



parweld
WELDING THE FUTURE

XTP 105i

KÄYTTÖOHJE

VERSIO 2

Tervetuloa

Kiitos, että valitsit Parweldin. Tämä käyttöohje on laadittu auttamaan sinua saamaan parhaan hyödyn Parweld-tuotteistasi. Ole hyvä ja lue huolellisesti turvallisuusohjeet. Ne auttavat sinua suojautumaan mahdollisilta vaaroilta työpaikalla. Asianmukaisella huollolla tämä laite palvelee sinua luotettavasti vuosien ajan. Kaikki järjestelmämme ovat ISO9001:2015-standardin mukaisia, ja NQA tarkastaa ne riippumattomasti.

Tuotevalikoimalla on CE- ja UKCA-merkinnät, ja se on valmistettu eurooppalaisten direktiivien ja tuotekohtaisten standardien mukaisesti, sikäli kuin ne ovat sovellettavissa.

Lisätietoja

Parweld on Yhdistyneen kuningaskunnan johtava MIG-, TIG- ja plasmapolttimien sekä kulutusosien toimittaja.

Lisätietoja Parweldin koko valikoimasta on osoitteessa:
www.parweld.com

UK CE

CA

Sisältö

	Sivu
1.0 Turvallisuusohjeet	4
2.0 Tuotekuvaus	5
3.0 Tekniset tiedot	5
4.0 Ohjaimien kuvaus	6
5.0 Asennus	6
5.1 Koneen purkaminen pakkauksesta	6
5.2 Sijoituspaikka	6
5.3 Syöttö- ja maadoitusliitäntä	6
5.4 Polttimen asennus	7
5.5 Työjohtimen liitäntä	7
6.0 Käyttö	7
6.1 Kulutusosat	7
6.2 Koneen käynnistäminen	7
6.3 Ilmanpaineen säätäminen	7
6.4 Leikkauksen valmistautuminen	7
6.5 Leikkauslaatu	8
6.6 Lävistys	8
6.7 Polttimen käyttö	8
7.0 Vianetsintä	9
8.0 Plasmapolttimen kaaviokuva	10
9.0 CNC-liitännän asetukset	12
9.1 Jännitteenjakajan asetus	13
10.0 EC-vaatimustenmukaisuusvakuutus	14
10.1 RoHS-vaatimustenmukaisuusilmoitus	14
10.2 WEEE-ilmoitus	15
10.3 Takuulauseke	15

1.0 Turvallisuus- ja varotoimenpiteet

SÄHKÖISKUN seurauksena voi olla kuolema.

Jännitteisten osien koskettaminen voi aiheuttaa hengenvaarallisia sähköiskuja tai vakavia palovammoja. Elektrodi ja työkierto ovat jännitteisiä aina, kun lähtö on päällä. Myös tulovirtapiiri ja laitteen sisäiset piirit ovat jännitteisiä, kun virta on päällä.

Älä kosketa jännitteisiä osia.

Käytä kuivia, ääntä eristäviä käsieneitä ja suojavaatetusta.

Eristä itsesi työstä ja maasta käyttämällä kuivia eristysmattoja tai suojapeitteitä, jotka ovat riittävän suuria estämään fyysisen kosketuksen työn maadoitukseen.

Lisävarotoimenpiteitä tarvitaan, jos jokin seuraavista sähköisesti vaarallisista olosuhteista on läsnä: kosteissa tiloissa tai märissä vaatteissa; metallirakenteilla, kuten lattioilla, rutilöillä tai telineillä; ahtaissa asennoissa, kuten istuen, polvillaan tai makuulla; tai kun on suuri riski väistämättömästä tai vahingossa tapahtuvasta kosketuksesta työkappaleeseen tai maahan.

Katkaise virta ennen laitteen asentamista tai huoltamista. Lukitse ja merkitse virransyöttö turvallisuusstandardien mukaisesti.

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

Tarkista aina syöttöjohdon maadoitus – tarkista ja varmista, että syöttöjohdon maadoitusjohto on kytketty oikein pistorasian maadoitusliittimeen.

Kun teet tuloliitäntöjä, kiinnitä ensin asianmukainen maadoitusjohtimen – tarkista liittännät kahdesti.

Tarkista syöttöjohdon kunto säännöllisesti vaurioiden tai paljaiden johtojen varalta – vaihda johto välittömästi, jos se on vaurioitunut – paljaat johdot voivat olla hengenvaarallisia.

Sammuta kaikki laitteet, kun niitä ei käytetä.

Älä käytä kuluneita, vaurioituneita, alimitoitettuja tai huonosti liitettyjä kaapeleita.

Älä ripusta kaapeleita kehosi yli.

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

Älä kosketa polttimen kärkeä, kun laite on päällä.

Käytä vain hyvin huollettuja laitteita. Korjaa tai vaihda vaurioituneet osat välittömästi. Huolla laite käyttöohjeen mukaisesti.

Käytä turvavaljaita, jos työskentelet lattian yläpuolella.

Pidä kaikki paneelit ja suojukset tukevasti paikoillaan.

Kiinnitä työkabelin puristin niin, että metalliosat ovat hyvässä kosketuksessa työkappaleeseen tai työpöytään mahdollisimman lähellä hitsauskohtaa.

Eristä työkiristin, kun se ei ole kytketty työkappaleeseen, jotta se ei pääse kosketuksiin metalliesineiden kanssa.

Leikkaaminen tuottaa savua ja kaasuja. Näiden savujen ja kaasujen hengittäminen voi olla vaarallista terveydelle.

HÖYRYT JA KAASUT voivat olla vaarallisia.

Pidä pääsi poissa savukaasujen ulottuvilta. Älä hengitä savukaasuja.

Jos olet sisätiloissa, tuuleta alue ja/tai käytä paikallista koneellista ilmanvaihtoa hitsauskohdassa hitsaushöyryjen ja -kaasujen poistamiseksi.

Jos ilmanvaihto on heikko, käytä hyväksytyttä hengityssuojainta.

Lue ja ymmärrä metallien, kulutusosien, pinnoitteiden, puhdistusaineiden ja rasvanpoistoaineiden käyttöturvallisuustiedotteet (MSDS) sekä valmistajan ohjeet.

