

KEMPPI

1913510
02.11.94

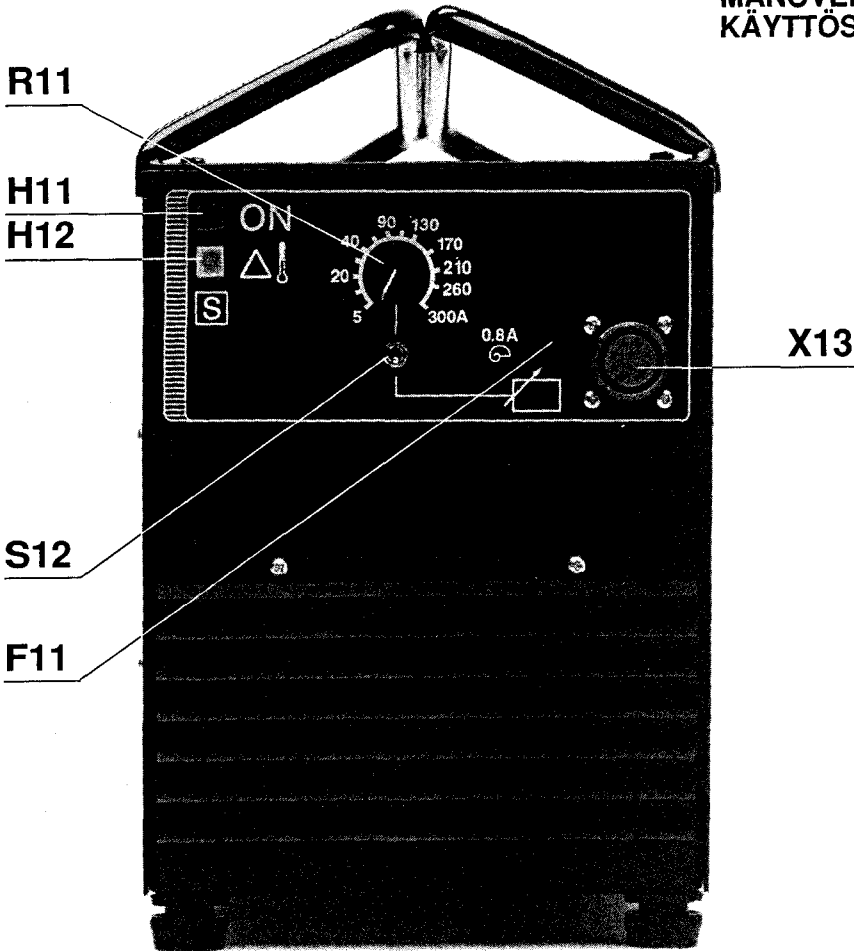
BRUKSANVISNING
KÄYTTÖOHJE

KEMPAK 2503



Discontinued
product

MANÖVERORGAN OCH ANSLUTNINGAR KÄYTTÖSÄÄTIMET JA LIITTIMET



F11 Säkring för fjärreglageanslutning
Kaukosäätöliitännän sulake

H11 Signallampa I/O
Merkkivalo I/O

H12 Varningslampa för värmeskydd
Lämpösuojan varoitusvalo

R11 Inställning för svetsström
Hitsausvirran säätö

S11 Huvudbrytare I/O
Pääkytkin I/O

S12 Val för panel-/fjärreglering
Lähi-/kaukosäädön valinta

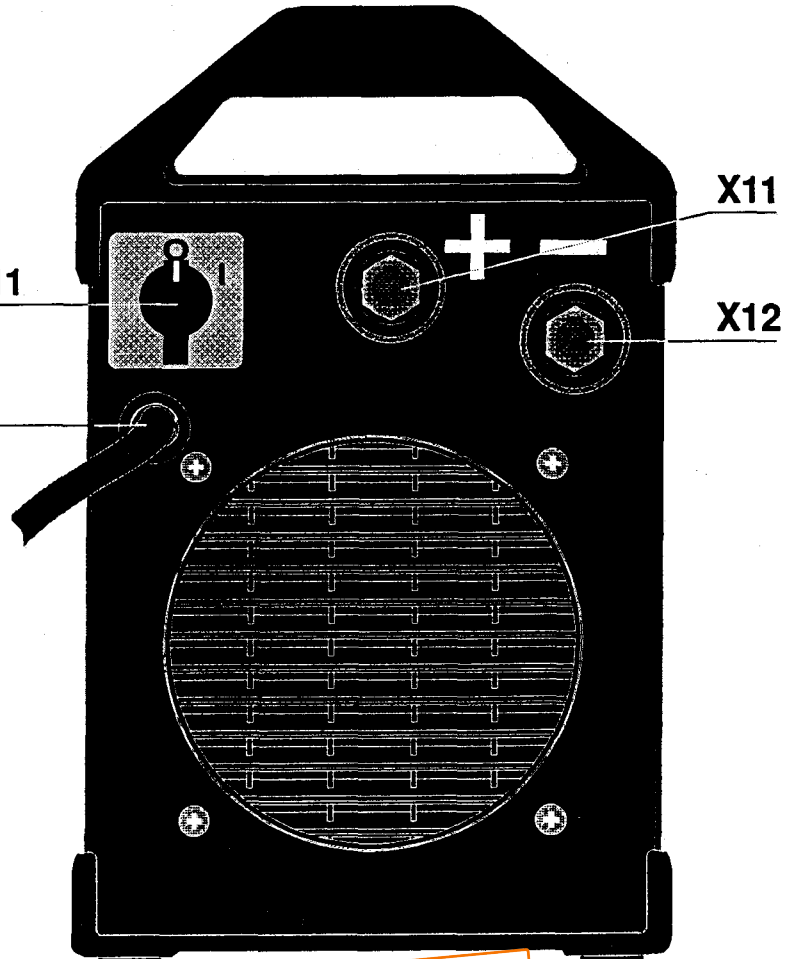
X11 Svets- och återledaranslutningar
X12 Hitsaus- ja paluuvirtaliitännät

