



parweld
WELDING THE FUTURE

XTM 255i
XTM 256i
XTM 356i
XTM 356i

KÄYTTÄJÄN KÄSIKIRJA

NUMERO 1

Tervetuloa

Kiitos ja onnittelut Parweldin valinnasta. Tämä käyttöopas on suunniteltu auttamaan sinua saamaan Parweld-tuotteistasi kaiken irti. Varaa aikaa turvallisuusohjeiden lukemiseen. Ne auttavat sinua suojautumaan mahdollisilta vaaroilta työpaikalla. Asianmukaisella huollolla tämän laitteen pitäisi palvella luotettavasti vuosikausia. Kaikki järjestelmämme ovat ISO9001: 2015 -standardin mukaisia ja NQA:n riippumattomasti auditoimia.

Koko tuotevalikoima on varustettu CE- ja UKCA-merkinnällä, ja se on valmistettu seuraavien standardien mukaisesti.

eurooppalaiset ja brittiläiset direktiivit ja tuotekohtaiset standardit, jos niitä sovelletaan.

Lisätietoja

Parweld on Yhdistyneen kuningaskunnan johtava MIG-, TIG- ja plasmapolttimien ja tarvikkeiden valmistaja. Lisätietoja Parweldin koko valikoimasta saat osoitteesta www.parweld.co.uk.



parweld.com



[@ParweldLtd](https://twitter.com/ParweldLtd)



[ParweldTV](https://www.youtube.com/ParweldTV)



[parweld_uk](https://www.instagram.com/parweld_uk)

Sisältö

Tervetuloa	2
Lisätietoja.....	2
1.0 Turvallisuusohjeet.....	4
2.0 Tuotteen kuvaus	5
3.0 Tekniset tiedot.....	5
4.0 Koneen yleiskatsaus.....	6
4.1 Ohjauslaitteiden kuvaus Etupuoli	7
4.1 Hallintalaitteiden kuvaus Takaisin.....	8
5.0 Asennus	9
5.1 Koneen purkaminen pakkauksesta	9
5.2 Sijainti	9
5.3 Tulo ja maadoitusliitäntä	9
5.4 MIG-hitsauspolttimen asennus	9
5.4.1 Aporullasarjojen vaihtaminen	9
5.4.2 Hitsauslangan asennus	9
5.4.3 Soihdun asennus.....	9
5.4.4 Työn paluu johtaa liitäntä.....	10
5.4.5 Suojakaasun liitäntä.....	10
6.0 Operaatio	10
6.1 MIG-hitsaus	10
6.1.1 Synerginen MIG-hitsaus	10
6.1.2 Manuaalinen hitsaus.....	10
6.1.3 Aaltoputkilangat	10
6.1.4 Syöttölanka Elektrodi.....	10
6.1.5 Hitsausparametrien optimointi (manuaalinen tila)	11
6.1.6 Hitsausparametrien optimointi Synerginen tila.....	11
6.1.7 Palaa takaisin	11
6.2 MMA-hitsaus.....	11
6.2.1 Soihdun asennus	11
6.2.2 Työn paluu johtaa liitäntä	11
6.2.3 Operaatio.....	11
6.3.1 TIG-hitsauksen toiminta	11
6.3.2 Laukaisimen ohjaus 2T /4T.....	12
7.0 Vianetsintä	12
8.0 Tarvikkeet.....	14
8.1 Soihdun varaosat.....	14
8.2 Kaasulaitteet	14
8.3 Virtausmittarit	14
9.0 Polttimen kaavio - XP8 200A.....	15
9.1 Polttimen kaavio - XP8 300A.....	16
10.0 EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus.....	17
10.1 RoHS-vaatimustenmukaisuusvakuutus	17
10.2 WEEE-ilmoitus	18
10.3 Takuuilmotus.....	18

1.0 Turvallisuus Varotoimenpiteet

SÄHKÖISKUN VAARA voi tappaa.

Jännitteisten sähköosien koskettaminen voi aiheuttaa kuolemaan johtavan sähköiskun tai vakavia palovammoja. Elektrodi ja työpiiri ovat sähköisesti jännitteisiä aina, kun lähtö on päällä. Myös syöttövirtapiiri ja koneen sisäiset piirit ovat jännitteisiä, kun virta on päällä.

Älä koske jännitteisiin sähköosiin.

Käytä kuivia, ääntä eristäviä käsineitä ja suojaa kehoasi.

Eristä itsesi työstä ja maasta käyttämällä kuivia eristysmattoja tai peitteitä, jotka ovat riittävän suuria estämään fyysisen kosketuksen työmaahan.

Lisäturvatoimia tarvitaan, kun jokin seuraavista sähköisesti vaarallisista olosuhteista on läsnä: kosteissa tiloissa, tai märissä vaatteissa; metallirakenteissa, kuten lattioilla, ritilöissä tai telineissä; ahtaissa asennoissa, kuten istuessa, polvillaan tai makuulla; tai kun on suuri riski, että työkalupaleeseen tai maahan kosketaan väistämättä tai vahingossa.

Katkaise syöttöjännite ennen tämän laitteen asentamista tai huoltoa. Lukitse/merkitse syöttövirta turvallisuusstandardien mukaisesti.

Asenna ja maadoita tämä laite asianmukaisesti kansallisten ja paikallisten standardien mukaisesti.

Varmista aina syöttömaadoitus - tarkista ja varmista, että syöttökaapelin maadoitusjohto on kytketty kunnolla pistorasian maadoitusliittimeen.

Kun teet tuloliitäntöjä, kiinnitä asianmukainen maadoitusjohdin. ensin - tarkista liitännät kahdesti.

Tarkasta syöttökaapeli usein vaurioiden tai paljaiden johtojen varalta - vaihda kaapeli välittömästi, jos se on vaurioitunut - paljaat johdot voivat tappaa.

Sammuta kaikki laitteet, kun niitä ei käytetä.

Älä käytä kuluneita, vaurioituneita, liian pienikokoisia tai huonosti liitettuja kaapeleita. Älä vedä kaapeleita vartalosi päälle.

Jos työkalupaleen maadoitus on tarpeen, maadoita se suoraan erillisellä kaapelilla.

Älä koske elektrodiin, jos olet kosketuksissa työhön, maahan tai toinen elektrodi eri laitteesta.

Käytä vain hyvin huollettuja laitteita. Korjaa tai vaihda vaurioituneet osat heti. Huolehdi laitteesta käyttöohjeen mukaisesti.

Käytä turvalajaita, jos työskentelet lattiatason yläpuolella.

Pidä kaikki paneelit ja suojukset tukevasti paikoillaan.

Kiinnitä työkaapeli hyvällä metallin ja metallin välisellä kosketuksella työkalupaleeseen tai työpöytäsi niin lähelle hitsauskohtaa kuin mahdollista.

Eristä työpihti, kun sitä ei ole kytketty työkalupaleeseen, jotta se ei pääse kosketuksiin minkään metalliesineen kanssa.

Hitsaus tuottaa savuja ja kaasuja. Näiden höyryjen ja kaasujen hengittäminen voi olla terveydelle vaarallista.

HÖYRYT JA KAASUT voivat olla vaarallisia.

Pidä pääsi poissa höyryjen keskeltä. Älä hengitä höyryjä. Tuuleta alue ja käytä paikallista paineilmanvaihtoa valokaaren kohdalla hitsausuurujen ja -kaasujen poistamiseksi tai käytä hyväksyttyä hengityssuojainta.

Lue ja ymmärrä käyttöturvallisuustiedotteet ja valmistajan ohjeet metalleista, kulutustavaroista, pinnoitteista, puhdistusaineista ja rasvanpoistoaineista.

Työskentele suljetussa tilassa vain, jos se on hyvin tuuletettu tai jos käytät ilmaa sisältävää hengityssuojainta. Pidä aina koulutettu vartija lähellä. Hitsausuurut ja -kaasut voivat syrjäyttää ilmaa ja alentaa happipitoisuutta aiheuttaen loukkaantumisen tai kuoleman. Varmista, että hengitysilma on turvallista.

Älä hitsaa paikoissa, jotka ovat rasvanpoisto-, puhdistus- tai ruiskutustoimintojen läheisyydessä. Valokaaren lämpö ja säteet voivat reagoida höyryjen kanssa muodostaen erittäin myrkyllisiä ja ärsyttäviä kaasuja.

Älä hitsaa pinnoitettuja metalleja, kuten galvanoituja, lyijyä tai kadmiumia sisältävää terästä, ellei pinnoitetta ole poistettu hitsausalueelta, ellei aluetta tuuleteta hyvin ja ellei käytössä ole hengityssuojainta. Pinnoitteet ja kaikki näitä elementtejä sisältävät metallit voivat hitsauksen yhteydessä kehittää myrkyllisiä höyryjä.

Kaarisäteet voivat polttaa silmiä ja ihoa.

Hitsausprosessin kaarisäteet tuottavat voimakkaita, näkyviä ja näkymättömiä (ultraviolett- ja infrapunasäteitä), jotka voivat polttaa silmiä ja ihoa. Hitsauksesta lentää kipinöitä.

Käytä hyväksyttyä hitsauskypärää, jossa on oikean sävyinen suodatin. linssit kasvojen ja silmien suojaamiseksi hitsauksen tai katselun

aikana Käytä hyväksyttyjä suojalaseja, joissa on sivusuojukset, kypärän alla.

Käytä suojaverkkoja tai -esteitä suojellaksesi muita välähdyksiltä, häikäisyltä ja häikäisyltä ja kipinöitä; varoita muita katsomasta valokaarta.

Käytä suojavaatteita, jotka on valmistettu kestävästä, palonkestävästä materiaalista (nahkaa, raskasta puuvillaa tai villaa) ja jalkasuojia. Suljettujen säiliöiden, kuten säiliöiden, tynnyrien tai putkien, hitsaaminen voi aiheuttaa niiden räjähtämisen. Hitsauskaaresta voi lentää kipinöitä. Lentävät kipinät, kuuma työkalupale ja kuumat laitteet voivat aiheuttaa tulipaloja ja palovammoja.

Elektrodin tahaton kosketus metalliesineisiin voi aiheuttaa kipinöitä, räjähdysten, ylikuumenemisen tai tulipalon. Tarkista ja varmista, että alue on turvallinen ennen hitsausta.

HITSAUS voi aiheuttaa tulipalon tai räjähdysten.

Poista kaikki syttyvät aineet 10 metrin säteellä hitsauskaaresta. Jos tämä ei ole

Jos mahdollista, peitä ne tiiviisti hyväksytyillä suojuksilla.

Älä hitsaa paikassa, jossa kipinät voivat osua syttyvään materiaaliin.

Suojaa itsesi ja muut henkilöt lentäviltä kipinöiltä ja kuumalta metallilta.

Ole varuillasi, että hitsauskipinät ja hitsauksessa syntyvät kuumat materiaalit voivat helposti kulkeutua pienten halkeamien ja aukkojen kautta viereisiin

tiloihin.

Varo tulipaloa ja pidä sammutinta lähellä. Ole tietoinen siitä, että

kattoon, lattiaan, laipioon tai väliseinään hitsaaminen voi aiheuttaa tulipalon.
piilotettu puoli.

Älä hitsaa suljettuihin säiliöihin, kuten säiliöihin, tynnyreihin tai putkiin, ellei niitä ole asianmukaisesti valmisteltu paikallisten määräysten mukaisesti.

Kytke työkaapeli työhön mahdollisimman lähelle hitsausaluetta, jotta hitsausvirta ei kulje mahdollisesti tuntemattomia reittejä pitkin ja aiheuta sähköiskuja, kipinöitä ja tulipalovaaraa.

Käytä öljyttömiä suojavaatteita, kuten nahkakäsineitä, paksua paitaa, hihattomia housuja, korkeita kenkiä ja lippalakkia. Poista kaikki palavat esineet, kuten butaanisytytin tai tulitikut, ennen hitsausta.

Lentävä metalli voi vahingoittaa silmiä.

Hitsaus, lastuaminen, lankaharjaus ja hionta aiheuttavat kipinöitä ja lentävää metallia. Kun hitsit jäähtyvät, niistä voi irrota kuonaa. Käytä hyväksytyjä suojalaseja, joissa on sivusuojukset, myös hitsauskypärän alla.

Kaasun kertyminen voi vahingoittaa tai tappaa.

Sulje suojakaasun syöttö, kun laitetta ei käytetä. Tuuleta aina suljetut tilat tai käytä hyväksyttyä ilmalla varustettua hengityssuojainta.

KUUMAT OSAT voivat aiheuttaa vakavia palovammoja.

Älä koske kuumiin osiin paljain käsin.

Anna jäähtyä ennen pistoolin tai polttimen käyttöä.

Käytä kuumien osien käsittelyssä asianmukaisia työkaluja ja/tai käytä raskaita, eristettyjä hitsauskäsineitä ja -vaatteita palovammojen välttämiseksi.

MAGNEETIKENTÄT voivat vaikuttaa sydämentahdistimiin.

Sydämentahdistimen käyttäjät pysyvät poissa.

Suojan käyttäjän on neuvoteltava lääkärin kanssa, ennen kuin hän menee kaarihitsauksen, avarrushitsauksen tai pistehitsauksen lähelle.

MELU voi vahingoittaa kuuloa.

Joidenkin prosessien tai laitteiden aiheuttama melu voi vahingoittaa

kuuloa. Käytä hyväksyttyjä korvasuojaimia, jos melutaso on korkea.

Suojakaasupullot sisältävät kaasua korkeassa paineessa.

Sylinterit voivat räjähtää, jos ne vaurioituvat.

Suojaa paineistetut kaasupullot liialliselta kuumuudelta, mekaanisilta iskuilta, fyysiset vauriot, kuona, avotuli, kipinät ja valokaaret. Asenna kaasupullot pystyasentoon kiinnittämällä ne kiinteään tukeen tai kaasupullotelineeseen putoamisen tai kaatumisen estämiseksi. Pidä kaasupullot kaukana hitsaus- tai muista sähköpiireistä. Älä koskaan vedä hitsauspoltinta kaasupullon päälle. Älä koskaan anna hitsauselektrodin koskettaa kaasupulloa. Älä koskaan hitsaa paineistetun kaasupullon päällä - seurauksena on räjähdys. Käytä vain oikeanlaisia suojakaasupulloja, säätimiä, letkuja ja liitososia, jotka on suunniteltu kyseiseen sovellukseen; pidä ne ja niihin liittyvät

osat hyvässä kunnossa.

Käännä kasvot pois päin venttiilin ulostulosta, kun avaat kaasupulloa.

Käytä oikeita laitteita, oikeita menettelyjä ja riittävää määrää henkilöitä nostamaan ja siirtämään kaasupulloja.

Lue ja noudata paineistettuja kaasupulloja ja niihin liittyviä laitteita koskevia ohjeita sekä Compressed Gas Associationin (CGA) suosituksia.

2.0 Tuote Kuvaus

Tämä hitsauskone on valmistettu edistyksellisellä invertteritekniikalla. Tulojännite tasasuunnataan tasajännitteeksi ja käännetään sitten korkeataajuiseksi vaihtojännitteeksi, ennen kuin se muunnetaan takaisin tasajännitteeksi ulostuloa varten .Tämä mahdollistaa paljon pienemmän muuntajan käytön ja siten painonsäästön ja paremman energiatehokkuuden.

3.0 Tekniset tiedot

Malli	XTM255i		XTM256i	XTM356i
Tulojännite (V)	110V 1P	230V 1P	400V 3P	400V 3P
Taajuus	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
Tulovirta A (MAX)	32.6	34.6	15.7	21.3
Tulovirta A (Eff)	32.6	17.8	9.3	13.5
Sulakkeen nimellisarvo	32A	20A	20A	32A
Lähtö OCV	45V	45V	45V	50V
Nimellisteho (KW)	3.6	7.7	7.1	12.9
Suosittelut generaattori (KVA)	10	10	13	18
Tehokkuus (%)	80	85	88	90
Tehokerroin	0.99	0.99	0.71	0.7
Eristysluokka	F	F	F	F

Työsykli	XTM255i (110V)	XTM255i (230V)	XTM256i	XTM356i
25%	-	250A	-	-
35%	-	-	250A	-
40%	-	-	-	350A
60%	-	165A	190A	280A
6 100%	140A	130A	140A	220A

4.0 Kone Yleiskatsaus



1. Virtalähde
2. Vaunu
3. Säilytyslaatikko
4. Lisävarusteena saatavan vedenjäähdyttimen korvaava säilytyslaatikko (vain XTM 356i -malli).

4.1 Hallintalaitteiden kuvaus Front

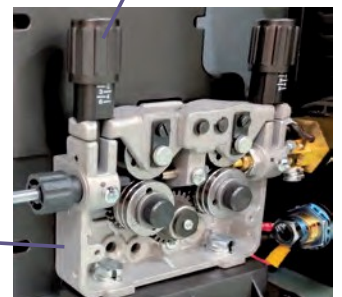


- | | |
|---|---|
| 1. Jännitteen näyttö. Näyttää hitsausjännitteen hitsauksen aikana. | 9. Positiivinen lähtöliitäntä MMA:lle tai TIG:lle. |
| 2. Ampeerinäyttö. Näyttää hitsausvirran tai langan nopeuden hitsauksen aikana. | 10. Virran merkkivalo osoittaa, kun laite on kytketty päälle. |
| 3. Ampeerin säätö ampeerin (langansyöttönopeuden) säätämiseen. | 11. Induktanssin säätö, tämä koventaa tai pehmentää valokaarta MIG-hitsauksessa. |
| 4. Jännitteen säätö Tämä toiminto säätää MIG-hitsausjännitettä. Sitä voidaan säätää portaattomasti käyttöjännitealueella. | 12. Prosessisektori MIG, MMA tai TIG. |
| 5. Langan halkaisijan / manuaalisen MIG-valitsin. | 13. Kaasutesti- ja johdinsyöttöpainike. |
| 6. Materiaalityypin valitsin (MIG). | 14. Negatiivinen lähtöliitäntä, jota käytetään työn paluukaapelin kytkemiseen. Tämä on 50 mm:n Dinse-liitäntäpistoke. |
| 7. Salpaava liipaisimen valitsin. 2T tarkoittaa hetkellistä laukaisua, 4T tarkoittaa salpalaukaisua. | 15. Kaasuliitäntä TIG-hitsausta varten (TIG-poltin on lisävaruste). |
| 8. MIG-poltin euroliitin, MIG-poltin liittämistä varten. | 16. Laukaisuliitäntä TIG-hitsausta varten (TIG-poltin on lisävaruste). |

4.1 Hallintalaitteiden kuvaus Takaisin



- 17. Kaasuliitäntä MIG- ja TIG-hitsauskaasua varten.
- 18. ON OFF Kytin, jolla verkkovirta kytketään päälle tai pois päältä. kone.
- 19. Verkkotulokaapeli.
- 20. Pistorasia lisävarusteena saatavaa vedenjäähdytintä varten (vain XTM 356i).
- 21. MIG-langan kelapidikkeeseen mahtuu 300mm (15kg) tai 200mm (5kg) keloja.
- 22. Langansyöttölaatikko.
- 23. Langan kireyden säädin.



5.0 Asennus

Lue koko asennusosio ennen asennuksen aloittamista.

TURVATOIMET

- **SÄHKÖISKUN VAARA** voi tappaa.
- Asennuksen saa suorittaa vain pätevä henkilökunta.
- Vain henkilökunta, joka on lukenut ja ymmärtänyt käyttöohjeet Käsikirjan tulee asentaa ja käyttää tätä laitetta.
- Kone on maadoitettava kaikkien kansallisten, paikallisten tai muiden kansallisten tai muiden sovellettavat sähkömääräykset.
- Virtakytkimen on oltava OFF-asennossa, kun asennetaan työkaapelia ja elektrodikaapelia ja kun kytketään muita laitteita.

5.1 Koneen purkaminen pakkauksesta

Poista kone varovasti pakkauksesta, suosittelemme säilyttämään pakkauksen, kunnes kone on täysin asennettu ja testattu, jos se on vaurioitunut kuljetuksen aikana ja se on palautettava jälleenmyyjälle.

5.2 Sijainti

Varmista, että hitsauslaite sijoitetaan seuraavien ohjeiden

mukaisesti: Alueille, joissa ei ole kosteutta ja pölyä.

Ympäristön lämpötila välillä 0-40 C.°

Alueilla, joilla ei ole öljyä, höyryä tai syövyttäviä kaasuja.

Alueilla, joihin ei kohdistu epänormaalia värinää tai

iskuja. Alueilla, jotka eivät altistu suoralle

aurionvalolle tai sateelle.

Sijoita vähintään 300 mm:n (12 tuuman) etäisyydelle seinistä tai vastaavista, jotka voivat rajoittaa luonnollista ilmavirtaa jäähdytystä varten.

5.3 Tulo ja maadoitus Liitäntä

VAROITUS

Tarkista ennen asennuksen aloittamista, että virtalähteesi on riittävä koneen tyyppikilvessä ilmoitetulle jännitteelle, ampeerimäärälle, vaiheelle ja taajuudelle.

Käytä laitetta vain vaihtovirtalähteestä, tulojännitteen on vastattava koneen tyyppikilvessä ilmoitettua jännitettä.

Pyydä pätevää sähköasentajaa kytkemään tulopistoke. Yli 30 metrin pituisissa johdoissa on käytettävä suurempia kuparijohtoja. Syöttökaapelin vihreä/keltainen johto liitetään koneen runkoon. Tämä varmistaa koneen asianmukaisen maadoituksen, kun koneen pistoke työnnetään pistorasiaan.

5.4 MIG-hitsauspoltin Setup

Tehtaalta toimitettu hitsauslaite on kytketty siten, että elektrodin napaisuus on positiivinen (+). Tämä on normaali napaisuus MIG-hitsauksessa kaasulla.

5.4.1 Ajourullan vaihtaminen Sets

1. Sammuta virtalähde.
2. Vapauta tyhjäkäyntirullan paine vetämällä paineen säätölaitetta lankakelan pidikettä kohti. Tyhjäkäyntirullakokoonpanon pitäisi nyt saranoitua alaspäin pois painerullasta.
3. Kierrä irti muovinen nuppi, joka pitää uritettua vetorullaa, ja puoli pois vetorullasta.
4. Varmista, että syöttörullan kylkeen merkitty langankoko vastaa käytettävän langan kokoa.
5. Aseta asema takaisin paikalleen päinvastoin kuin edellä on kuvattu ja varmista, että käytettävän langan koko on merkitty rullan ulospäin olevaan sivuun, kun se asennetaan takaisin paikalleen.

HUOMAUTUS: Varmista, että myös polttimen vuori ja kosketuskärki on mitoitettu vastaamaan valittua johdinkokoa.

5.4.2 Hitsauslangan asennus

Avaa vajeriaseman lokeron luukku

6. Ruuvaa muovinen kiinnityspyörä irti kelanpidikkeen akselin päästä.
7. Aseta lankakela siten, että se pyörii syöttöliitäntää syötettäessä sellaiseen suuntaan, että se voidaan kelata pois kelan pohjasta.
8. Liu'uta lankakela kokonaan akselille ja kiinnitä takaisin paikalleen muovinen kiinnitysmutteri.

Huomaa:- Kelan napakokoonpanossa on kitkajarru, joka estää langan kelan yliajon hitsauksen pysähtyessä varmista, että tämä on löysällä minimiasennossa. Sitä voidaan säätää mutterilla, joka on näkyvissä, kun muovimutteri poistetaan.

9. Käännä puolaa, kunnes elektrodin vapaaseen päähän pääsee käsiksi. Katkaise taivutettu pää ja suorista ensimmäiset 100 mm pitämällä elektrodia tukevasti kiinni. (Jos elektrodia ei ole suoritettu kunnolla, se ei ehkä syötä kunnolla langansyöttöjärjestelmän läpi Syötä lanka manuaalisesti lankarullalta langanohjaimen läpi ja sitten langansyöttörullan yläpuolelle (varmista, että painevarsi on nostetussa asennossa).
10. Jatka langan syöttämistä ulostulon ohjaimen läpi, kunnes 20 mm lankaa työntyy ulos koneen polttimen liittimen etuosasta.
11. Aseta säädettävä painevarsi takaisin alkuperäiseen asentoonsa paineen kohdistamiseksi. Säädä painetta tarpeen mukaan.

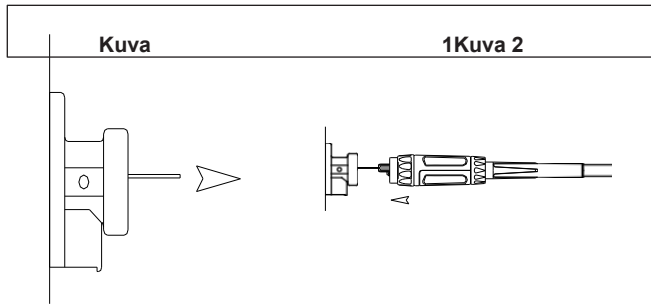
Huomaa, että painevarsi on säädettävä siten, että langan paine on mahdollisimman pieni luotettavan syötön mahdollistamiseksi,

5.4.3 Soihtu Asennus

Parweld MIG/MAG-hitsauspolttimesi on toimitettu valmiina hitsaukseen. Se on toimitettu tuote-esitteessä mainittujen vakiovarusteiden kanssa.

Taskulampun liittäminen virtalähteeseen:-

1. Irrota kärjen sovitin ja kosketuskärki
2. Aseta lanka syöttöyksikön langanohjaimen ulostulosta kuvan 1 mukaisesti (sivu 10). Varmista, että se ei oikosulkeudu mihinkään koneen paneeliin.
3. Liu'uta elektrodilanka varovasti polttimen vuoraukseen ja aseta polttimen pistoolin pistokkeen runko hitaasti syöttöyksikön keskusliittimeen ja kiristä pistoolin pistokkeen



Huomautus: Uuden polttimen alkuperäisen paikan määrittämisen helpottamiseksi ja kaasunipin O-renkaan vaurioitumisen estämiseksi on hyödyllistä levittää O-renkaaseen hyvin kevyesti rasvaa.

4. Pidä poltin mahdollisimman suorassa ja käytä nuppia (13) syöttääksesi elektrodilankaa 50 mm:n päähän vuorausputken päästä.
5. Kun elektrodilanka on pysähtynyt, asenna kärkisovitin, diffuusori, kosketuskärki ja kaasusuutin takaisin paikalleen.
6. Leikkaa elektrodilanka 5 mm:n päähän suuttimen pinnasta, tämä helpottaa valokaaren syttymistä ilman tärähdyksiä.
7. Vapauta langansyöttölaitteen kiristysvarsi ja paina kaasutestipainiketta (13) ja tarkista, että kaasun virtaus on riittävä sovellukselle. Asenna kiristysvarsi takaisin paikalleen.
8. Edullinen virtausmittari on saatavana Parweld-viitteestä. 806001.

5.4.4 Työn paluujohdo Yhteys

Työnnä työn paluujohdon liitin koneen etupaneelissa olevaan negatiivisen dinssin pistorasiaan ja kierrä sitä myötäpäivään, kunnes se on tiukasti kiinni.

Kytke maadoituspuristin työkappaleeseen mahdollisimman lähelle hitsattavaa kohtaa ja varmista, että syntyy hyvä sähköinen yhteys paljaaseen metalliin.

5.4.5 Suojakaasu Liitäntä

1. Liitä letku mukana toimitetulla kaasuletkulla koneen takaosassa olevaan kaasun tuloliitäntään mukana toimitetulla liittimellä.
2. Kytke kaasuletkun vastakkainen pää sellaisen kaasusäätimen lähtöliitäntään, joka pystyy syöttämään hitsaustoimenpiteen kannalta oikean kaasuvirran.

Huomautus Kaasupullo on kiinnitettävä, jotta se ei pääse putoamaan.

6.0 Operaatio

VAROITUS

Avokaariprosessia käytettäessä on käytettävä asianmukaista silmien, pään ja kehon suojausta.

6.1 MIG Hitsaus

6.1.1 Synergic MIG Hitsaus

Käytetyt hallintalaitteet

(7) 2T/4T asettaa liipaisimen hetkelliseksi tai salpautuvaksi pidempiä hitsausjaksoja varten.

(6) Materiaalityyppi Valitse materiaalityyppi, joka vastaa materiaalia.

(3) Säädä langan nopeuden säätö halutulle tasolle, jolloin hitsausjännite säätyy automaattisesti. Jos jännitetaso on liian alhainen, lisää langan nopeutta, jos jännitetaso on liian korkea, vähennä langan nopeutta. Langansyöttölaitteen kannen luukun sisäpuolella on asetustaulukko, joka opastaa sinua suositellun asetuksen määrittämisessä tietylle materiaalipaksuudelle. (I)

Aseta kaasutyyppi vaijerikelan kannen sisällä olevan rakettikytkimen avulla. Aseta vaijerikytkin kiinteään vaijeriin.

(5) Johdinkoon valitsin vaihtaa eri johdinkokojen välillä sopiakseen koneeseen asennetun johdon koko

Jos haluat trimmata jännitteen säätöä parametrien hienosäätöä varten, voit lisätä tai vähentää jännitettä itsenäisesti käyttämällä (4) jännitteen säätöä. Voit myös halutessasi säätää induktanssia, joka muuttaa valokaaren pehmeästä kovaksi. (11)

6.1.2 Manuaalinen Hitsaus

(5) Johdinkoon valitsin vaihtaa eri johdinkokojen välillä vaihteella SPL-asetus.

(4) Jännitteen säätönuppi, mahdollistaa hitsausjännitteen säätämisen.

(3) Virran säätönuppi, jolla säädetään langansyöttönopeutta.

(11) Induktanssin säätö, jolla säädetään valokaaren tasaisuutta.

Säädä ensisijaisesti jännite- ja virran (langan nopeus) säätimillä, kunnes saavutat vakaan kaaritilan.

6.1.3 Aaltosulan johdin

On mahdollista hitsata täytelankaa ilman kaasua. Tätä varten koneen asetukset on säädettävä kelan kannen sisällä seuraavasti.

1. Aseta johdintyypiksi flux cored.
2. Aseta napaisuuslinkki (-) negatiiviseksi. (Kuva 3) Kytke työkuorma koneen etuosassa olevaan (+) positiiviseen liitäntään. Valitse langan halkaisija etupaneelistä ja säädä langan nopeus hitsattavan materiaalin mukaan.

Huomaa: Tarkista, että vetorullat ja polttimen osat ovat oikeat käytettävän johdon koko ja tyyppi.

1. Optimaalinen tyhjäkäyntirullan paine vaihtelee langan tyyppin, langan halkaisijan, pintaolosuhteiden, voitelun ja kovuuden mukaan. Yleissääntönä voidaan todeta, että kovat langat saattavat vaatia suurempaa painetta ja pehmeät tai alumiinilangat saattavat vaatia tehdasasetusta pienempää painetta. Optimaalinen tyhjäkäyntirullan asetus voidaan määrittää seuraavasti:
2. Paina pistoolin päätä kiinteää esinettä vasten, joka on sähköisesti eristetty hitsauslaitteen ulostulosta, ja paina pistoolin liipaisinta useita sekunteja.
3. Jos lanka "lunnunpesii", juuttuu tai katkeaa vetorullassa, tyhjäkäyntirullan paine on liian suuri. Käännä säätönuppia 1/2 kierrosta taaksepäin ja asenna uusi vaijeri. Jos ainoa tulos oli vetorullan liukuminen, löysää keskusliittimen käsimutteria ja vedä pistoolia eteenpäin noin 15 cm (6 tuumaa) pois virtalähteestä. Paljaassa johdossa pitäisi olla lievää aaltoilua. Jos aaltoilua ei ole, paine on liian alhainen. Kiristä säätönuppia 1/4 kierrosta, asenna pistoolin kaapeli takaisin ja toista edellä mainitut vaiheet.

6.1.4 Syöttölanka Elektrodi

1. Laukaisun aikana elektrodi ja käyttömekanismi ovat sähköisesti "LIVE" suhteessa työhön ja maahan ja pysyvät "LIVE" useita sekunteja sen jälkeen, kun pistoolin liipaisin on vapautettu.

VAROITUS

Avokaariprosessia käytettäessä on käytettävä asianmukaista silmien, pään ja kehon suojausta.

2. Aseta lanka liitoksen päälle. Langan pää voi koskettaa kevyesti työtä.
3. Laske hitsauskypärä alas, käytä pistoolin liipaisinta ja aloita hitsaus. Pidä pistoolia niin, että kosketuskärjen ja työn välinen etäisyys on noin 3/8" (10 mm).
4. Lopeta hitsaus vapauttamalla pistoolin liipaisin ja vetämällä pistooli pois työstä sen jälkeen, kun valokaari on sammunut.
5. Kun hitsausta ei enää tarvitse tehdä, sulje kaasupullon venttiili (jos käytössä), vapauta kaasunpaine hetkellisesti pistoolin liipaisimella ja sammuta kone.

6.1.5 Hitsausparametrien optimointi (manuaalinen tila)

HUOMAUTUS Nämä asetukset ovat vain ohjeellisia. Materiaali- ja johdintyyppi, liitoksen rakenne, sovitus, asento, suojakaasu jne. vaikuttavat asetuksiin. Tee koehitsauksia varmistaaksesi, että ne ovat eritelmien mukaisia.

Materiaalin paksuus määrittää hitsausparametrit.

1. Muunna Materiaalin paksuus muunna Virta (A) (0.25mm = 1 Ampeeri)
3,2 mm = 125 A
2. Valitse johdinkoko
AmpeerialueJohdon koko
40 - 145 A0 ,8 mm
50 - 180 A1.0 mm
3. Valitse langan nopeus (ampeeriluku)
Langan kokoSyöttönopeus
0,8 mm0 ,05m/min per ampeeri
1,0 mm0 ,04m/min per ampeeri

Joten 3,2 mm materiaalin paksuuden perusteella virran virran tulisi olla 125A, jos käytetään 1,0 mm lankaa, langansyöttönopeuden tulisi olla seuraava

$0,04 \times 125 = 5 \text{ m/min}$

Langan nopeus (ampeerinopeus) ohjaa hitsin tunkeutumista.

4. Valitse jännite. Jännite säätelee hitsausraudan korkeutta ja

leveyttä. Pienjännite: lanka työntyy työn sisään

Korkea jännite: valokaari on epävakaa (roiskeita).

Aseta jännite korkeiden ja matalien jännitteiden puoliväliin.

Ja sitten hienosäätää sen mukaisesti

6.1.6 Hitsausparametrien optimointi Synerginen Mode.

Synergiatilassa voit halutessasi trimmata jännitettä (4) hitsausprosessin optimoimiseksi, voit kääntää jännitteen säädintä vasemmalle tai oikealle pienentääksesi tai suurentaaksesi esiasetettua hitsausjännitettä. Voit myös säätää induktanssia (11) muuttaa valokaaren kovuutta.

6.1.7 Burn Takaisin

Hitsauksen jälkeen polttimeen päässä ulos jäävän langan määrää voidaan säätää käyttämällä kelan kannen sisällä olevaa palamisen säädintä (kuva 3). Takaisinpalamisen lisääminen vähentää polttimesta hitsauksen lopussa ulkonevan langan määrää.

6.2 MMA Hitsaus

6.2.1 Soihdu Asennus

MMA-kaapelin liittäminen

Kytke elektrodin johto positiiviseen liittimeen

6.2.2 Työn paluujohto Yhteys

MMA-kaapelin liittäminen

Kytke työjohto negatiiviseen liittimeen

6.2.3 Operaatio

Valitse toimintatila etupaneelistä MMA (12).

Käytä valinnaista elektrodipidikettä kiinnitä hitsauselektrodi pidikkeeseen ja säädä hitsausvirta etupaneelissa siten, että se on noin 40A elektrodin mm:n halkaisijaa kohti, esim. 3,2 mm:n elektrodin vaatii $3,2 \times 40A = 128A$. Sytytä valokaari iskemällä elektrodin työkappaleeseen. Nosta pois, kun haluat katkaista valokaaren.

6.3.1 TIG-hitsaus Toiminta

TIG-hitsauksen aloittaminen:

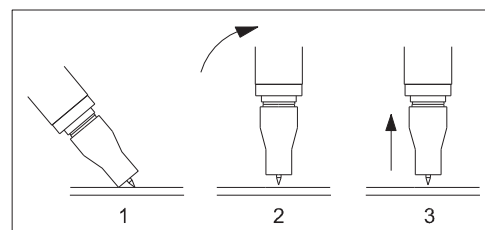
HUOM: tämä laite toimii vain DC Lift TIG -tilassa, joten se EI sovellu alumiinin TIG-hitsaukseen.

1. Irrota MIG-hitsauslanka MIG-polttimesta ja poista kela tai kiinnitä lanka, jotta se ei pääse irtoamaan.
2. Irrota MIG-hitsauspoltin euroliitännästä (8).
3. Kiinnitä TIG-polttimo (varastokoodi IV26-12S1BD18) kaasulaitteeseen. (15) Negatiivinen pistorasia (14) ja laukaisupistorasia (16).
4. Kytke työn paluujohto +-virtapistorasiaan (9).
5. Kytke kone kaasuletkun ja säätimen kautta sopivaan kaasulähteeseen (TIG-toiminnassa tämä on puhdasta argonia, joka voi poiketa MIG-prosessissa käytetystä kaasusta).
6. Säädä polariteettisilta siten, että se on kytketty - napaan.



Kuva 3

7. Valitse toiminnon valintasäätimellä (12) TIG-toiminto.
8. Säädä ampeerin säädin (3) halutun tehon mukaan (ohjeellisesti vain 1,0 mm materiaalin paksuus = 30 ampeerin hitsausvirta).
9. Säädä Down Slope -säädintä (4) 2-3 sekuntia pitäisi olla riittävä
10. Säädä 2T, 4T (7) -säädintä, joka toimii liipaisimen toiminnassa.
11. Olet nyt valmis aloittamaan. Kosketa volframielektrodia kevyesti työkappaleeseen, paina liipaisinkytkintä ja vedä poltin pois pain laajentaen valokaaren noin 3-5 mm:iin (kaasu aktivoituu ja pysähtyy automaattisesti liipaisimen vaikutuksesta).



6.3.2 Laukaisimen ohjaus 2T /4T

Pidä 2T-tilassa liipaisinkytkin painettuna, jolloin valokaari vakautuu ja hitsausprosessi voi jatkua. Hitsauksen lopettamiseksi vapauta liipaisin, valokaari pysähtyy ja teho vähenee aiemmin asetetun Down Slope -ajan kuluessa.

Kun 4T-tilassa on vedetty pehmeä valokaari, vapauta liipaisin, valokaari lisää tehoa aiemmin asetettuun hitsausvirtaampeeriin. Tämä mahdollistaa jatkuvan hitsauksen ilman, että liipaisinta tarvitsee pitää painettuna. Jos haluat lopettaa hitsauksen, paina liipaisinta, jolloin Down Slope -toiminto aktivoituu, ja liipaisimen vapauttaminen pysäyttää toiminnon.

7.0 Vian löytäminen

TIG-HITSAUKSEN OPASALUEET

Elektrodin halkaisija	Tasavirta (ampeeria)
0,040" (1,0mm)	30 - 60
1/16" (1.6mm)	60 - 115
3/32" (2.4mm)	100 - 165

VOLFRAMIELEKTRODITYYPIT

Elektrodin tyyppi	Hitsaussovellus	Väri koodi
Toriatoitu 2 %	Raakateräksen, ruostumattoman teräksen ja kuparin tasavirtahitsaus. Erinomainen valokaaren käynnistyminen, pitkä käyttöikä, suuri virrankantokyky.	PUNAINEN
Ceriated 2%	Raakateräksen, ruostumattoman teräksen, kuparin, alumiinin ja niiden seosten tasavirtahitsaus pidempi käyttöikä, vakaampi valokaari, helpompi käynnistys, laajempi virta-alue, kapeampi ja keskittyneempi valokaari.	HARMAA

OPAS TÄYTELANGAN HALKAISIJAN VALINTAAN

Täyttölän gan halkaisija	DC-virta-alue
1/16" (1,6 mm)	20 - 90
3/32" (2,4 mm)	65 - 115
1/8" (3,2 mm)	100 - 165
3/16" (4,8 mm)	200-350

Täytelangan ilmoitettu halkaisija on vain ohjeellinen, muut halkaisijat lankoja voidaan käyttää hitsaussovelluksen mukaan.

SUOJAKAASUN VALINTA

Metalliseos	Suojakaasu
Alumiini ja seokset	Puhdas argon
Hiiliteräs	Puhdas argon
Ruostumatton teräs	Puhdas argon
Nikkeliseos	Puhdas argon
Kupari	Puhdas argon
Titaani	Puhdas argon

MMA HITSAUS ONGELMA

Kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Kaasutaskut tai huokokset hitsiaineessa (huokoisuus)	(a) Elektrodit ovat kosteita (b) Hitsausvirta on liian suuri. (c) pinnan epäpuhtaudet, kuten öljy, rasva, maali jne.	(a) Kuivaa elektrodit ennen käyttöä (b) Vähennä hitsausvirtaa (c) Puhdista liitos ennen hitsausta

MMA HITSAUS ONGELMA

Kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Hitsiaineessa pian liukenemisen jälkeen esiintyvä halkeama.	(a) Nivelen jäykkyys. (b) Riittämätön kurkku paksuus. (c) Jäähdytysnopeus on liian korkea.	(a) Suunnittele uudelleen niin, että hitsausliitokseen ei kohdistu suuria rasituksia, tai käytä halkeamankestäviä elektrodeja. (b) Kulje hieman hitaammin, jotta kurkkuun kertyy enemmän vettä. (c) Kuumenna levy ja jäähdytä hitaasti.
Aukko jää, kun hitsiaine ei täytä hitsin juurta.	(a) Hitsausvirta on liian alhainen. (b) Liian suuri elektrodi liitokseen. (c) Riittämätön rako (d) Väärä järjestys	(a) Lisää hitsausvirtaa (b) Käytä halkaisijaltaan pienempää elektrodi. (c) Salli laajempi rako (d) Käytä oikeaa rakentamisjärjestystä
Hitsijuoksun osat eivät sulaudu metallin pintaan tai liitoksen reunaan.	(a) Pienet elektrodit, joita käytetään raskaalla kylmälevyllä (b) Hitsausvirta on liian alhainen (c) Väärä elektrodin kulma (d) Elektrodin liikenopeus on liian suuri. (e) liitospinnalla oleva hiileä liikaa	(a) Käytä suurempia elektrodeja ja esilämmitä levy. (b) Lisää hitsausvirtaa (c) Säädä kulmaa niin, että hitsauskaari suuntautuu enemmän perusmetalliin. (d) Vähennä elektrodin liikenopeutta (e) Puhdista pinta ennen hitsausta.
Hitsausmetallin jää ei-metallisia hiukkasia (kuonan sulkeuma).	(a) Edellisestä ajasta peräisin olevaan alikulmaan voi jäädä muita kuin metallihiukkasia. (b) Liitosvalmiste liian rajoitettu (c) Epäsäännölliset kerrostumat mahdollistavat kuonan jäämisen loukkuun. (d) tunkeutumisen puute, kun kuona on jäänyt hitsisulan alle. (e) Ruoste tai valssi estää täydellisen sulamisen. (f) Väärä elektrodi hitsausasettoon	(a) Jos esiintyy huonoa alihiikkausta, puhdista kuona pois ja peitä se halkaisijaltaan pienemmän elektrodin juoksulla. (b) Varaa riittävä läpivienti ja tilaa kuonan puhdistamiseen. (c) Jos erittäin huono, lastuta tai hio epätasaisuudet pois. (d) Käytä pienempää elektrodiä riittävällä virralla riittävän tunkeutumisen aikaansaamiseksi. (e) riittävän tunkeutumisen aikaansaamiseksi. (f) riittävä tunkeutuminen. Käytetään sopivia työkaluja kuonan

TIG-HITSUKSEN ONGELMAT

Hitsauksen laatu riippuu oikeiden lisäaineiden valinnasta, laitteiden kunnossapidosta ja oikeasta hitsaustekniikasta.

Kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Liiallinen helmien muodostuminen tai heikko tunkeutuminen tai heikko sulaminen hitsin reunoilla.	Hitsausvirta on liian alhainen	Lisääntynyt hitsausvirta ja/tai virheellinen liitoksen valmistelu
Liian leveä ja litteä hitsauspilari tai alileikkaus hitsin reunoilla tai liiallinen läpilyönti.	Hitsausvirta on liian suuri	Vähennä hitsausvirtaa
Liian pieni hitsauspistos tai riittämätön tunkeutuminen tai helmessä olevat aallot ovat laajasti toisistaan erillään.	Liian nopea matkanopeus	Vähennä ajonopeutta
Liian leveä hitsauspilari tai liiallinen hitsauspilarin muodostuminen tai liiallinen tunkeutuminen päittäisliitokseen.	Liian hidas matkanopeus	Lisää matkanopeutta
Epätasainen jalan pituus fileerausliitoksessa	Väärin sijoitettu täyttösauva	Aseta täyttöaukon tanko uudelleen paikalleen
Elektrodi sulaa, kun valokaari iskee	Elektrodi on kytketty +- liittimeen.	Kytke elektrodi liitäntään "-".
Likainen hitsausallas	(a) Elektrodi on saastunut kosketuksessa työkappaleen tai täyteaineen materiaalin kanssa. (b) Ilman saastuttama kaasu	(a) Puhdista elektrodi hiomalla epäpuhtaudet pois. (b) Tarkista kaasuputket leikkausten ja löysän kiinnityksen varalta tai vaihda kaasupullo.

Elektrodi sulaa tai hapettuu, kun valokaari osuu valokaariin	(a) Kaasua ei virtaa hitsausalue (b) Polttimo on tukkeutunut pölystä (c) Kaasuletku on katkaistu (d) Kaasukäytävä sisältää epäpuhtauksia (e) Kaasun säädin on pois päältä (f) Polttimen venttiiliä käännetään off (g) Elektrodi on liian pieni hitsausvirralle.	(a) Tarkista kaasuputket mutkien tai katkosten varalta ja kaasupullon sisältö. (b) Puhdista taskulamppu (c) Vaihda kaasuletku (d) Irrota kaasuletku polttimesta ja nosta kaasun painetta epäpuhtauksien puhaltamiseksi ulos. (e) Kytke päälle (f) Kytke päälle (g) Suurennä elektrodin halkaisijaa tai pienennä hitsausvirtaa.
Huono hitsin viimeistely	Riittämätön suojakaasu	Lisää kaasun virtausta tai tarkista kaasulinja kaasun virtausongelmien varalta.

Kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Valokaari lepattaa TIG-hitsauksen aikana	(a) Volframielektrodi on liian suuri hitsausvirralle. (b) Oksidien puuttuminen hitsausaltaasta.	(a) Valitse oikean kokoinen elektrodi. Katso TIG-hitsauksen perusopas. (b) Katso TIG-hitsauksen perusoppaasta keinoja kaaren lepatuksen vähentämiseksi.
Hitsauskaarta ei voida muodostaa	(a) Työkappaleen kiinnikettä ei ole kytketty työkappaleeseen tai työ-/torch-johtoja ei ole kytketty koneeseen. (b) Polttimon johto on irrotettu (c) Kaasuvirta on asetettu väärin, kaasupullo on tyhjä tai polttimen venttiili on pois päältä.	a) Kytke työpihti työkappaleeseen tai kytke työ-/polttimen johtimet oikeisiin hitsausliittimiin. (b) Kytke se liitäntään '. (c) Valitse oikea virtausnopeus, vaihda sylinterit tai kytke polttimen venttiili päälle.
Valokaaren käynnistyminen ei ole tasaista	(a) Volframielektrodi on liian suuri hitsausvirralle . (b) Hitsaustyöhön käytetään väärää elektrodiä. (c) Kaasun virtausnopeus on liian korkea. (d) Käytössä on väärä suojakaasu. (e) Huono työstöliitäntä työkappaleeseen	(a) Valitse oikean kokoinen elektrodi (b) Valitse oikea elektrodityyppi. Katso TIG-hitsauksen perusopas (c) Valitse hitsaustyöhön sopiva nopeus. Katso TIG-hitsauksen perusopas (d) Valitse oikea suojakaasu. Katso TIG-hitsauksen perusopas (e) Parantaa yhteyttä työkappaleeseen

VIRTALÄHDEONGELMAT

Kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Hitsauskaarta ei voida muodostaa	(a) Ensisijaista syöttöjännitettä ei ole kytketty päälle. (b) hitsausvirtalähteen kytkin on kytketty pois päältä. (c) Sisäiset löysät liitännät	(a) Kytke ensisijainen syöttöjännite päälle (b) Kytke hitsausvirtalähde päälle. (c) Anna pätevän huoltoteknikon korjata liitäntä.
Maksimi ulostulohitsaus nykyinen ei voi saavutetaan nimellisellä verkkovirta jännite	Viallinen ohjauspiiri	On pätevä huoltoteknikko tarkasta ja korjaa hitsaaja
Hitsaus nykyinen pienenee, kun hitsaus	Huono työnjohto yhteys työhön pala	Varmista, että työnjohdolla on luotettava sähkö yhteys työkappale

VIRTALÄHDEONGELMAT

Kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Täydellinen virran katoaminen, merkkilamppu on sammunut, ulostuloa ei ole, tuuletin ei toimi.	(a) Tulojännitteen vikaantuminen (b) Mahdollinen ylijännite (c) Koneen sisäinen vika	(a) Verkkojännitteen palauttaminen (b) Tarkista jännite ja siirrä kone tarvittaessa vaihtoehtoiseen syöttöverkkoon. (c) Pyydä pätevää huoltomiestä tarkastamaan ja korjaamaan hitsauslaite.
Vikavalo palaa, ei virran ulostuloa	(a) Kone ylikuumeni (b) Yli nykytilan (c) Koneen sisäinen vika	(a) Anna jäähtyä tuulettimen ollessa käynnissä (b) Kytke pois päältä koneen verkkovirta ja käynnistä uudelleen (c) Pyydä pätevää huoltoteknikkoa tarkastamaan ja korjaamaan hitsauslaite

RUTIINIHUOLTO

Ainoa virtalähteen tarvitsema rutiinihuolto on perusteellinen puhdistus ja tarkastus, jonka tiheys riippuu käytössä olevien käyttöympäristöistä.

Varoitus

Katkaise ensisijainen virta lähteestä ennen kannen irrottamista. Odota vähintään kaksi minuuttia ennen kannen avaamista, jotta primäärikondensaattorit voivat purkautua.

Jos haluat puhdistaa laitteen, irrota ulkokannen kiinnitysruuvit, nosta ulkokansi pois ja poista kertynyt lika ja pöly pölynimurilla. Yksikkö on myös tarvittaessa pyyhittävä puhtaaksi sähkölaitteiden puhdistukseen suositelluilla liuottimilla.

8.0 Tarvikkeet

8.1 Soihdu Varaosat

Varastokoodi	Kuvaus
CKE403	Elektrodipidike 3m johdolla
CKC403	Maadoitusjohto 3m kiinnittimellä IV26-12SIBD18Suoraan asennettava Tig-poltin
WP17AK	Tig-varaosapakkaus muovikotelossa

8.2 Kaasu Laitteet

Jokapäiväiset kaasusäätimet - 300 BAR Yksivaiheinen

Ominaisuudet

Virtausnopeus jopa 96m³ /h (3389 ft³ /h).

- Täysi 300 baarin kapasiteetti
- Lähtöpaine ilmoitetaan konepellissä
- Alhaalta sisäänmenevä rakenne soveltuu ylhäältä ulosmenevään sylinteriin
- venttiilit

Varusteet

- Varustettu vakiomallisella 3/8" BSP-läpiviennillä
- Varustettu 5/8" BSP sisääntuloliitännöillä



Varastokoodi	Kuvaus	Maksimi ulostulopaine
E700140	Argonin esiasetettu säädin	3.0 Bar
E700141	Argonilmaisimen säätölaite	3.0 Bar
E700113	1 Gauge Argon	30 lpm virtaus
E700123	2 Gauge Argon	30 lpm virtaus

8.3 Virtaus Mittarit

Ominaisuudet

- Suunniteltu messinkitangosta, kun taas putki ja kansi on valettu korkealaatuisesta polykarbonaatista korkean iskunkestävyyden ja selkeyden varmistamiseksi.
- Kalibroitu toimimaan tulopaineella, joka on seuraava 30PSI
- Herkkä neulaventtiili mahdollistaa helpon säädön, ja alaspäin suuntautuva ulostuloliitäntä eliminoo letkun mutkalle menemisen.

Varusteet

- Varustettu vakiomallisilla 3/8" BSP sisääntulo- ja ulostuloliitännöillä.

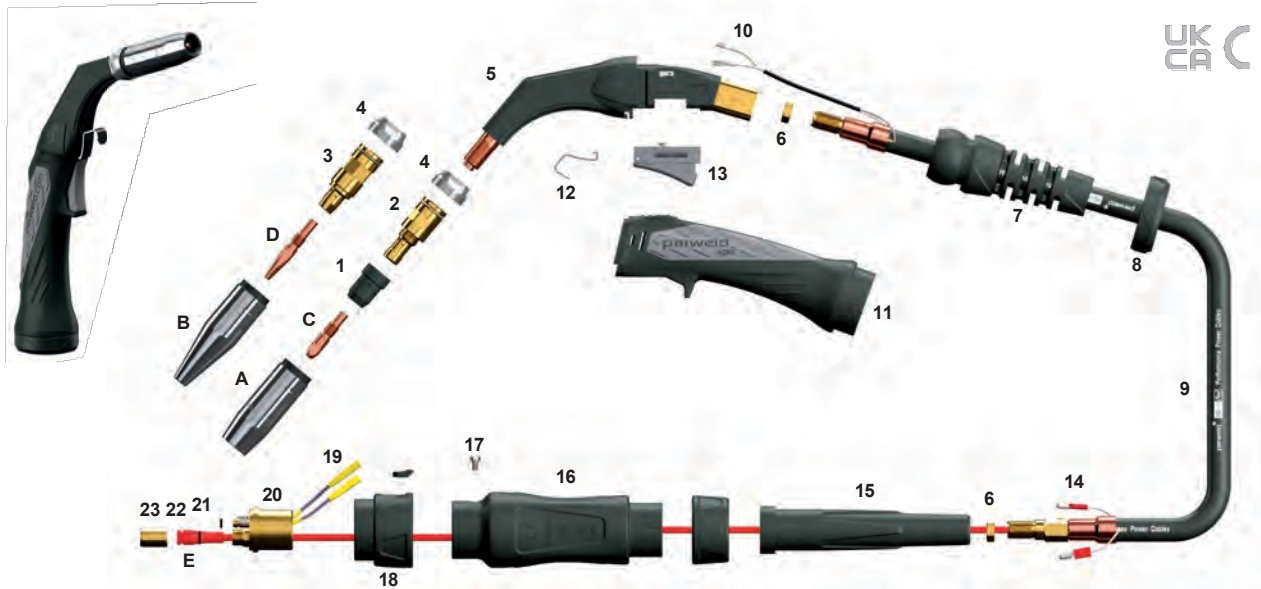


Varastokoodi	Kuvaus
706100	Virtausmittari sekakaasu 15 lpm

9.0 Polttimen kaavio - XP8 200A

Ilmajäädytteinen MIG-hitsauspoltin

200A, 6kW, sekoitettu kaasu (80/20) @ 80% käyttöaste, EN60974-7 .023"-.045"/0.6mm - 1.2mm johdot



Malli

Varastokoodi Kuvaus

XP200A-30E Hitsauspolttimopaketti c/w Euro Fitting x 3m XP200A-40E Hitsauspolttimopaketti c/w Euro Fitting x 4m XP200A-50E Hitsauspolttimopaketti c/w Euro Fitting x 5m

Suuttimet

Varastokoodi Kuvaus

A	XP2002-10Kartiosuutin	3/8"/10mm
	XP2002-13Kartiosuutin	1/2"/13mm
	XP2002-16"Kartiosuutin	5/8"/16mm
	XP2002-16Kartiosuutin	5/8"/16mm
	XP2002-19Lieriösuutin	3/4"/19mm
	XP2002-19LC lieriösuutin	3/4"/19mm pidennetty
B	XP2002-07T	Pitkä kartiosuutin 3mm/1/8" 7mm/9/32"
	XP2002-10TPitkä kartiosuutin	3mm/1/8"

Yhteystiedot Vinkkejä

Varastokoodi	Kuvaus
C XP2003-06	Kontaktikärki .023"/0.6mm M8 CuCrZr
XP2003-08	Kontaktikärki .030"/0.8mm M8 CuCrZr
XP2003-09	Kontaktikärki .035"/0.9mm M8 CuCrZr
XP2003-10*	Kontaktikärki .040"/1.0mm M8 CuCrZr
XP2003-10A	Kontaktikärki .040"/1.0mm M8 CuCrZr Al
XP2003-12	Kosketuskärki .045"/1.2mm M8 CuCrZr
XP2003-12A	Kosketuskärki .045"/1.2mm M8 CuCrZr Al
XP2003-12A	Kapeneva kosketuskärki 0.6mm/.023" CuCrZr
D XP2003-06T	Kapeneva kosketuskärki 0.8mm/.030" CuCrZr
XP2003-08T	Kapeneva kosketuskärki 0.9mm/.035" CuCrZr
XP2003-09T	Kapeneva kosketuskärki 1.0mm/.040" CuCrZr
XP2003-10T	Kapeneva kosketuskärki 1.2mm/.045" CuCrZr

Liners

Varastokoodi Kuvaus

E	XP2024-09-30	Teräsvuori .023-.035"/0.6-0.9mm x 3m/10ft
	XP2024-09-40	Teräsvuori .023-.035"/0.6-0.9mm x 4m/13ft
	XP2024-09-50	Teräsvuori .023-.035"/0.6-0.9mm x 5m/16ft
	XP2024-12-30*	Steel Liner .040-.045"/1.0-1.2mm x 3m/10ft
	XP2024-12-40*	Steel Liner .040-.045"/1.0-1.2mm x 4m/13ft
	XP2024-12-50*	Steel Liner .040-.045"/1.0-1.2mm x 5m/16ft
NI	XP2024PC-12-30	Poly-kuparivuori .030-.045"/0.8-1.2mm x 3m/10ft
	XP2024PC-12-40	Poly-kuparivuori .030-.045"/0.8-1.2mm x 4m/13ft
	XP2024PC-12-50	Poly-kuparivuori .030-.045"/0.8-1.2mm x 5m/16ft
	XP2024PS-12-30	Poly-Steel Liner .030-.045"/0.8-1.2mm x 3m/10ft
	XP2024PS-12-40	Poly-Steel Liner .030-.045"/0.8-1.2mm x 4m/13ft

Komponentit

* Merkitsee vakiorakennusta

Varastokoodi	Kuvaus	
1	XP2004B*	Diffuusori-muovi-M8-pää
NI	XP2004C	Diffuusori-keraaminen-M8-pää
2		XP2005*Pään kokoonpano-M8 kärjet
3		XP2005THHead Assembly-M8 kartiokärjet
NI	XP2006B	Lampökilpi-muotoiltu-M8-pää
4		XP2006A*Alumiininen lampökilpi-M8 päähän
5	XP2001Joutsenkaula	
6	XP2016	Lukkomutteri M12
7		XP2088Cable Support
8		XP3009Kahvan lukitusmutteri
9	XP2010-30Hyperflex™	kaapelikokoonpano x 3m/10ft
		XP2010-40Hyperflex™
	kaapelikokoonpano x 4m/13ft	XP2010-50Hyperflex™
	kaapelikokoonpano x 5m/16ft	
10	XP2011Kaapeliiliitin naaras	
11	XP2112	Kahvasarja c/w lukkomutteri ja tuki
12	XP2013Ripustuskoukku	
13	XP2014Liipaisinkokoonpano	
14	XP2015	Kaapeliiliitin uros
15	XP2017	Kaapeliituki
16	XP2018	Ilmajäädytteinen pistoolitulpan kotelo
17	XP2019	c/w mutteri pistoolitulpan ruuvi
18	XP2020	Pistoolin tulpan mutteri
19	Jousitappi 2	Jousitappikokoonpano
20	XP2022	Pistoolitulpan runko ja jousitappi
21	XP2023	Euro-runko 'O' rengas
22	XP2025	Vuorausniipen O-renkaat
23	XP2026	Vuorauksen kiinnitysmutteri

9.1 Polttimen kaavio - XP8 300A

Ilmajäähdytteinen MIG-hitsauspoltin

300A, 8,7kW, sekakaasu (80/20) @ 80% käyttöaste, EN60974-7 .030"- .045"/0,8mm - 1,2mm johdot



Mallit

Varastokoodi Kuvaus

XP300A-30E Hitsauspolttimopaketti c/w Euro Fitting x 3m XP300A-40E Hitsauspolttimopaketti c/w Euro Fitting x 4m XP300A-50E Hitsauspolttimopaketti c/w Euro Fitting x 5m

Suuttimet

Varastokoodi Kuvaus

A	XP2002-10Kartiosuutin	3/8"/10mm
	XP2002-13Kartiosuutin	
	XP2002-16*Kartiosuutin	
	XP2002-16Kartiosuutin	5/8"/16mm
	XP2002-19Lieriösuutin	3/4"/19mm
	XP2002-19LC lieriösuutin	3/4"/19mm pidennetty
B	XP3002-13Kartiosuutin	1/2"/13mm
	Kartiosuutin	5/8"/16mm
	XP3002-16Kartiosuutin	5/8"/16mm
	XP3002-19Lieriösuutin	3/4"/19mm
	XP3002-19LC lieriösuutin	3/4"/19mm pidennetty
C	XP2002-07T	Pitkä kartiosuutin 3mm/1/8" 7mm/9/32"
	XP2002-10TPitkä kartiosuutin	3mm/1/8"

Yhteystiedot Vinkkejä

Varastokoodi Kuvaus

D	XP2003-08	Kosketuskärki .030"/0.8mm M8 CuCrZr
	XP2003-09	Kosketuskärki .035"/0.9mm M8 CuCrZr
	XP2003-10	Kosketuskärki .040"/1.0mm M8 CuCrZr
	XP2003-10A	Kosketuskärki .040"/1.0mm M8 CuCrZr
	Al XP2003-12**	Kosketuskärki .045"/1.2mm M8 CuCrZr
	XP2003-12A XP2003-12A	Kosketuskärki .045"/1.2mm M8 CuCrZr Al
E	XP3003-08	Kosketuskärki .030"/0.8mm M10 CuCrZr
	XP3003-09	Kosketuskärki .035"/0.9mm M10 CuCrZr
	XP3003-10	Kosketuskärki .040"/1.0mm M10 CuCrZr
	XP3003-10A	Kosketuskärki .040"/1.0mm M10 CuCrZr
	Al XP3003-12	Kosketuskärki .045"/1.2mm M10 CuCrZr
	XP3003-12A XP3003-12A	Kosketuskärki .045"/1.2mm M10 CuCrZr Al
F	XP2003-06T	Kartiokärki 0.6mm/.023" CuCrZr XP2003-08T
	Kartiokärki 0.8mm/.030" CuCrZr	XP2003-09T Kartiokärki
	0.9mm/.035" CuCrZr	XP2003-10T Kartiokärki
	1.0mm/.040" CuCrZr	XP2003-12TT Kartiokärki
	1.2mm/.045" CuCrZr	

Liners

Varastokoodi	Kuvaus
	Teräsvuori .023-.035"/0.6-0.9mm x 3m/10ft XP2024-09-40
	.035"/0.6-0.9mm x 4m/13ft XP2024-09-50 Teräsvuori .023-
	x 5m/16ft XP2024-12-30* Steel Liner .040-.045"/1.0-1.2mm x
	2-40* Steel Liner .040-.045"/1.0-1.2mm x 4m/13ft XP2024-12-
	.0-.045"/1.0-1.2mm x 5m/16ft
	Poly-Copper Liner .030-.045"/0.8-1.2mm x 3m/10ft XP2024PC-12-40
	.030-.045"/0.8-1.2mm x 4m/13ft XP2024PC-12-50 Poly-Copper Liner
	mm x 5m/16ft XP2024PS-12-30 Poly-Steel Liner .030-.045"/0.8-1.2mm
	PS-12-40 Poly-Steel Liner .030-.045"/0.8-1.2mm x 4m/13ft XP2024PS-
	liner .030-.045"/0.8-1.2mm x 5m/16ft

Komponentit

Varastokoodi	Kuvaus
1 XP2004B*	Diffuusori-muovi-M8-pää
NI XP2004C	Diffuusori-keräminen-M8-pää
2	XP3004BD diffuusori-muotoiltu c/w keräminen insertti-M10 päähän
NI XP3004C	Diffuusori-keräminen-M10-pää
3	XP2005*Pään kokoonpano-M8 kärjet
4	XP3005Pään kokoonpano-M10 kärjet
5	XP2005THHead Assembly-M8 kartiokärjet
6	XP2006A*Alumiininen lämpökilpi-M8 päähän

NI XP2006B	Lämpökilpi-muotoiltu-M8-pää
7	XP3006AAlumiininen lämpökilpi-M10 päähän
NI XP3006B	Lämpökilpi-muotoiltu-M10-päähän
8	XP3001Joutsenkaula
9	XP2016 Lukkomutteri M12
10	XP3088Kaaelituki
11	XP3009Kahvan lukitusmutteri
12	XP3010-30Hyperflex™ kaapelikokoonpano x 3m/10ft
	XP3010-40Hyperflex™
	kaapelikokoonpano x 4m/13ft XP3010-
	50Hyperflex™ kaapelikokoonpano x 5m/16ft
13	XP2011Kaaeliliitin naaras
14	XP2112 Kahvasarja c/w lukkomutteri ja tuki
15	XP2013Ripustuskoukku
16	XP2014Liipaisinkokoonpano
17	XP2015Cable Terminal uros
18	XP3017Kaaelituki
19	XP2018Airajähdytteinen pistoolin pistotulpan kotelo ja mutteri
20	XP2019Pistoolin tulpan ruuvi
21	XP2020Pistoolin tulpan mutteri
22	Jousitappi 2Jousitappikokoonpano
23	XP2022Pistoolitulpan runko ja jousitapit
24	XP2023 Euro-runko 'O' rengas
25	XP2025 Vuorausnipan O-renkaat
26	XP2026Linerin kiinnitysmutteri

10.0 EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus

Täten ilmoitamme, että jäljempänä mainitut koneet ovat seuraavat

Tyyppi: XTM 255i XTM 256i XTM 356i

Pienjännitedirektiivin 2014/35/EEC EMC-direktiivin
2014/35/EEC mukainen.

Eurooppalainen standardi: EN/IEC 60974-1



Tällä todistetaan, että testattu näyte on kaikkien edellä mainittujen yksityiskohtaisten EU-direktiivien ja tuotestandardien säännösten mukainen.

10.1 RoHS-vaatimustenmukaisuus julistus

Euroopan parlamentin direktiivi 2011/65/EU Muutettu
2015/863 ja 2017/2102.

Tiettyjen vaarallisten aineiden käytön rajoittaminen sähkö- ja elektroniikkalaitteissa Tyyppi:

XTM 255i XTM 256i XTM 356i

Edellä luetellut tuotteet on sertifioitu RoHS-direktiivin mukaisiksi, ja kaikki homogeeniset osat on tarkastettu siten, että ne täyttävät seuraavat vaatimukset varmista, että materiaalin sisältö on alla olevan luettelon mukainen.

Kadmium 0,01
painoprosenttia Lyijy 0,1
painoprosenttia Elohopea
0,1 painoprosenttia
Elohopea 0,1
painoprosenttia
Kuusiarvoinen kromi 0,1 painoprosenttia
Polybromatut bifenyylit (pbbs) 0,1 painoprosenttia.
polybromatut difenyylieetterit (pbdes) 0,1 painoprosenttia

On huomattava, että tietyissä vapautetuissa sovelluksissa, joissa lyijyä käytetään seosaineena, sovelletaan seuraavia raja-arvoja seuraavissa sovelluksissa asetusten mukaisesti.

Kupari- ja kupariseososissa käytetään alle 4 painoprosenttia kutakin homogeenista komponenttia.

Teräksestä ja teräseoksesta valmistetuissa osissa käytetään alle 4 painoprosenttia kutakin homogeenista komponenttia.

Alumiini- ja alumiiniseososissa käytetään alle 4 painoprosenttia kutakin homogeenista komponenttia.

Hävitä vain sähkö- ja elektroniikkaromua varten hyväksytyille paikoille, älä hävitä yleisten jätteiden tai kaatopaikkajätteen mukana.



10.2 WEEE-lausunto

WEEE (sähkö- ja elektroniikkalaiteromu) 2012/19/EU

Parweld on ottanut käyttöön asianmukaiset kierrätys- ja hyödyntämismenetelmät lainsäädännön täytäntöönpanemiseksi. Olemme noudattaneet merkintävaatimuksia täysin elokuusta 2005 lähtien. Parweld on rekisteröitynyt Yhdistyneessä kuningaskunnassa ympäristövirastoon jäljempänä esitetyllä tavalla. Yhdistyneen kuningaskunnan ulkopuolella noudatetaan WEE-vaatimuksia, ota yhteyttä toimittajaan/maahantuojaan.

Parweld on rekisteröity vaatimustenmukaisuusjärjestelmään Virallinen rekisteröintinumero on WEE/FD0255QV.

Kun laitteesi käyttöikä on lopussa, palauta se Parweldille, jossa se kunnostetaan tai käsitellään kierrätystä varten.

10.3 Selvitys takuusta

Rajoitettu takuu:

Parweld Ltd, jäljempänä "Parweld", takaa asiakkailleen, että sen tuotteissa ei ole valmistus- tai materiaalivikoja. Jos tämän takuun noudattamatta jättäminen ilmenee alla mainitun Parweld-tuotteisiin sovellettavan ajanjakson kuluessa, Parweldin on, saatuaan siitä ilmoituksen ja todisteen siitä, että tuotetta on varastoitu, asennettu, käytetty ja huollettu Parweldin eritelmien, ohjeiden, suositusten ja tunnustettujen vakiintuneiden teollisuuskäytäntöjen mukaisesti eikä sitä ole käytetty väärin, korjattu, laiminlyöty, muutettu tai vahingossa, korjattava tällaiset puutteet korjaamalla tai vaihtamalla Parweldin yksinomaisen valinnan mukaan Parweldin vialliseksi toteamat tuotteen osat tai komponentit.

Parweld ei anna mitään muuta takuuta, ei nimenomaista eikä hiljaista. Tämä takuu on yksinomainen ja korvaa kaikki muut takuut, mukaan lukien, mutta ei rajoittuen mihinkään muuhun takuu myyntikelpoisuudesta tai soveltuvuudesta mihinkään tiettyyn tarkoitukseen.

Vastuun rajoittaminen:

Parweld ei ole missään olosuhteissa vastuussa erityisistä, epäsuorista tai välillisistä vahingoista, kuten muun muassa menetetyistä voitoista ja liiketoiminnan keskeytymisestä. Tässä esitetyt ostajan oikeussuojakeinot ovat yksinomaisia, ja Parweldin vastuu mistä tahansa sopimuksesta tai sen yhteydessä tehdyistä toimituksista, kuten sen täyttämisestä tai rikkomisesta, tai Parweldin kattamien tai toimittamien tavaroiden valmistuksesta, myynnistä, toimituksesta, jälleenmyynnistä tai käytöstä, riippumatta siitä, johtuuko se sopimuksesta, huolimattomuudesta, ankarasta vahingonkorvauksesta, takuusta tai muusta, ei saa, ellei tässä nimenomaisesti toisin määrätä, ylittää niiden tavaroiden hintaa, joihin tällainen vastuu perustuu. Kenelläkään Parweldin työntekijällä, asiamiehellä tai edustajalla ei ole valtuuksia muuttaa tätä takuuta millään tavalla tai myöntää mitään muuta takuuta.

Ostajan tämän takuun mukaiset oikeudet raukeavat, jos käytetään varaosia tai lisävarusteita, jotka Parweldin yksinomaisen arvion mukaan voivat heikentää Parweld-tuotteen turvallisuutta tai suorituskykyä.

Ostajan tämän takuun mukaiset oikeudet raukeavat, jos tuote on myyty ostajalle muiden kuin valtuutettujen henkilöiden toimesta.

Takuu on voimassa jäljempänä mainitun ajan alkaen siitä päivästä, jona valtuutettu jälleenmyyjä toimittaa tuotteet ostajalle. Edellä mainitusta huolimatta takuu-aika ei missään tapauksessa saa jatkua pidempään kuin ilmoitettu aika lisättynä yhdellä vuodella siitä päivästä, jolloin Parweld toimitti tuotteen valtuutetulle jälleenmyyjälle.



Parweld Limited
Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire
England
DY12 2TZ

Puh: +44 1299 266800

www.parweld.co.uk
info@parweld.co.uk