Työskentele suljetussa tilassa vain, jos se on hyvin tuuletettu, tai käytä ilmansyöttöistä hengityssuojainta. Pidä aina koulutettu valvoja lähellä. Leikkaushöyryt ja -kaasut voivat syrjäyttää ilmaa ja alentaa happitasoa aiheuttaen vammoja tai kuoleman. Varmista, että hengitysilma on turvallista.

Älä leikkaa paikoissa, jotka sijaitsevat lähellä rasvanpoisto-, puhdistus- tai ruiskutustöitä. Kaaren lämpö ja säteily voivat reagoida höyryjen kanssa ja muodostaa erittäin myrkyllisiä ja ärsyttäviä kaasuja.

Älä leikkaa pinnoitettuja metalleja, kuten galvanointia, lyijy- tai kadmiumpinnoitettua terästä, ellei pinnoitetta ole poistettu leikattavalta alueelta, alue ole hyvin tuuletettu ja käytä ilmansyöttöistä hengityssuojainta. Pinnoitteet ja kaikki näitä alkuaineita sisältävät metallit voivat vapauttaa myrkyllisiä höyryjä leikatessa.

KAARISÄTEET voivat aiheuttaa palovammoja silmiin ja ihoon.

Leikkausprosessin valokaaret tuottavat voimakkaita, näkyviä ja näkymättömiä (ultraviolett- ja infrapuna-) säteitä, jotka voivat aiheuttaa palovammoja silmiin ja ihoon. Hitsauskohdasta lentää kipinöitä.

Käytä hyväksytyttä hitsauskypärää, jossa on asianmukaisen tummuusasteen suodatinlinssi, suojaamaan kasvojesi ja silmiäsi hitsatessasi tai katsellessasi

Käytä kypärän alla hyväksytyjä suojalaseja, joissa on sivusuojat.

Käytä suoja verkkoja tai -esteitä suojaamaan muita välähdyksiltä, häikäisyltä ja kipinöiltä; varoita muita katsomasta valokaarta.

Käytä suojavaatetusta, joka on valmistettu kestävästä, palonkestävästä materiaalista (nahka, paksu puuvilla tai villa), sekä jalkasuojia. Suljettujen astioiden, kuten säiliöiden, tynnyrien tai putkien, leikkaaminen voi aiheuttaa niiden räjähtämisen. Leikkauskaaresta voi lentää kipinöitä. Lentävät kipinät, kuuma työkappale ja kuumat laitteet voivat aiheuttaa tulipaloja ja palovammoja. Elektroodin tahaton kosketus metalliesineisiin voi aiheuttaa kipinöitä, räjähdysten, ylikuumentumisen tai tulipalon. Tarkista ja varmista, että alue on turvallinen ennen leikkaamisen aloittamista.

Hitsaus voi aiheuttaa tulipalon tai räjähdysten.

Poista kaikki syttyvät aineet 10 metrin säteellä hitsauskaaresta. Jos tämä ei ole mahdollista, peitä ne tiiviisti hyväksytyillä suojuksilla.

Älä hitsaa paikoissa, joissa lentävät kipinät voivat osua syttyviin materiaaleihin.

Suojaa itsesi ja muut lentäviltä kipinöiltä ja kuumalta metallilta.

Ole varovainen, sillä hitsauskipinät ja kuumat materiaalit voivat helposti kulkeutua pienistä raoista ja aukkoista viereisiin tiloihin.

Varo tulipaloja ja pidä sammutin lähellä. Huomaa, että

katon, lattian, väliseinän tai väliseinän leikkaaminen voi aiheuttaa tulipalon piilossa olevalla puolella.

Älä leikkaa suljettuja säiliöitä, kuten tankkeja, tynnyreitä tai putkia, ellei niitä ole valmisteltu asianmukaisesti paikallisten määräysten mukaisesti

Liitä työköysi työkappaleeseen mahdollisimman lähellä hitsauskohtaa, jotta leikkausvirta ei pääse kulkemaan mahdollisesti tuntemattomia reittejä pitkin ja aiheuttamaan sähköiskun, kipinöintiä tai palovaaraa.

Käytä öljytöntä suojavaatetusta, kuten nahkakäsineitä, paksua paitaa, lahkeettomia housuja, korkeavartisia kenkiä ja lippalakkaa. Poista kaikki palavat esineet, kuten butaanisytytin tai tulitikut, ennen leikkaamisen aloittamista.

LENTÄVÄ METALLI voi vahingoittaa silmiä.

Leikkaaminen, hakkaaminen, teräsharjaaminen ja hionta aiheuttavat kipinöitä ja lentäviä metallihiukkasia. Leikkauskohdat voivat heittää kuonaa jäähtyessään. Käytä hyväksytyjä suojalaseja, joissa on sivusuojat, myös hitsauskypärän alla.

KAASUN KERTYMINEN voi aiheuttaa vammoja tai kuoleman.

Sulje kaasun syöttö, kun sitä ei käytetä. Tuuleta aina suljetut tilat tai käytä hyväksytyä ilmansyöttöistä hengityssuojainta.

KUUMAT OSAT voivat aiheuttaa vakavia palovammoja.

Älä kosketa kuumia osia paljain käsin.

Anna osien jäähtyä ennen kuin käsittelet pistoolia tai polttinta.

Käsittele kuumia osia asianmukaisilla työkaluilla ja/tai käytä paksuja, eristettyjä hitsauskäsineitä ja -vaatteita palovammojen ehkäisemiseksi.

MAGNEETTIKENTÄT voivat vaikuttaa sydämentahdistimiin.

Sydämentahdistimen käyttäjien on pysyttävä poissa.

Käyttäjien tulee neuvotella lääkäriänsä kanssa ennen kaarihitsaus-, uurtamis- tai pistehitsaustöiden läheisyydessä oleskelua.

MELU voi vahingoittaa kuuloa.

Joidenkin prosessien tai laitteiden melu voi vahingoittaa kuuloa. Käytä hyväksytyjä kuulonsuojaimia, jos melutaso on korkea.