X13 Anslutning för fjärreglering
Kaukosäätöliitäntä

01 Genomföring av nätkabel
Verkkokaapelin läpivienti

S11
0,8 A trög
0,8 A hidas

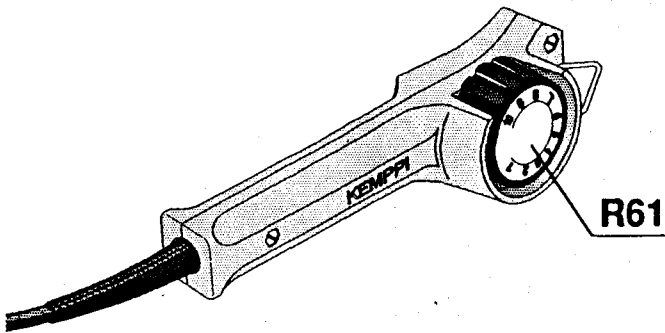
01



Discontinued
product

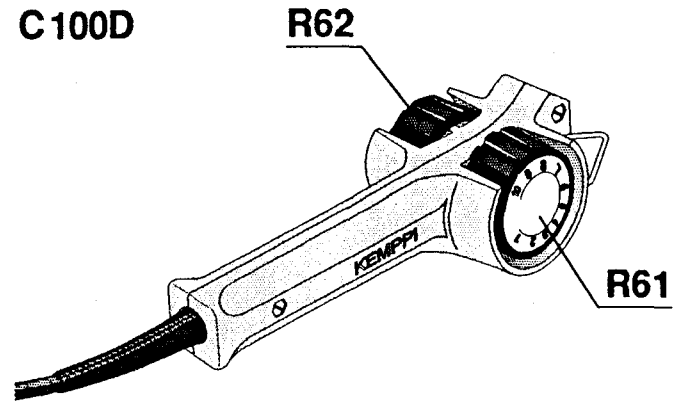
**FJÄRREGLAGE
KAUKOSÄÄTIMET**

C 100C



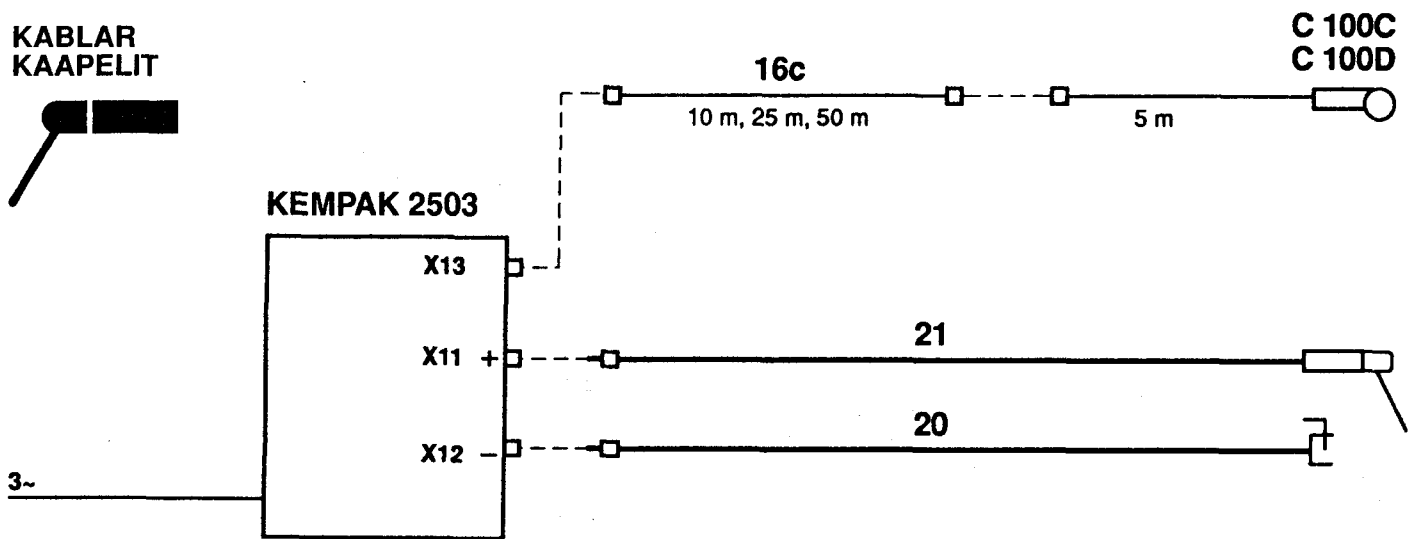
Inställning för MMA-/TIG-svetsström (R61), referensskala 1-10.
Puikko-/TIG-hitsausvirran säätö (R61), muistiasteikko 1-10.

C 100D



Grovinställning (R61), referensskala 1-10, och finnställning +/- (R62) för MMA/TIG svetsström.
Puikko-/TIG-hitsausvirran karkeasätö (R61), muistiasteikko 1-10, ja hienosätö +/- (R62).

**KABLAR
KAAPELIT**



16c Förlängningskabel för fjärreglage
Kaukosäätöjatkokaapeli

20 Återledare
Paluuvirtakaapeli

21 Kabel för MMA-svetsning
Puikkohitsauskaapeli

C 100C	6185410
C 100D	6185413
16c /10 m	6185451
/25 m	6185452
/50 m	6185453
KEMPAK 2503	K6130288
20 /5 m – 35 mm ²	6184311
/10 m – 35 mm ²	6184312
21 /5 m – 35 mm ²	6184301
/10 m – 35 mm ²	6184302

Discontinued
product

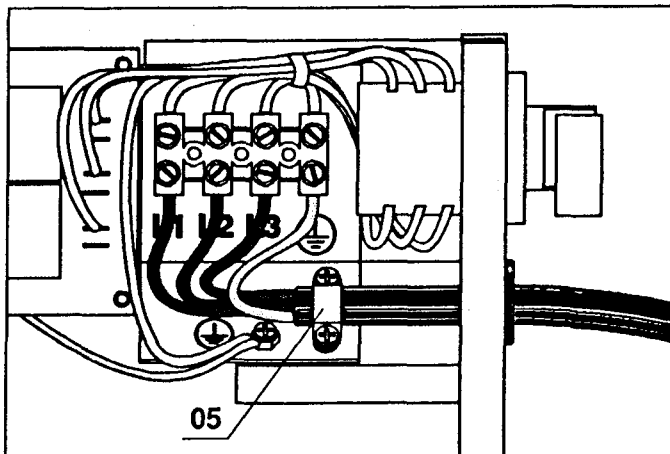
SVENSKA

MONTERING OCH BYTE AV NÄTANSLUTNINGSKABEL OCH STICKPROPPEN SKALL UTFÖRAS BARA AV BEHÖRIG FACKMAN.

FÖR TIDEN AV NÄTKABELNS MONTERING AVLÄGSNA MASKINENS HANDTAG OCH TÄCKEPLÅT

Vid byte av nätkabeln bör iakttas:

Kabeln anslutes till maskinen genom kabelgenomföringen på bakre gavel och låses med dragavlastaren (05). Kabelns fastledare kopplas till anslutningar L1, L2 och L3. Den gulgröna skydds-jorden anslutes till anslutningen \oplus .



Storleken hos säkringar och nätkablar motsvarande maskinens 100 %:s belastningsvärden framgår av nedanstående tabell:

KEMPAK 2503	
Nominalspänning	400 V 3~
Nätspänningsområde	380 V -10 % ... 415 V +6 %
Säkringar	10 A trög
Anslutningskabel	4 x 1,5 mm ² S *)
Förlängningskablar	5 x 2,5 mm ² S *) (rekommendation)

*) I kablar av S-typ finns det en gulgrön skydds-jordsledare.

KEMPAK 2503	
Anslutningsspänning 3~, 50/60 Hz	380 V -10 % ... 415 V +6 %
Anslutningseffekt	40 % ED 250 A / 10,0 kVA 60 % ED 213 A / 8,5 kVA 100 % ED 165 A / 6,0 kVA
Anslutningskabel / säkringar	4 x 1,5S / 10 A trög
Svetsströmmråde	MMA 15 A / 20,0 V...250 A / 30 V
Max. svetsspänning	46 V / 250 A, 51 V / 165 A
Svetsbara elektrodstorlekar	ø 1,5 ... ca. 5,0 mm
Inställning för svetseffekt	steglös
Tomgångsspänning	75 V
Verkningsgrad	83 % (250 A / 30,0 V)
Effektfaktor	0,95 (250 A / 30,0 V)
Tomgångseffekt	ca. 25 W
Lagringstemperaturområde	- 40 ... + 60 °C
Funktionstemperaturområde	- 20 ... + 40 °C
Temperaturklass	H (180 °C) / B (130 °C)
Skyddsform	IP 23
Ytermått:	
längd	540 mm
bredd	215 mm
höjd	350 mm
Vikt	22 kg
Anslutning för fjärreglage	24 V AC, säkring 0,8 A trög

Maskinen fyller konstruktions- och säkerhetsnormerna enligt normer IEC 974-1 och EN 60 974-1.

KEMPAK 2503 är en MMA-likströmkälla som är konstruerade för krävande professionellt bruk.

Strömkällor är skyddade mot överbelastning med överströmskydd och termoskydd. Funktionen av termoskyddet indikeras av signalljus på frontpanelen av maskinen.

MASKINEN TAS I DRIFT

Placering

Vid placering bör iakttas:

- Placera maskinen på ett torrt underlag, från vilket det inte löser sig damm eller dylikt till sugluft.

RIKTA INTE STRÅLEN FRÅN SLIPMASKINEN MOT SVETSMASKINEN.

Bästa placeringsplats för maskinen är högre än golvyta.

- Se till att det finns framför maskinens frontpanel och bakom maskinens bakre gavel minst 20 cm fritt utrymme för att kyl-luften obehindrat kan cirkulera.

- **SKYDDA MASKINEN MOT STARKT REGN OCH UNDER VARMA FÖRHÅLLANDEN MOT DIREKT SOLLJUS.** Se till att kyl-luften obehindrat kan cirkulera.

Anslutning till elnätet

KEMPAK 2503 strömkällor levereras med nätkabel monterad utan plugg.

Svetskablar och återledare

Använd bara kopparkablar, tvärsnittsyta minst:

KEMPAK 2503 35 mm²

ANVÄND INTE TUNNARE KABLAR på grund av spänningsförluster och upphettning.

Fästa jordningspress för återledare omsorgsfullt, helst direkt på stycket som skall svetsas. Pressens kontaktyta borde alltid vara möjligt stor.

RENGÖR KONTAKTYTA FRÅN FÄRG OCH ROST!

MANÖVERORGAN OCH DERAS BRUK

Huvudbrytare I/O

När du vrider brytaren till I-läge, tänds på frontpanelen signallamp H11 för driftfärdighet, till svetskabelanslutningar kommer tomgångsspänning och maskinen är driftfärdig.

STARTA OCH AVKOPPLA MASKINEN ALLTID FRÅN HUVUD-BRYTARE, ANVÄND INTE NÄTUTTAGET SOM BRYTARE.

Signallampor

Maskinens signallampor representerar om elektrisk funktion:



ON Den gröna signallampen H11 för driftfärdighet lyser alltid, när maskinen är kopplad på elnätet och huvudbrytaren är i I-läge.



Den gula signallampen H12 för termoskydd lyser, när termostaten har fungerat på grund av maskinens överhettning. Fläkten avkyler maskinen och när signallampen slocknar har svetsfärdigheten blivit återställd automatiskt.

Panel- och fjärreglering av svetsström

Du kan inställa svetsströmmen antingen från maskinens panelreglage R11 eller från ett reglage som är anslutet till fjärreglageuttaget X13. När du använder fjärreglaget, bör brytaren S12 vara i fjärregleringsläge.

Lämpliga fjärreglage: C 100C, och C 100D, se sida 3

Fläktens funktion

Fläkten av anläggningen startas under svetsning och fungerar ännu för någon tid efter att svetsningen har slutat.

Elektroder som svetsas

Med KEMPAK-strömkällor kan du använda alla elektroder som är konstruerade för likström- eller växelström-svetsning inom ram av maskinens strömbegränsningar.

Strömkällor är lämpliga för kolbågsmejsling och -skärning enligt deras max. effekt.

REFERENS-MAX. ELEKTRODDIAMETRAR / UTBYTE	
Elektrodtypep	KEMPAK 2503
Fe- rutil	ø 5 mm / 95 %
Fe - basisk	ø 5 mm / 100 %
Fe - högutbyte	ø 4 mm / 180 %
Ss - rutil	ø 5 mm
Ss - basisk	ø 5 mm
Ss - högutbyte	ø 5 mm / 150 %
Hårdsvets	ø 5 mm / 100 %

DRIFTSÄKERHET

TITTA ALDRIG PÅ LJUSBÅGEN UTAN ANSIKTSSKYDD SOM ÄR KONSTRUERAT FÖR LJUSBÅG SVETSNING!

LJUSBÅGEN SKADAR OSKYDDADE ÖGON!
LJUSBÅGEN BRÄNNER OSKYDDAD HUD!

SKYDDA DIG SJÄLV OCH OMGIVNINGEN MOT LJUSBÅGEN OCH HETT SPRUT!

BRANDSÄKERHET!

IAKTTAG GÄLLANDE BRANDSÄKERHETS FÖRESKRIFTER, SVETSNING KLASSIFICERAS ALLTID SOM ELDARBETE.

SVETSNING PÅ BRAND- OCH EXPLOSIONSFARLIGA PLATSER ÄR ABSOLUT FÖRBJUDET. PLACERA ALDRIG ELDFARLIGA MATERIAL I SVETSPLATSENS NÄRHET.

ETT GODKÄNT SLÄCKNINGSREDSKAP SKALL ALLTID FINNAS VID SVETSPLATSEN.

OBS! GNISTOR KAN FÖRORSAKA BRANDEN ÄNNU EFTER TIMMAR.

VAR FÖRSIKTIG MED SPÄNNINGSFÖRANDE DELAR!

VAR AKTSAM MED KABLAR - ANSLUTNINGSKABEL BÖR EJ UTSÄTTAS FÖR TRYCK ELLER HETA ARBETSSTYCKEN.

DEFEKTA KABLAR ÄR ALLTID BRAND- OCH LIVSFARLIGA.

PLACERA INTE SVETSMASKINEN PÅ VÄTT ARBETSUNDERLAG.

TAG INTE SVETSMASKINEN I T. EX. TANKAR, BILAR ETC.

SKYDDA DIG SJÄLV, GASFLASKOR OCH ELEKTRISKA APPARATER, FRÅN SVETSSTRÖMKRETSEN!

VAR NOGA MED ATT ANVÄNDA RÄTTA KABLAR.

ISOLERA DIG MED LÄMPLIGA SKYDDSKLÄDER.

ARBETA INTE PÅ VÄTA GOLV.

PLACERA INTE SVETSKABLAR PÅ STRÖMKÄLLAN ELLER PÅ NÅGON ANNAN ELAPPARAT.

UNDBIK SVETS RÖK!

SE TILL ATT HA TILLRÄCKLIG VENTILATION.

VIDTA SÄRSKILDA SKYDDSÅTGÄRDER NÄR DU SVETSAR METALLER, SOM INNEHÅLLER BLY, KADMIMUM, ZINK, KVICKSILVER ELLER BERYLLIUM.

FARA VID SPECIELLA ARBETEN!

IAKTTAG ALLTID STÖRSTA FÖRSIKTIGHET NÄR DU SVETSAR T.EX. BEHÅLLARE.

SERVICE

Vid service på maskinen bör man ta hänsyn till belastningens art och speciellt till miljöfaktorer. En fackmässig användning och en förnuftig underhållsservice garanterar maskinen en störningsfri funktion utan några oönskade driftsavbrott.

Kablar

Kontrollera svets- och anslutningskablar dagligen. ANVÄND INTE SKADADE KABLAR!

Försäkra dig om att förlängningskablar är i gott skick och enligt föreskrifterna.

REPARATION OCH MONTERING AV NÄTANSLUTNINGSKABLAR FÅR UTFÖRAS ENDAST AV AUKTORISERAD ELEKTRIKER.

Strömkälla

OBS! LOSSA STICKPROPPEN FÖR MASKINEN FRÅN KON-TAKTDOSA OCH VÄNTA CA. 2 MINUTER (KONDENSATOR-LADDNING) INNAN DU LOSSAR TÄCKEPLÅTEN

Kontrollera minst en gång i halvår:

- Maskinens elektriska anslutningar - rengör oxiderade och åtdrag lösa delar

OBS! DU MÅSTE VETA RIKTIGA ÅTDRAGNINGSMOMENT INNAN DU BÖRJAR REPARERA ANSLUTNINGAR.

- Rengör t.ex. med en mjuk pensel och dammsugare maskinens inre delar av damm och smuts.

INTE ANVÄND TRYCKLUFT, DET FINNS EN RISK ATT SMUTS PACKAR SIG ÄNNU TÄTARE IN I SPALTER AV AVKYLNINGSPROFILER!

ANVÄND INTE TRYCKVÄTTAPPARATEN!

REPARATION AV MASKINER FÅR UTFÖRAS ENDAST AV AUKTORISERADE SERVICEVERKSTÄDER.

Underhållsservice

SERVICEVERKSTÄDER UTFÖR UNDERHÅLLSSERVICE ENLIGT AVTAL.

Discontinued product

Maskinens underhållsservice innehåller bl.a. följande åtgärder:

- Rengöring av maskinen
- Kontroll och service av svetsdon
- Kontroll av anslutningar, kopplingar och potentiometr
- Kontroll av elektriska anslutningar
- Kontroll av nätkabeln och stickproppen
- Delar som är skadade eller i dåligt skick byts till nya
- Servicetestning. Funktionerna och prestationsvärden av maskinen kontrolleras och justeras vid behov med hjälp av testanläggningar.

DRIFTSTÖRNINGAR

VID DRIFTSTÖRNINGAR TA KONTAKT MED NÄRMASTE AUKTORISERADE SERVICEVERKSTAD.

Kontrollera serviceobjekt innan du sänder maskinen till serviceverkstaden.

Funktion av överbelastningsskydd



Den gula signallampen för termoskyddet H12 lyser när termostaten har fungerat på grund av maskinens överhettning.

Maskinens termostat fungerar om maskinen kontinuerligt överbelastas över nominalvärden eller cirkulationen av kylflödet är blockerad.

FLÄKTEN AVKYLER MASKINEN OCH VID SLÄCKNINGEN AV SIGNALLAMPAN HAR SVETSFÄRDIGHETEN ÅTERSTÄLLTS AUTOMATISKT.

Styrströmsäkringar

Säkring F11 på frontpanelen av maskinen är som skydd för fjärreglageanslutningen X13.

Som maskinens skydd är på styrkortet 2 st 2,0 A tröga glasrör-säkringar i skyddsspänningskretsen.

- Orsaken till att säkringen bränner igenom kan vara ett skadat styrkort

Använd samma säkringstyp och -storlek som tecknats bredvid säkringshållare.

GARANTIN GÄLLER INTE FÖR SKADOR SOM FÖRORSÅTS AV FELAKTIG SÄKRING.

Discontinued
product

KEMPAK 2503

Liitäntäjännite	3~, 50/60 Hz	380 V -10 % ... 415 V +6 %
Liitäntäteho	40 % ED 60 % ED 100 % ED	250 A / 10,0 kVA 213 A / 8,5 kVA 165 A / 6,0 kVA
Liitäntäkaapeli / sulakkeet		4 x 1,5S / 10 A hidas
Hitsausvirta-alue	Puikko	15 A / 20,0 V...250 A / 30 V
Max. hitsausjännite		46 V / 250 A, 51 V / 165 A
Hitsattavat puikkokoot		ø 1,5 ... n. 5,0 mm
Hitsaustehon säätö		portaaton
Tyhjäkäyntijännite		75 V
Hyötysuhde		83 % (250 A / 30,0 V)
Tehokerroin		0,95 (250 A / 30,0 V)
Tyhjäkäyntiteho		n. 25 W
Varastointilämpötila-alue		- 40 ... + 60 °C
Toimintalämpötila-alue		- 20 ... + 40 °C
Lämpöluokka		H (180 °C) / B (130 °C)
Kotelointiluokka		IP 23
Äärimitat:	pituus leveys korkeus	540 mm 215 mm 350 mm
Paino		22 kg
Kaukosäätöliitäntä		24 V AC, sulake 0,8 A hidas

Kone täyttää IEC 974-1 ja EN 60 974-1 normien mukaiset rakenne- ja turvallisuusvaatimukset.

KEMPAK 2503 on vaatimaan ammattikäyttöön suunniteltu puikkohitsaustasavirtalähde.

Virtalähde on suojattu ylikuormitusta vastaan yli-virtasuojin ja lämpölaukaisimin. Lämpölaukaisimen toiminnasta ilmoittaa merkkivalo koneen etuseinässä.

KÄYTTÖNOTTO

Laitteen sijoitus

Sijoituspaikkaa valittaessa on huomioitava:

- Sijoita kone kiinteälle kuivalle alustalle, josta ei irtoa pölyä tms. imuilmaan.

VARO HIOMAKONEEN KIPINÄSUIHKUN SUUNTAUTUMISTA KONEESEEN.

Sijoita laite mieluiten lattiatasoa korkeammalle.

- Huolehdi, että koneen edessä ja takana on vähintään 20 cm vapaa tila jäähdytysilman kiertoa varten.

- **SUOJAA KONE VOIMAKKAALTA SATEELTA JA KUUMISSA OLOSUHTEISSA SUORALTA AURINGONPAISTEELTA.**

Varmista jäähdytysilman esteetön kierto.

Sähköverkkoon liittäminen


KEMPAK 2503 toimitetaan verkkokaapeli asennettuna ilman pistoketta.

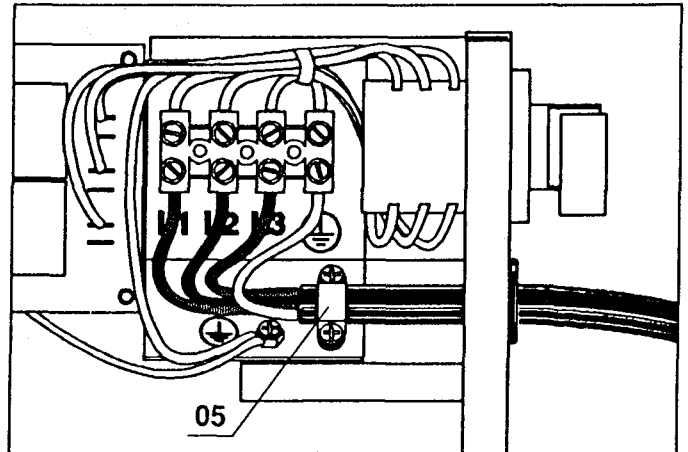
VERKKOLIITÄNTÄKAAPELIN JA PISTOTULPAN ASENNUK-

SEN TAI VAIHDON SAA SUORITTA A VAIN ASIANOMAI- SEEN TYