes offentlige lavspændingsnet. Det er montørens eller brugerens ansvar at sikre, om nødvendigt efter samråd med forsyningsnettets tekniker, at udstyrets modstand overholder begrænsningerne for modstand.*

4.1 Montering af strømkildens netstik

-  *Kun autoriserede elektrikere må installere elnetkablet og stikket.*
-  *Svejsemaskinen må kun tilsluttes et jordforbundet elektrisk netværk.*
-  *Maskinen må ikke sluttes til elnettet, før installationen er færdig.*

X3G FastGouge 800-strømkilden til kulfugning er sluttet til et 3-faset net på 380...415 V.

Før du tager den i brug, skal du kontrollere tilslutningskablet og montere et strømstik. Hvis kablet ikke overholder gældende regler, skal det udskiftes med et lovligt kabel.

Monter det 3-fasede stik i henhold til X3G FastGouge 800-strømkilden og arbejdsstedets krav. De tekniske oplysninger for strømkilden findes også i "Tekniske data" på side 29.

Elnetkablet indeholder følgende ledere:

1. Brun: L1
2. Sort: L2
3. Grå: L3
4. Gul-grøn: Jordforbindelse

Tabel. Krav til kabeltype og normering på sikringen:

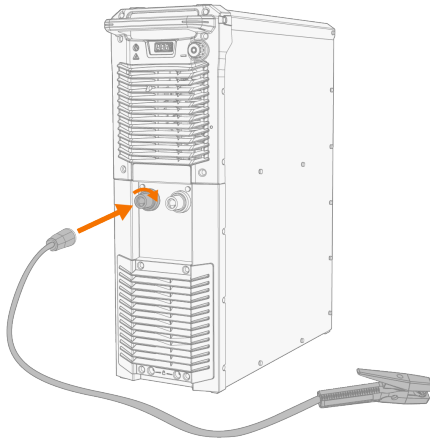
Enhedens strømstyrke	Kabelstørrelse	Sikringsnormering
800 A	16 mm ²	63 A

4.2 Montering af fugebrænder og retur kabel

Tilslutning af fugebrænderkablet

Fugebrænderkablet sluttes til strømkildens DIX-stik. Kablet sluttes enten til strømkildens positive (+) eller negative (-) konnektor, alt efter hvilken metaltype der skal arbejdes på.

- Til stål: Positiv (+)
- Til støbejern: Negativ (-)
- Til andre metaller end jern: Negativ (-)



Den kabeltype, der skal bruges til kulfugning, er et gummiisoleret kobberkabel. Tabellen nedenfor viser kablernes typiske belastningskapaciteter ved en omgivende temperatur på 25 °C og en ledningstemperatur på 85 °C.

Kabel	Driftscyklus				Spændingstab/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

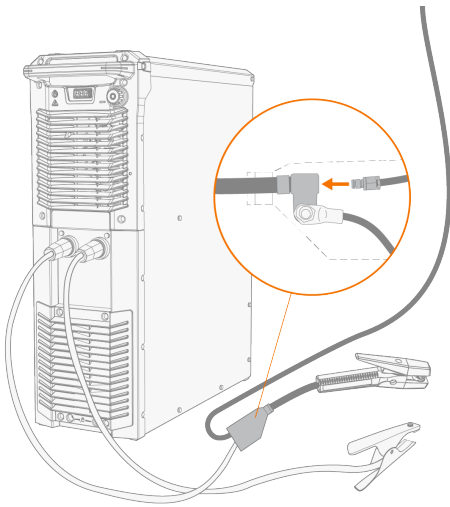
 Undlad at overbelaste kablerne til kulfugning. Det kan resultere i spændingstab og overophedning.

 Til MMA-svejsning skal du i stedet for fugebrænderen (kulelektrodeholderen) og trykluftslangen slutte en MMA-elektrodeholder til strømkilden.

Du kan finde flere oplysninger om GT4000-fugebrænderen i den vejledning, der følger med fugebrænderen, eller gå til userdoc.kemppi.com.

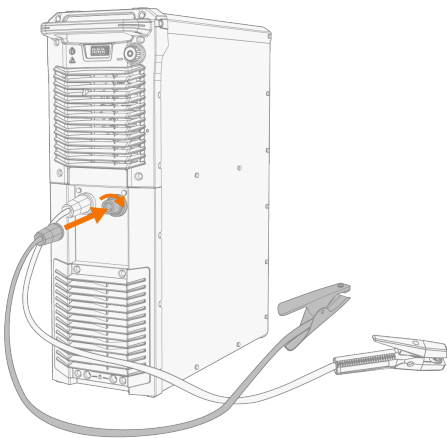
Tilslutning af trykluftslangen

Slut trykluftslangen til fugebrænderen:



Tilslutning af returkablet

Returkablet sluttes til strømkildens DIX-stik. Kablet sluttes enten til strømkildens positive (+) eller negative (-) konnektor, alt efter hvilken metaltype der skal arbejdes på. Kabelbefalingerne er angivet i den foregående tabel.



Slut returkabelklemmen direkte til arbejdsområdet, så kontaktoverfladen maksimeres. Tilslutningspunktet skal være umaleet og fri for glødeskaller.

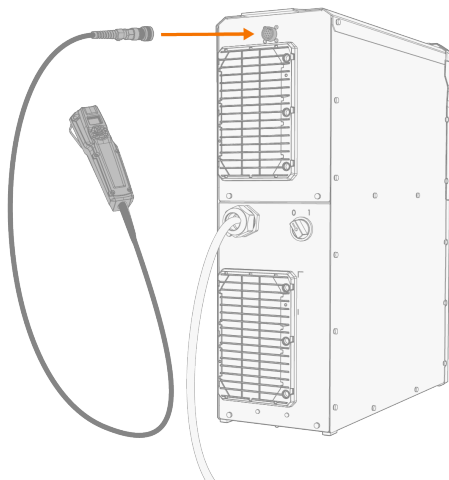


Den maksimale kabellængde er 50 meter. (Kabellængden er summen af returkablets længde og længden af kablet til kulfugning).

4.3 Montering af HR53-fjernbetjening (valgfri)

Fjernbetjener er ekstratilbehør. For at aktivere fjernbetjening skal du slutte fjernbetjeningen til X3G FastGouge 800-udstyret.

Slut fjernbetjeningskablet til stikket på bagsiden af strømkilden:



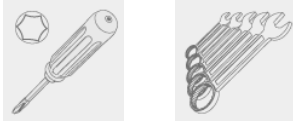
Du kan finde flere oplysninger om brug af HR53-fjernbetjeningen under "Brug af HR53-fjernbetjening (valgfri)" på side 22.

4.4 Montering på vogn (ekstraudstyr)

Transportvogn er separat tilbehør. Monter og klargør vognene i henhold til den monteringsvejledning, der følger med vognen. Følg dennes vejledning sammen med dette afsnit om montering.

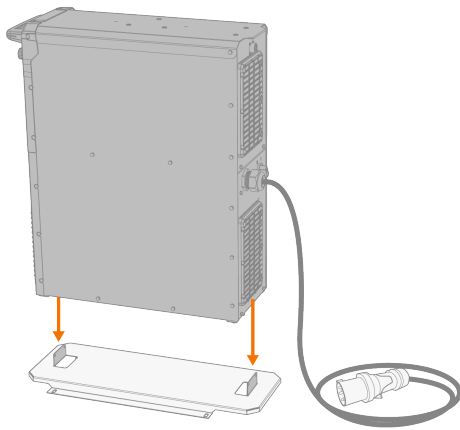
i Vægten af X3G FastGouge 800-strømkilden til kulfugning er over 70 kg. Forsøg ikke at løfte og montere udstyret alene.

Nødvendigt værktøj:

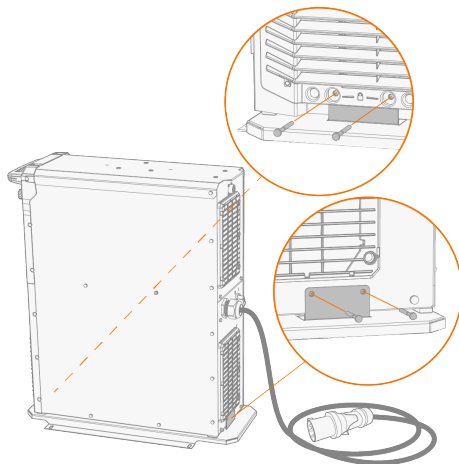


Montering på 2-hjulet X3G-vogn

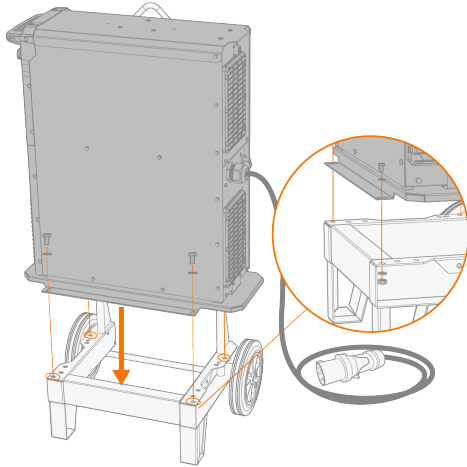
1. Placer vognens bundplade på gulvet, og løft strømkilden op på pladen, så monteringsbeslagene flugter med monteringshullerne.



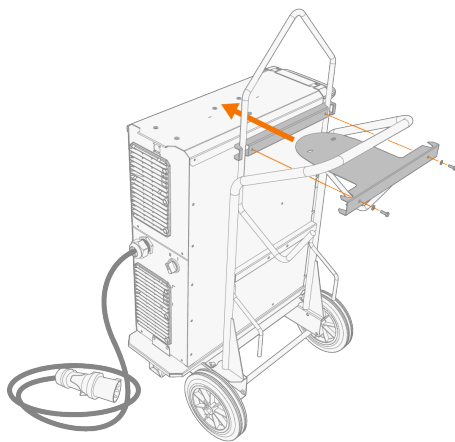
2. Fastgør strømkilden til bundpladen med de medfølgende skruer (2 x M5x12-skruer foran, 2 x M5x12-skruer bagpå).



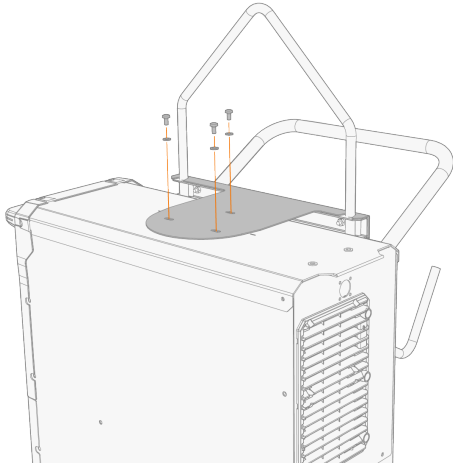
3. Løft strømkilden med bundpladen op på toppen af vognen, og fastgør enheden til vognen gennem hvert hjørne af bundpladen. Brug de bolte (4 x M8x12), møtrikker (4 x M8) og spændeskiver (8 x M8), der følger med vognen.



4. Placer den øverste støtteplade på strømkilden, og sørg for at pladens monteringskroge går ind gennem pladens huller, så de kommer bag ved og rundt om stængerne på vognens stel på begge sider. Når støttepladen er i den rette position fastgøres den bagfra med de medfølgende bolte (2 x M6x16-bolte og 2 x M6-spændeskiver) gennem monteringspladerne.

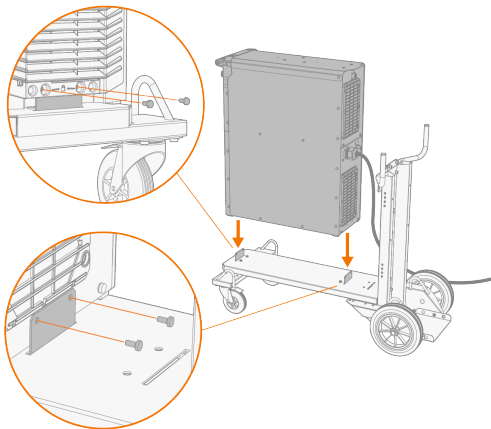


5. Fastgør den øverste støtteplade til strømkilden med de medfølgende skruer (3 x M6x16-skruer og 3 x M6-spændeskiver).



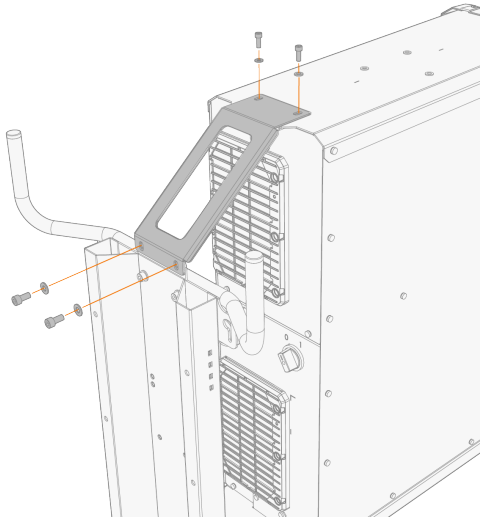
Montering på 4-hjulet X5-vogn (X5-vogn til gasflasker)

1. Løft strømkilden op på vognen, så monteringsbeslagene flugter med monteringshullerne. Fastgør strømkilden til bundpladen med de medfølgende skruer (2 x M5x12-skruer foran, 2 x M5x12-skruer bagpå).








2. Fastgør strømkilden til vognen med den øverste støtteplade. Fastgør pladen til toppen af strømkilden og til vognstellet bagpå med de medfølgende skruer (2 x M6x12-skruer og -spændeskiver øverst, 2 x M8x16-skruer og -spændeskiver bagpå).

 Den øverste støtteplade er specifik for X3G FastGouge 800, og den leveres med strømkilden.



5. BETJENING

Før udstyret tages i brug, skal det sikres, at alt nødvendigt monteringsarbejde er færdiggjort i henhold til valgt opsætning og vejledningen.

-  *Svejsning og kulfugning er forbudt på steder, hvor der er overhængende eksplosions- eller brandfare!*
-  *Svejs- og fugningsrøg kan forårsage personskaade. Sørg for tilstrækkelig ventilation under svejsning og kulfugning, og brug åndedrætsværn!*
-  *Sørg for, at der er tilstrækkelig plads til luftcirkulation omkring maskinen. Der skal være mindst 15 centimeter ledig plads omkring udstyret til uhindret luftcirkulation.*
-  *Før brug skal det altid kontrolleres, at udstyrets kabler og slanger er i brugbar stand. Sørg for, at stikkene er isat korrekt. Løse stik kan forringe svejsfunktionen, og stikkene kan tage skade.*
-  *Hvis udstyret skal stå ubrugt i længere tid, tages stikket ud af stikkontakten.*

5.1 Start

Før du starter

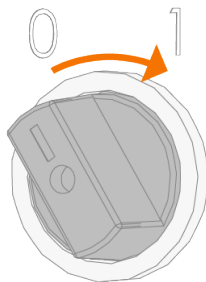
- Sørg for, at installationen er udført i overensstemmelse med opsætningen af dit udstyr og dine arbejdskrav.
>> Se installationskapitlerne i denne brugsanvisning.
- Vælg et fugekul, der passer til arbejdsemnet, og fastgør kulholderen til fugebrænderen.
>> Fastgør fugekullet i kulholderen med en fri længde på 100...150 mm.
- Slut fugekablet til strømkildens positive (+) eller negative (-) konnektor, alt efter hvilken type metal der skal arbejdes i. Flere oplysninger findes i "Montering af fugebrænder og returkabel" på side 11.
- Tilslut trykluftslangen, og åbn trykluftventilen.
>> Til kulfugning anvendes trykluft ved 500...700 kPa (5...7 bar).
- Forbind returkablet fra strømkilden til arbejdsemnet. Kontrollér, at kontaktoverfladen til arbejdsemnet er ren og fri for metaloxid og maling, og at klemmen er forsvarligt fastgjort.

! Hold svejsemnet forbundet til jord for at nedsætte risikoen for personskader eller skader på det elektriske udstyr.

- Regulér strømstyrken til kulfugningen til et passende niveau. Maskinen anvender som standard den justering, der blev valgt, sidste gang maskinen blev anvendt. Du kan finde flere oplysninger om strømmen til kulfugning under "Om kulfugning" på side 8.

i Til MMA-svejsning skal du i stedet for kulelektrodeholderen og trykluftslangen slutte en MMA-elektrodeholder til strømkilden.

Sådan tænder du for udstyret



Udstyret tændes ved at sætte strømkildens afbryder til ON (I).

i Drej på afbryderkontakten for at starte og slukke udstyret. Tænd og sluk aldrig med stikkontakten.

i Hvis udstyret ikke bruges i længere tid, skal du tage strømkablet ud og koble udstyret fra elnettet.

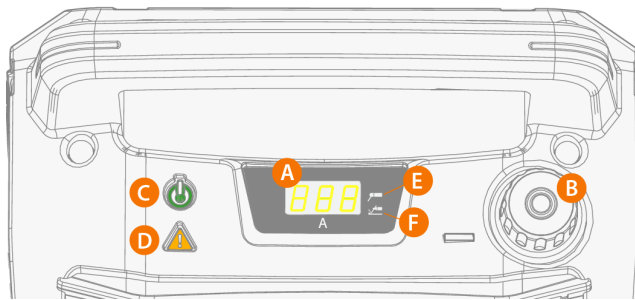
Foretag de nødvendige parameterjusteringer ved hjælp af strømkildens betjeningspanel. Du kan finde flere oplysninger om at bruge betjeningspanelet til at foretage valg og justeringer under "Anvendelse af X3G FastGouge 800-betjeningspanelet" på næste side.

Sådan starter du på kulfugning

Lysbuen tændes ved at gnide fugekullet mod arbejdsemnet. Fugekullet flyttes til en position, så tryklufften rammer det smeltede materiale mellem fugekullet og den fordybning, der opstår. En passende vinkel til fugekulelektroden er 20°...45°. Hvis vinklen er større, kan tryklufften ikke blæse den smeltede metalmasse væk.

! Især når der arbejdes med højspænding, kan kablerne blive varme. Sørg for, at du altid bruger kabler, der er klassificeret til formålet. Se også "Montering af fugebrænder og returkabel" på side 11.

5.2 Anvendelse af X3G FastGouge 800-betjeningspanelet



Statusindikatorer

Betjeningspanelet har fire statusindikatorer:

- Tændt (C)
>> LED'en er tændt (lyser grønt), når strømkilden er tændt.
- Overophedning (D)
>> LED'en er tændt (lyser gult), når strømkildens overophedningsbeskyttelse er udløst, og driften er blevet forhindret.
- MMA-svejsning (E)
>> LED'en er tændt, når der er valgt MMA-svejsetilstand.
- Kulfugning (F)
>> LED'en lyser, når kulfugningstilstand er valgt.

Justering af fugnings- og MMA-strøm

Betjeningspanelets display (A) viser værdien af udgangsstrøm i ampere. Værdien indstilles ved at dreje på reguleringsknap (B).

- Ved kulfugning foretages justeringen i trin af 10 A.
- Ved MMA-svejsning foretages justeringen i trin af 1 A.
- Hvis du drejer hurtigere på reguleringsknappen, kan du foretage større ændringer i værdien.

Under kulfugning eller MMA-svejsning viser betjeningspanelets display den faktiske strømstyrke.

Funktionsvalg

Procesvalget – kulfugning eller MMA-svejsning – vælges ved at holde nede på reguleringsknappen (i ca. 2 sekunder). Ved hvert langt tryk på reguleringsknappen skifter tilstanden mellem kulfugning og MMA. Kulfugning er standardtilstanden.

Efter genstart vil enheden bruge det procesvalg, der blev valgt, da enheden blev slukket.



X3G FastGouge 800-betjeningsknapperne har flere funktioner med langt tryk (se funktionen til nulstilling til fabriksindstillinger).

Justering af MMA-dynamik

Når MMA-svejsning er valgt som procesvalg, kan den justerede parameter ændres fra svejsestrøm til MMA-dynamik ved at trykke på reguleringsknappen.

>> Når du går ind i justeringstilstand, vises teksten **dyn** kort i displayet.

Justeringsområdet for dynamik er +10 ... -10.

Når du er i justeringstilstand for dynamik, kan du trykke kort på reguleringsknappen for at skifte tilbage til svejsestrømsjustering.

Nulstil til fabriksindstilling

Fabriksindstillingerne kan nulstilles ved at holde reguleringsknappen nede i 6 sekunder. Teksterne **FAC** og **rES** vises kortvarigt i displayet, og status for nulstillingen angives med streger (– –).

Fejlsituation

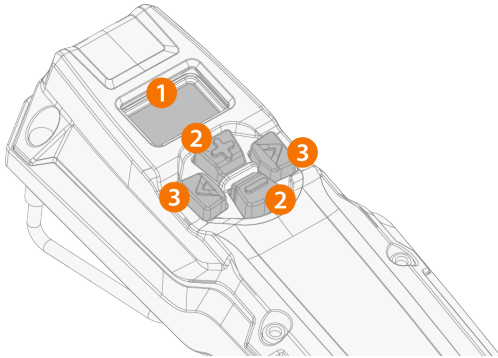
Hvis enheden registrerer en fejlsituation, angives det med teksten **Err** efterfulgt af et fejlkodenummer i displayet.

Se "Fejlfinding og fejlkoder" på side 23 for at få vist beskrivelser af fejlkoder.

5.3 Brug af HR53-fjernbetjening (valgfri)

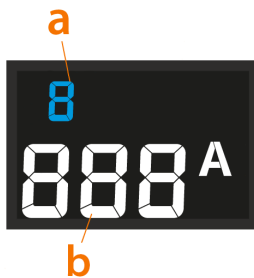
- i** HR53-fjernbetjeningen skal have softwareversion **1.03.11.0 eller nyere** installeret for at kunne bruge X3G FastGouge 800. Fjernbetjeningens versionsnummer kan kontrolleres ved at holde venstre og højre piletast nede samtidig, når du starter strømkilden.

Når den er tilsluttet, er HR53-fjernbetjeningen automatisk i brug. Med HR53-fjernbetjeningen kan du justere strømmen (A) og skifte mellem kulfugnings- og MMA-svejsetilstand.



1. LCD-skærm
>> Viser den justerede parameter og giver besked, hvis der er en fejl ("Err") i svejsesystemet.
2. Plus/minus (+/-) knapper
>> Ændrer parameterværdien.
3. Venstre/højre pilknapper
>> Skifter mellem parameterjustering og procesvalg.

Fjernbetjeningsdispayelementer



- a. Procesvalg (angivet med et enkelt bogstav: G = fugning, S = MMA)
- b. Justeret parameterværdi og justeret parameterenhed (eller fejlindikatoren "Err").

Fjernbetjeningsvisninger og betjening

Skift mellem visningerne ved at trykke på venstre/højre-pileknapperne.

- **Visning af procesvalg:** Det gør det muligt at vælge mellem kulfugning og MMA-svejsning.
- **Visning af svejseeffekt:** Afhængigt af den anvendte driftstilstand justeres fugningsstrømmen eller svejsestrømmen ved at trykke på knapperne +/- . Langt tryk på en +/- knap ruller hurtigere parameterværdierne.

5.4 Fejlfinding og fejlkoder



Problemerne og listen med mulige løsninger er ikke udtømmende. Den beskriver en række typiske situationer, som kan forekomme ved normal brug af svejssystemet. Flere oplysninger og hjælp kan fås ved at kontakte det nærmeste Kemppi serviceværksted.

Generel fejlfinding

Svejssystemet starter ikke

- Tjek, at elnetstikket er sat rigtigt i kontakten.
- Tjek, at strømkildens afbryderknap er på ON-position.
- Tjek, at elnettet fungerer.
- Kontroller lysnettets sikringer og/eller fejlstrømsrelæ.

Svejssystemet holder op med at fungere

- Brænderen kan være overophedet. Vent på, at den køler ned.
- Tjek, at ingen af kablerne sidder løst.
- Strømkilden kan være overophedet. Vent på, at den køler ned, og tjek, at køleblæserne fungerer korrekt, og at luftstrømmen ikke er blokeret.

Kvaliteten af kulfugning

Stor kulaflejring i starten af trådsporet eller på forskellige steder

- Sørg for, at luftstrømmen er tændt, før du blokerer buen, så luften strømmer mellem elektroden og arbejdsemnet.
- Sørg for, at fugekullet er placeret korrekt i elektrodeholderen.
- Kontrollér, at vinklen mellem elektroden og arbejdsemnet ikke bliver for lille.

Et ustabil lysbue (sænker fremføringshastigheden)

- Sørg for, at strømmen til kulfugning er tilstrækkelig til den anvendte elektrodediameter, eller brug en elektrode med en mindre diameter.

Uregelmæssigt trådspor og uregelmæssig drift, og elektroden varmer for hurtigt op

- Kontrollér tilslutningernes polaritet. For de fleste metaller anbefales det at bruge de DC-elektroder, der er sluttet til den positive side (i kulfugning). Ganske få kobberlegeringer kan udgøre en undtagelse.

Uregelmæssig trådsporoverflade

- Fokuser på fremføringshastigheden, når du arbejder. For langsom og/eller for ustabil fremføringshastighed ved manuel kulfugning kan resultere i en uregelmæssig trådsporoverflade.
- Kontrollér, at gulvforbindelsen og kablet fungerer.

Fejlkoder

Hvis maskinen støder på en fejl, vises den på displayet med teksten "Err" og et fejlkodenummer.

Err 1: Strømkilden er ikke kalibreret

- Strømkildens kalibrering er mistet. Genstart strømkilden. Hvis fejlen fortsætter, kontaktes Kemppi service.

Err 3: For høj netspænding

- Spændingen i elnettet er for høj. Genstart strømkilden. Hvis fejlen fortsætter, kontaktes Kemppi service.

Err 4: Strømkilden er overophedet

- For lang svejsetid med høj effekt. Sluk ikke apparatet, lad blæserne køle maskinen. Hvis køleblæserne ikke kører, kontaktes Kemppi service

Err 5: Indbygget 24V spænding er for lav

- Strømkilden indeholder en 24V strømkilde, der ikke virker. Genstart strømkilden. Hvis fejlen fortsætter, kontaktes Kemppi service.

Err 10: Manglende strømforsyning

- Intern kommunikationsfejl. Genstart strømkilden. Hvis fejlen fortsætter, kontaktes Kemppi service.

Err 14: IGBT-overophedet

- For lang svejsetid med høj effekt eller for høj rumtemperatur. Sluk ikke apparatet, lad blæserne køle maskinen. Hvis kølerblæserne ikke kører, kontaktes Kemppi service.

Err 17: Der mangler en fase i elnettet

- Der mangler en eller flere faser i elnettet. Tjek netledningen og dens stik. Tjek spændingen på elnettet.

Err 244: Intern hukommelsesfejl

- Initialiseringen mislykkedes. Genstart svejsesystemet. Hvis fejlen fortsætter, kontaktes Kemppi service.

Err 250: Intern hukommelsesfejl

- Hukommelsens kommunikation mislykkedes. Genstart svejsesystemet. Hvis fejlen fortsætter, kontaktes Kemppi service.

Andre fejlkoder: Maskinen kan vise koder, der ikke er vist her. I så fald skal du kontakte en autoriseret Kemppi-serviceleverandør.

6. VEDLIGEHOLDELSE

6.1 Daglig, periodisk og årlig vedligeholdelse

Ved planlægning af rutinemæssig vedligeholdelse af maskinen skal der tages hensyn til, hvordan og hvor ofte udstyret bruges.

Korrekt betjening af udstyret, regelmæssig vedligeholdelse og brug af originale Kemppei-reservedele og -forbrugsmaterialer hjælper dig med at undgå unødvendig nedetid og udstyrsfejl, samtidig med at udstyrets levetid maksimeres.

Find det nærmeste Kemppei-serviceværksted for reparationer på www.kemppi.com eller kontakt din forhandler.



Kun autoriserede elektrikere må udføre el-arbejder.



Kun kvalificeret servicepersonale må udføre periodisk og årlig vedligeholdelse.



Afbryd strømkilden fra nettet, før du håndterer elektriske kabler og stik.



Brug ikke højtryksspulere.



Brug det korrekte tilspændingsmoment ved fastgørelse af løse dele, hvor det foreskrives.

Daglig vedligeholdelse

- Kontroller at alle afdækninger og komponenter er intakte.
- Kontrollér alle kabler, slanger og stik. Undlad at bruge dem, hvis de er beskadiget.
- Sørg for, at stikkene er isat korrekt. Løse stik kan forringe driftsfunktionen, og stikkene kan tage skade.

Ugentlig vedligeholdelse

- Rengør de udvendige dele af enhederne for støv og snavs, f.eks. med en blød børste og en støvsuger.
- Rengør ventilationsgitrene. Brug ikke trykluft, der er risiko for, at snavset komprimeres endnu mere i hullerne i køleprofilerne.
- Hvis der bruges luftfiltre, skal du fjerne dem og rengøre dem ved at blæse med trykluft.

Periodisk vedligeholdelse

Hver 1.-6. måned:

- Kontrollér udstyrets elektriske stik mindst hver 6. måned. Rens oxiderede dele og tilspænd løse forbindelser.

Årlig vedligeholdelse

Den årlige vedligeholdelse skal udføres af et autoriseret Kemppei-serviceværksted. Kemppeis serviceværksteder udfører vedligeholdelse på udstyret i henhold til din serviceaftale med Kemppei. Find dit nærmeste serviceværksted på www.kemppi.com.

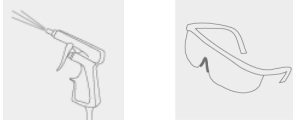
Udstyrets årlige vedligeholdelsesprogram omfatter:

- Rengøring af udstyret.
- Vedligeholdelse af fugnings- og svejseværktøjerne.
- Kontrol af stik og kontakter.
- Kontrol af alle elektriske forbindelser.
- Kontrol af strømkildens netkabel og stik.
- Reparation af defekte dele og udskiftning af defekte komponenter.
- Vedligeholdelsestest.
- Test af driften og kalibrering af ydelsesværdierne, når det er nødvendigt.
- Opdatering af udstyret til de nyeste firmware- og softwareversioner.

6.2 Udskiftning og rengøring af strømkildens luftfilter

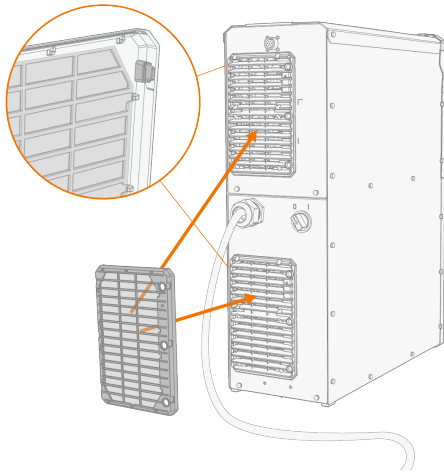
X3G FastGouge 800 leveres med forudinstallerede luftfiltre. Luftfiltrene kan udskiftes, og de skal renses med jævne mellemrum (afhængigt af driftsmiljøet). Luftfilteret leveres med et fast hus, der monteres direkte på strømkildens luftindsugning.

Nødvendigt værktøj:



Udskiftning

1. Sæt luftfilteret på strømkildens luftindsugning og lås det på plads med clipsene på kanten af filterhuset. Gentag proceduren med det andet luftfilter og luftindtag.



Rensning

1. Aftag luftfilteret fra strømkilden ved at løsne clipsene på kanten af luftfilterhuset.
2. Blæs luftfilteret rent med trykluft.
3. Gentag proceduren med det andet luftfilter.

6.3 Bortskaffelse



Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald!

Med henvisning til det WEEE direktiv 2012/19/EU vedrørende bortskaffelse af elektrisk og elektronisk affald samt det Europæiske direktiv 2011/65/EU om begrænsning af anvendelsen af visse farlige stoffer i elektrisk og elektronisk udstyr (EEE) og deres implementering i henhold til de nationale love skal elektrisk udstyr, der når slutningen af sin levetid, indsamles separat og bringes til en dertil egnet miljømæssigt ansvarlig genbrugsstation. Udstyrets ejer er forpligtet til at aflevere udfasede enheder til en genbrugsstation i henhold til instrukser fra de lokale myndigheder eller fra en repræsentant for Kemppi. Ved at overholde disse europæiske direktiver er du med til at forbedre miljøet og befolknings sundheden.

Yderligere oplysninger:



7. TEKNISKE DATA

X3G FastGouge 800		
Funktion		Værdi
Netspænding		380...415 V ±10 %
Faserne i nettilslutningen		3~, 50/60 Hz
Type af nettilslutningskabel		H07RN-F
Størrelse på nettilslutningskabel		16 mm ²
Maksimal nominel indgangseffekt [$S_{I_{max}}$]		45 kVA
Sikring til elnettet		63 A
Tomgangsspænding [U_{av}]		100 V
Maksimal forsyningsstrøm [$I_{I_{max}}$]		67...62 A
Regulering af strøm		50...800 A
Effektfaktor ved nominel maksimal strøm	λ	0.87
Virkningsgrad ved nominel maksimal strøm	η	91 %
Minimum kortslutningseffekt i forsyningsnetværket [S_{sc}]		6 MVA
Belastningskapacitet 50%		800 A
Belastningskapacitet 100%		600 A
Fugekul, maksimal diameter		13 mm
Anbefalet trykluftryk		5...7 Bar
Driftstemperaturområde		-20...40 °C
Opbevaringstemperatur		-40...60 °C
EMC-klasse		A
Kapslingsklasse		IP23
Udvendige mål	$L \times W \times H$	730 x 268 x 796 mm
Vægt uden tilbehør		73 kg
Standarder		IEC 60974-1, -10