Suojakaasupullot sisältävät korkeapaineista kaasua.

PULLOT voivat räjähtää, jos ne vaurioituvat.

Suojaa paineistettuja kaasupulloja liialliselta lämmöltä, mekaanisilta iskuilta, fyysisiltä vaurioilta, kuonalta, avotulelta, kipinöiltä ja valokaarilta. Asenna pullot pystyasentoon kiinnittämällä ne kiinteään tukeen tai pullotelineeseen, jotta ne eivät putoa tai kaadu. Pidä pullot poissa hitsaus- tai muiden sähköpiirien läheisyydestä. Älä koskaan ripusta leikkauspoltinta kaasupullon päälle. Älä koskaan anna leikkauskärjen koskettaa pulloa. Älä koskaan leikkaa paineistettua pulloa – seurauksena on räjähdys. Käytä vain oikeita suojakaasupulloja, säätimiä, letkuja ja liittimiä, jotka on suunniteltu kyseiseen käyttötarkoitukseen; pidä ne ja niihin liittyvät osat hyvässä kunnossa.

Käännä kasvosi pois päin venttiilin ulostulosta, kun avaat pullon venttiilin.

Käytä oikeita laitteita, noudata oikeita menettelytapoja ja varmista, että sylinterien nostamiseen ja siirtämiseen on riittävästi henkilöstöä.

Lue ja noudata paineistettujen kaasupullojen ja niihin liittyvien laitteiden ohjeita sekä Compressed Gas Associationin (CGA) suosituksia.

2.0 Tuotteen -kuvaus

Tämä hitsauskone on valmistettu käyttämällä edistynyttä invertteritekniikkaa. Tulojännite tasasuunnataan tasavirraksi ja muunnetaan sitten korkeataajuiseksi vaihtojännitteeksi. Ennen kuin se muunnetaan takaisin tasavirraksi lähtöä varten. Tämä mahdollistaa paljon pienemmän muuntajan käytön, mikä säästää painoa ja parantaa energiatehokkuutta.

3.0 Tekniset tiedot

	Tiedot
Tulojännite	400 V +/- 10 %
Taajuus	50/60 Hz
Tulovirta	24 A MAX
Sulakkeen nimellisarvo	32 A (D-luokka)
Lähtö OCV	300 V
Lähtökuormitus jännite	88–120 V
Lähtövirta	20–100 A DC
Leikkauskapasiteetti Tuotanto	35 mm
Leikkauskapasiteetti Katkaisukyky	45 mm

4.0 Ohjainten kuvaus



- 1) ON OFF Kytin laitteen verkkovirran kytkemiseen päälle tai pois päältä. Kytin on asennettu takapaneeliin.
- 2) Verkkovirtajohdin
- 3) Virran merkkivalo. Tämä osoittaa, että koneeseen on kytketty verkkovirta ja että kone on päällä, kun valo palaa.
- 4) Syöttöpaineen ilmaisin
- 5) Lähtövirta päällä. Syttyy, kun tasavirta on päällä.
- 6) Lukitusvika. Jos tämä merkkivalo palaa, se ilmaisee jotakin seuraavista: oikosulku elektrodin ja kärjen välillä, etupään polttimen osat puuttuvat tai ovat väärin asennettuja, suojakuppi ei ole asennettu oikein (valo vilkkuu) tai alhainen ilmanpaine.
- 7) Vikavallo. Tämä ilmaisee laitteen vian tai ylikuumentumisen. Katso lisätietoja vianetsintäosiosista.
- 8) AC-syöttövirta päällä.
- 9) Lähtötehon säätö koneen lähtötehon säätämiseksi välillä 20–100 ampeeria.
- 10) Tilan valitsin, yläpuolen vakiopuristus, alapuolen verkkoleikkaus
- 11) Maadoitusjohdon liitin.
- 12) CNC-liitäntä.
- 13) Polttimen liitin.

5.0 Asennus

Lue koko asennusosio ennen asennuksen aloittamista.

TURVALLISUUSOHJEET

- SÄHKÖISKUN seurauksena voi olla kuolema.
- Vain pätevä henkilöstö saa suorittaa tämän asennuksen.
- Vain henkilöstö, joka on lukenut ja ymmärtänyt käyttöohjeen, saa asentaa ja käyttää tätä laitetta.
- Laitte on maadoitettava kaikkien kansallisten, paikallisten tai muiden sovellettavien sähkömääräysten mukaisesti.
- Virtakytkin on oltava OFF-asennossa, kun asennat työkabelia ja polttimen sekä kun liität muita laitteita.

5.1 -koneen pakkauksen avaaminen

Poista kone varovasti pakkauksesta. Suosittelemme, että säilytät pakkauksen, kunnes kone on täysin asennettu ja testattu, siltä varalta, että se on vaurioitunut kuljetuksessa ja se on palautettava jälleenmyyjälle.

5.2 Sijoitus

Varmista, että hitsauskone sijoitetaan seuraavien ohjeiden mukaisesti: Tiloihin, joissa ei ole kosteutta eikä pölyä.

Ympäristön lämpötila –40 °C.

Tiloissa, joissa ei ole öljyä, höyryä tai syövyttäviä kaasuja.

Paikoissa, joissa ei esiinny epänormaalia tärinää tai iskuja.

Paikoissa, jotka eivät ole alttiina suoralle auringonvalolle tai sateelle.

Sijoita vähintään 12 tuuman (300 mm) etäisyydelle seinistä tai vastaavista, jotka voivat rajoittaa luonnollista ilmanvirtausta jäähtyäkseen.

5.3 Syöttö- ja maadoitus -liitäntä

VAROITUS

Ennen asennuksen aloittamista tarkista, että virtalähteesi on sopiva laitteen tyyppikilvessä ilmoitetun jännitteen, virran, vaiheen ja taajuuden suhteen.

Käytä hitsausvirtalähdettä yksivaiheisella 50/60 Hz:n vaihtovirralla. Tulojännitteen on vastattava yhtä laitteen tyyppikilvessä olevassa tulotietotarrassa ilmoitetuista sähköisistä tulojännitteistä. XTP105i-laitetta voidaan käyttää 400 V:n jännitteellä, ja se säätää itsensä automaattisesti käytetyn jännitteen mukaan.

Katso jännitetoleranssit teknisistä tiedoista.

Pyydä pätevää sähköasentajaa kytkemään tulopistoke. Yli 30 metrin pituisissa johdoissa on käytettävä paksumpia kuparijohtoja. Tulokaapelin vihreä/keltainen johto kytketään laitteen runkoon. Tämä varmistaa laitteen asianmukaisen maadoituksen, kun laitteen pistoke on kytketty pistorasiaan.

5.4 Polttimen asennus

Liitä polttimen koneeseen alla olevan kuvan mukaisesti.



- 1) Työnnä polttimen liitin koneen pistorasiaan ja varmista, että nastat ovat kohdakkain.
- 2) Kiristä polttimen käsimutteri polttimen kiinnittämiseksi

VAROITUS: Ennen laitteen käynnistämistä varmista, että kaikki varaosat on asennettu polttimeen oikein ja että ne ovat hyvässä kunnossa. Väärin asennetut varaosat voivat vahingoittaa polttimen päätä.

5.5 Työjohtimen liitä iin

Työnnä liitin pistorasiaan ja kierrä sitä myötäpäivään lukitaksesi sen.

6.0 Käyttö

VAROITUS

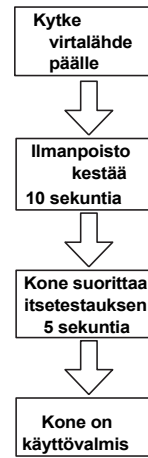
Kun käytät avokaarimenetelmää, on välttämätöntä käyttää asianmukaista silmien, pään ja vartalon suojausta.

6.1 Kulutusosat

Elektrodi, pyörre rengas ja leikkauskärki pysyvät paikallaan suuttimen avulla; suuttimen irrottaminen mahdollistaa näiden osien vaihtamisen. Leikkauskärjen koko on valittava koneen valitun ampeerin mukaan, eikä se riipu leikattavan materiaalin paksuudesta. Elektrodit on vaihdettava, kun insertti on kulunut enintään 1,2 mm:n syvyyteen. Jos elektrodi ei vaihdeta, se voi aiheuttaa pysyvän vahingon polttimelle. Elektrodirin käyttöikä riippuu leikkausvirrasta ja käynnistysten määrästä. Korkea käynnistystaajuus ja leikkausteho lyhentävät elektrodirin käyttöikää. Tarkista elektrodirin kunto 30 minuutin välein leikkaamisen aikana.

6.2 -koneen käynnistäminen

Kun laite kytketään päälle, se suorittaa itsetestausohjelman seuraavalla tavalla.



6.3 Ilma in paineen säätö

Liitä ilmaletku koneen takaosaan ja käynnistä kone. Ilmansyötön on kyettävä toimittamaan paineilmaa 5 barin paineella ja 155 l/min vapaalla ilmavirtauksella. Kytke kone päälle ja varmista ilman virratessa, ettei lukitusvalo syty. Jos lukitusvalo syttyy, koneen ilmansyöttöpaineita on nostettava. Jos kompressorin syöttöpaine on liian alhainen, oikeaa painetta ei välttämättä saavuteta.

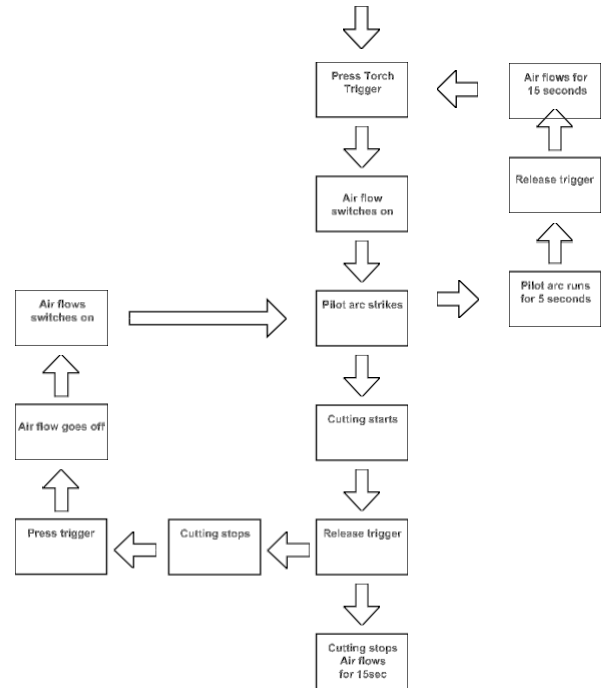
6.4 -leikkauksen valmistelu

Säädä tarvittava lähtövirta koneen etuosassa olevalla säätönupilla. Suurempi virta nopeuttaa leikkausta ja pienempi virta hidastaa leikkausta, mutta tarjoaa paremman hallinnan yksityiskohtien leikkaamiseen. Mitä suurempi virta on, sitä suurempi on kärjen ja elektrodirin kulumisnopeus.

6.5 -leikkauksen laatu

Leikkauslaatuvaatimukset vaihtelevat käyttötarkoituksen mukaan. Viistokulma voi olla merkittävä tekijä, jos pinta hitsataan leikkauksen jälkeen. Kuonaton leikkaus on tärkeää, kun halutaan viimeistelty leikkauslaatu, jotta vältytään toissijaiselta puhdistukselta. Leikkauksen yläreunan pyöristyminen johtuu plasmapolttimen ensimmäisestä kosketuksesta työkaluun. Kuona on sulanutta materiaalia, jota ei puhalleta pois leikkauksalueelta ja joka jäähtyy uudelleen levyllä. Yläroiske on kuonaa, joka kertyy työkalun yläpinnalle. Liiallinen kuonan määrä voi vaatia toissijaisia puhdistustoimenpiteitä leikkauksen jälkeen. Väärä etäisyys (polttimen kärjen ja työkalun välinen etäisyys) voi vaikuttaa haitallisesti sekä kärjen että suojakupin käyttöikänsä. Etäisyys voi myös vaikuttaa merkittävästi viistokulmaan. Etäisyyden pienentäminen johtaa yleensä suorakulmaisempaan leikkaukseen. Saatavilla on ohjainpidike ja kruunuohjain, joilla voidaan pitää etäisyys vakiona. Plasman kaasuvirta pyörii poistuessaan polttimesta. Pyörimisen tarkoituksena on ylläpitää tasainen kaasupatsas. Pyörimisvaikutus johtaa siihen, että leikkauksen toinen puoli on suorakulmaisempi kuin toinen. Leikkaussuuntaan katsottuna

leikkauksen oikea puoli on suorakulmaisempi kuin vasen. Jos hiiliteräksessä on kuonaa, sitä kutsutaan yleisesti joko "nopeaksi, hitaaksi tai yläkuonaksi". Levyn päällä oleva kuona johtuu yleensä liian suuresta polttimen ja levyn välisestä etäisyydestä. Yläkuona on yleensä erittäin helppo poistaa ja sen voi usein pyyhkiä pois hitsauskäsineellä. Hidaskuonaa esiintyy yleensä levyn alareunassa. Se voi vaihdella kevyestä paksuun helmiin, mutta se ei tartu tiukasti leikkauksireunaan ja sen voi helposti raaputtaa pois. Nopeakuona muodostaa yleensä kapean helmen leikkauksireunan pohjaa pitkin ja on erittäin vaikea poistaa. Leikatessa hankalaa terästä on joskus hyödyllistä vähentää leikkauksenopeutta hitaan nopeuden kuonan muodostamiseksi. Mahdollinen jälkien puhdistus voidaan suorittaa kaapimalla, ei hiomalla. Leikkauksireunan aloittaminen Aloittaessasi leikkauksen reunasta, pidä polttimen suuttimen etuosa kohtisuorassa työkaluun nähden ja aseta se työkalun reunalle kohtaan, josta leikkaus on tarkoitus aloittaa. Kun aloitat levyn reunasta, älä pysähdy reunalle ja yritä pakottaa kaartaa "ulottumaan" metallin reunaan. Luo leikkauskaari mahdollisimman nopeasti.



6.6 Lävistys

Lävistämistä varten kallista polttimen kulmaa hieman, jotta kipinät suuntautuvat pois päin polttimesta, kunnes lävistys on valmis. Aloita ja lopeta lävistys lähellä leikkauksiivaa ja jatka sitten leikkausta viivalle. Pidä polttimen suutin kohtisuorassa työkaluun nähden, kun lävistys on valmis. Puhdista roiskeet ja hilse ulommasta suuttimesta ja kärjestä mahdollisimman pian. Ulkopinnalle voidaan levittää ohut kerros roiskeidenestoainetta, jotta siihen tarttuva hilse määrä vähenee. Varo, ettei roiskeidenestoainetta pääse polttimen kärkeen tai muihin osiin.

6.7 -polttimen käyttö

Kone toimitetaan yleensä ST120-polttimella, joka toimii ilman korkeataajuisia (HF) sytytystä. Jos haluat käyttää pienempää poltinta, voit käyttää XT4000-polttinta, joka toimii samalla tavalla, mutta jota voidaan käyttää vain 60 A:n virralla.

Käynnistysmenettely on molemmille polttimille seuraava.

Pidä liipaisinta painettuna, kun polttimen on käynnistysasennossa. Alkuperäisen kaasun puhdistuksen jälkeen pääkaari syttyy. Kun pääkaari on syttynyt, se pysyy päällä niin kauan kuin liipaisinta pidetään painettuna, ellei polttimen vedetä pois työkohteesta tai polttimen liike ole liian hidasta. Jos leikkauskaari keskeytyy, leikkauksprosessi on aloitettava alusta. Polttimen sammuttamiseksi vapauta liipaisinkytkin. Kun kytkin vapautetaan, tapahtuu 15 sekunnin jälkivirtaus. Jos polttimen kytkin suljetaan jälkivirtauksen aikana, leikkauskaari käynnistyy uudelleen ilman sulkemisen jälkeen. Katso seuraavasta taulukosta käyttöjärjestys.

7.0 Vian in etsiminen

Leikkausongelmat

Kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Poltin leikkaa, mutta ei riittävän hyvin	1. Virta on asetettu liian matalaksi 2. Polttimen liike on liian nopeaa työkappaleen yli 3. Polttimessa on öljyä tai kosteutta	1. Nosta virran asetusta. 2. Vähennä leikkausnopeutta 3. Varmista, että koneen takana oleva vesilukko on tyhjä (katkaise ilmansyöttö, jotta vesi pääsee valumaan pois). Aseta kone asetustilaan. Pidä poltinta 1/8 tuuman (3 mm) päässä puhtaasta pinnasta puhdistuksen aikana ja tarkkaile öljyn tai kosteuden kertymistä (älä käynnistä poltinta)
Paksu kuona levyn alapuolella	Leikkausteho on liian alhainen	Lisää leikkaustehoa
Leikkaus ei ole suora	1. Kärki on vaurioitunut 2. Leikkaussuunta ei ole oikea	Vähennä liikkumisnopeutta; varmista, että kärki on asennettu ampeeriluvulle. Noudata oikeaa etäisyyttä ja leikkaussuuntaa

Virtalähteen ongelmat

Leikkauslaatu riippuu oikean kulutusosan valinnasta, laitteen huollosta ja oikeasta leikkaustekniikasta.

Kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Lukitusvalo syttyy, kun liipaisinta painetaan	Ilmanpaine on asetettu liian matalaksi	Säädä ilmanpaine 5 bariin. Käynnistä virtalähde uudelleen
Lukitusvalo vilkkuu, kun liipaisinta painetaan	Ulompi suutin tai muu kulutusosa ei ole asennettu oikein	Asenna etupään osat uudelleen varmistaaksesi, että ulompi suutin on kunnolla paikallaan. Käynnistä virtalähde uudelleen
Lukitusvalo syttyy, kun liipaisinta painetaan, ja ilmavirta on katkonainen	Leikkauskärki tai elektrodi ei ole asennettu oikein Oikosulku polttimessa tai kaapelissa	Asenna kärki ja elektrodi uudelleen. Käynnistä virtalähde uudelleen Anna pätevän teknikon tarkistaa laite

Kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Vikavallo syttyy	Kone on ylikuumentunut. Syöttöjännite on liian korkea Koneen sisäinen vika	Anna laitteen jäähtyä tuulettimen käydessä Varmista, että tulojännite on oikea Anna pätevän teknikon tarkistaa laite

RUTIINIHUOLTO

Virtalähteen ainoa tarvittava rutiinihuolto on perusteellinen puhdistus ja tarkastus, jonka tiheys riippuu käytöstä ja käyttöympäristöstä.

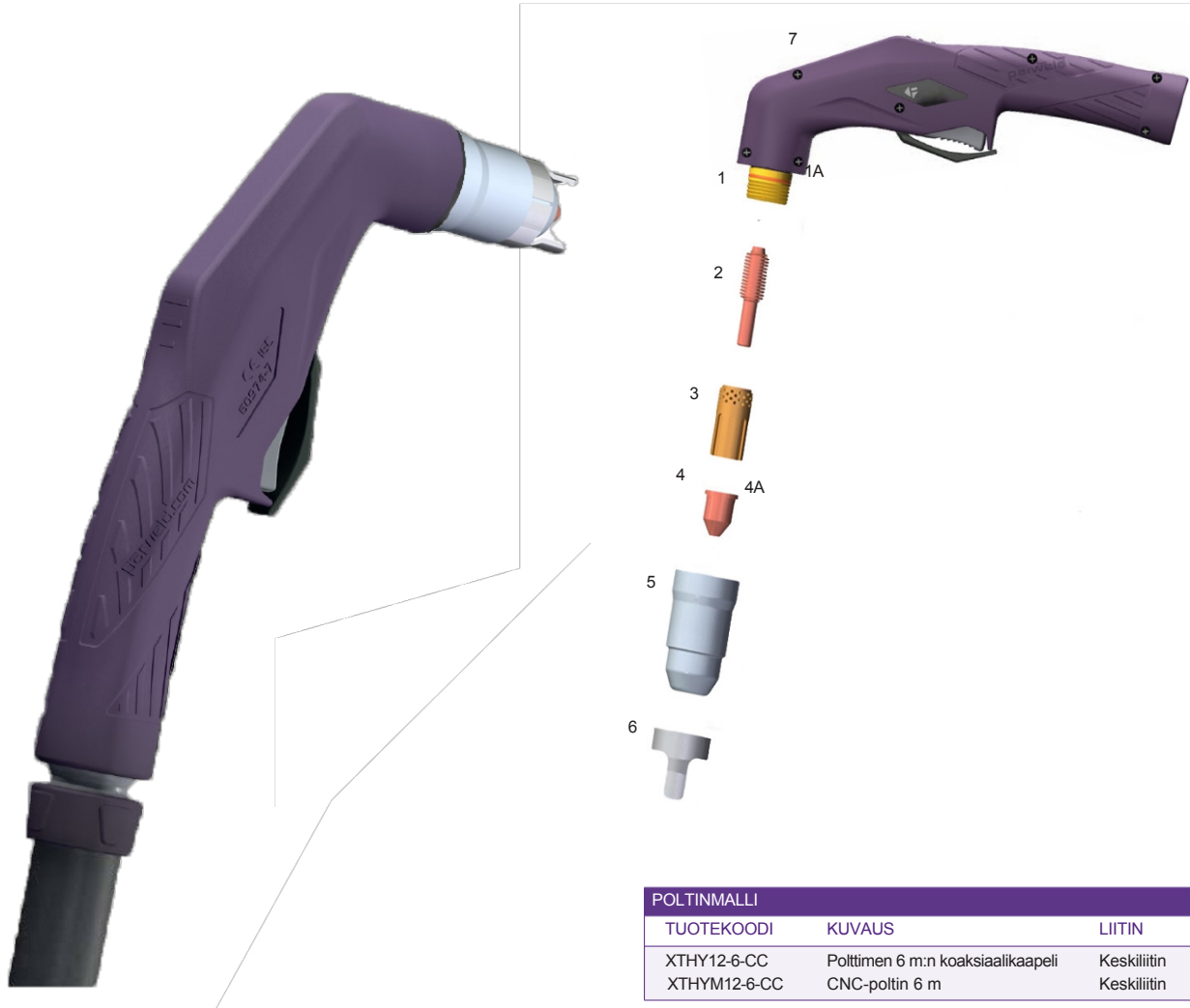
Varoitus

Katkaise virta lähteestä ennen kannen poistamista. Odota vähintään kaksi minuuttia ennen kannen avaamista, jotta pääkondensaattorit ehtivät purkautua.

Laitteen puhdistamiseksi irrota ulkokannen kiinnitysruuvit, nosta ulkokansi pois ja poista kertynyt lika ja pöly pölynimurilla. Laite on myös pyyhittävä puhtaaksi tarvittaessa sähkölaitteiden puhdistukseen suositelluilla liuottimilla.

8.0 Plasmapolttimen kaavio

XTHYP 120



POLTINMALLI		
TUOTEKOODI	KUVAUS	LIITIN
XTHY12-6-CC	Polttimen 6 m:n koaksiaalikaapeli	Keskiliitin
XTHYM12-6-CC	CNC-poltin 6 m	Keskiliitin

TEKNISET TIEDOT		
Jänniteluokka	M	Käyttöaste 60 % 120 A
Vakiopituus	6 m	Käyttöaste 100 % 100 A
Ilmankulutus	295 l/min	Käynnistystapa Pneumaattinen sytytys
Ilmanpaine	5 bar	

KULUTUSTARVIKKEET		
TUOTEKOODI	KUVAUS	
1 03800	Polttimen pää	
1A 02800.60	O-rengas	
2 52676	Elektrodi 80 120 A	
3 60044E	Pyörrehä	
4 51408	Leikkauskärki 100A	

KULUTUSTARVIKKEET		
VARASTONUMER	KUVAUS	
4A 51408T	Leikkauskärki 120A	
5 60494	Kiinnityskuppi 80 120A	
6 60434	Kaksoisvälikappale	
7 PW09705	Kahva liipaisimella	

9.0 CNC-liitäntä -asetukset

XTP105i on varustettu tehtaalla asennetulla neliasentoisella jännitteenjakajalla. Sisäänrakennettu jännitteenjakaja tuottaa alennettua valokaarijännitettä suhteissa 20:1, 30:1, 40:1 ja 50:1 (maksimiteho 18 V). Virtalähteen etupuolella oleva liitin tarjoaa pääsyn alennettuun valokaarijännitteeseen sekä valokaaren siirto- ja plasman käynnistysignaaleihin.

Huomautus:

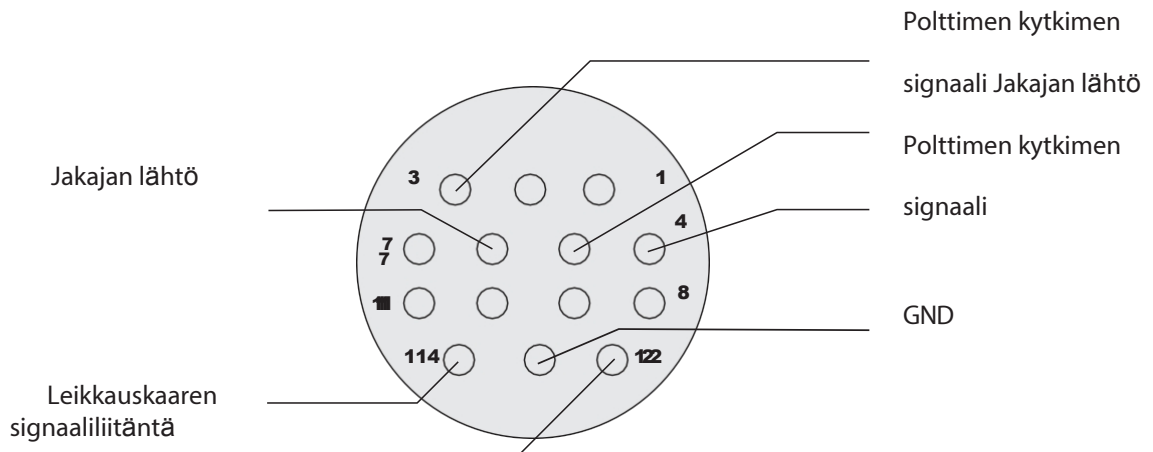
Jännitteenjakaja on tehtaalla esiasetettu suhteeseen 50:1. Jos haluat muuttaa jännitteenjakajan asetusta, katso seuraavan sivun ohjeet.

Tehdasasennettu sisäinen jännitteenjakaja tuottaa enintään 18 V avoimen piirin olosuhteissa. Tämä on impedanssisuojattu toiminnallinen erittäin matalajännitteinen (ELV) lähtö, joka estää sähköiskun, energian ja valokaaren syntyminen normaaleissa olosuhteissa koneen liitäntäliitännässä ja yksittäisen vian olosuhteissa koneen liitäntäkaapelissa. Jännitteenjakaja ei ole vikasetoinen, eivätkä ELV-lähdöt täytä turvallisen erittäin matalan jännitteen (SELV) vaatimuksia suoraa liitäntää tietokonetuotteisiin varten.

Huomautus:

Koneen liitäntäkaapelin asennus on annettava pätevän huoltoteknikon tehtäväksi. Koneen liitäntäkaapelin asennus:

1. Kytke virta POIS päältä ja irrota virtajohto.
2. Liitä koneen liitäntäkaapeli virtalähteeseen.



Signaali	Tyyppi	Kuvaus	Liittimen nasta	Kaapelin väri
Käynnistys (plasman käynnistys)	Tulo	Normaalisti avoin. Vaatii kuivakoskettimen sulkeutumisen aktivoituakseen.	3-4	3 (vaaleanpunainen) 4 (ruskea)
Siirto (käynnistä koneen liike)	Lähtö	Normaalisti avoin. Kuivakosketin sulkeutuu, kun valokaari siirtyy. Enintään 120 VAC/1 A koneen liitäntäreleessä tai kytkinlaitteessa (asiakkaan toimittama).	12-14	12 (sininen) 14 (violetti)
Maadoitus	Maadoitus		13	13 (keltainen ja vihreä)
Jännitteenjakaja	Lähtö	Jaettu kaarisignaali suhteessa 20:1, 21,1:1, 30:1, 40:1, 50:1 (tuottaa enintään 18 V).	6 (+) 5 (-)	6 (oranssi) 5 (musta)

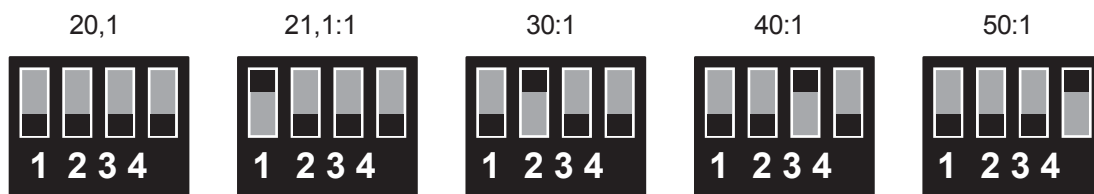
9.1 Jännitteen asettaminen -jakajalla

Viisiportaisen jännitteenjakajan asettaminen XTP105i-laitteessa

Jännitteenjakaja on tehtaalla esiasetettu suhteeseen 50:1. Jännitteenjakajan asettaminen toiseen arvoon:

1. Kytke virta pois päältä ja irrota virtajohto.
2. Poista virtalähteen kansi.
3. Etsi jännitteenjakajan DIP-kytkimet piirilevytä.

Asteikon valinta	20:1	21,1:1	30:1	40:1	50:1
Kytkimen valintanumero					
1	POIS	PÄÄLLÄ	POIS	POIS	POIS
2	POIS	POIS	PÄÄLLÄ	POIS	POIS
3	POIS	POIS	POIS	PÄÄLLÄ	POIS
4	POIS	POIS	POIS	POIS	PÄÄLLÄ



10.0 -vaatimustenmukaisuusvakuutus

Täten vakuutamme, että alla mainitut koneet

Tyyppi: XTP105i ovat EY-

direktiivien mukaisia:

Pienjännitedirektiivi 2014/35/ETY EMC-direktiivi
2014/30/ETY

Yhdenmukaistettu eurooppalainen standardi: EN/IEC 60974-1

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



10.1 RoHS-vaatimustenmukaisuus -vakuutus

Euroopan parlamentin direktiivi 2011/65/EU, muutettu
2015/863 ja 2017/2102

Tiettyjen vaarallisten aineiden käytön rajoittaminen sähkö- ja elektroniikkalaitteissa Tyyppi: XTP105i

Yllä luetellut tuotteet on sertifioitu RoHS-direktiivin mukaisiksi, ja kaikkien homogeenisten komponenttien materiaalisältö on tarkastettu alla olevan luettelon mukaisesti.

Kadmium 0,01 painoprosenttia

Lyijy 0,1 painoprosenttia Elohopea

0,1 painoprosenttia

Kuusiarvoinen kromi 0,1 painoprosenttia Polybromibifenyylit

(PBB) 0,1 painoprosenttia

Polybromidifenyyleetterit (PBDE) 0,1 painoprosenttia

On huomattava, että tietyissä poikkeussovelluksissa, joissa lyijyä käytetään seosaineena, sovelletaan seuraavia rajoja määräysten mukaisesti.

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

terässeososissa käytetään alle 4 painoprosenttia kutakin homogeenista komponenttia.

Alumiini- ja alumiiniseososissa kunkin homogeenisen komponentin painosuus on alle 4 %.

Hävitä vain sähkö- ja elektroniikkajätteen hyväksytyissä keräyspisteissä; älä hävitä tavallisen talousjätteen tai kaatopaikkajätteen mukana.

10.2 WEEE- lausunto

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

Lainsäädännön täytäntöönpanon yhteydessä Parweld on ottanut käyttöön asianmukaiset kierrätys- ja hyödyntämismenetelmät. Olemme noudattaneet merkintävaatimuksia täysimääräisesti elokuusta 2005 lähtien. Parweld on rekisteröity Yhdistyneessä kuningaskunnassa ympäristövirastossa alla olevien tietojen mukaisesti. WEEE-vaatimusten noudattamisesta Yhdistyneen kuningaskunnan ulkopuolella saat lisätietoja toimittajalta tai maahantuojalta.

Parweld on rekisteröity kierrätysjärjestelmään. Virallinen rekisteröintinumero on WEE/FD0255QV



Kun laitteesi käyttöikä päättyy, sinun tulee palauttaa se Parweldille, jossa se kunnostetaan tai toimitetaan kierrätykseen.

10.3 in takuulauseke

Rajoitettu takuu:

Parweld Ltd, jäljempänä "Parweld", takaa asiakkailleen, että sen tuotteissa ei ole valmistus- tai materiaalivikoja. Jos tämän takuun vastaisia vikoja ilmenee alla mainitun Parweld-tuotteille sovellettavan ajanjakson aikana, Parweld korjaa tällaiset viat sopivalla korjauksella tai vaihtamalla tuotteen osat tai komponentit, jotka Parweld on määrittänyt viallisiksi, oman harkintansa mukaan, kun siitä on ilmoitettu ja kun on osoitettu, että tuotetta on säilytetty, asennettu, käytetty ja huollettu Parweldin erittelyjen, ohjeiden, suositusten ja tunnustettujen alan käytäntöjen mukaisesti eikä siitä ole käytetty väärin, korjattu, laiminlyöty, muutettu tai altistettu onnettomuudelle.

Parweld ei anna muita nimenomaisia tai implisiittisiä takuita. Tämä takuu on yksinomainen ja korvaa kaikki muut takuut, mukaan lukien, mutta niihin rajoittumatta, takuut myyntikelpoisuudesta tai sopivuudesta tiettyyn tarkoitukseen.

Vastuunrajoitus:

Parweld ei missään olosuhteissa ole vastuussa erityisistä, epäsuorista tai välillisistä vahingoista, kuten esimerkiksi menetetyistä voitoista ja liiketoiminnan keskeytyksistä. Tässä esitetyt ostajan oikeussuojakeinot ovat yksinomaisia, ja Parweldin vastuu minkä tahansa sopimuksen tai siihen liittyvän toiminnan, kuten sen täyttämisen tai rikkomisen, tai Parweldin toimittamien tai kattamien tavaroiden valmistuksen, myynnin, toimituksen, jälleenmyynnin tai käytön suhteen, riippumatta siitä, johtuuko se sopimuksesta, huolimattomuudesta, objektiivisesta vahingonkorvausvastuusta, takuusta tai muusta syystä, ei saa, ellei tässä nimenomaisesti toisin mainita, ylittää niiden tavaroiden hintaa, joihin kyseinen vastuu perustuu. Mikään Parweldin työntekijä, edustaja tai asiamies ei ole valtuutettu muuttamaan tätä takuuta millään tavalla tai myöntämään muita takuita.

Ostajan oikeudet tämän takuun nojalla raukeavat, jos käytetään varaosia tai lisävarusteita, jotka Parweldin yksinomaisen harkinnan mukaan voivat heikentää minkä tahansa Parweld-tuotteen turvallisuutta tai suorituskykyä.

Ostajan oikeudet tämän takuun nojalla raukeavat, jos tuotteen on myynyt ostajalle henkilö, jolla ei ole siihen valtuutusta.

Takuu on voimassa ilmoitetun ajan ja alkaa päivänä, jona valtuutettu jälleenmyyjä toimittaa tuotteet ostajalle. Edellä mainitusta huolimatta takuu aika ei missään tapauksessa voi olla pidempi kuin ilmoitettu aika plus yksi vuosi siitä päivästä, jona Parweld toimitti tuotteen valtuutetulle jälleenmyyjälle.



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

puh. +44 1299 266800
faksi +44 1299 266900

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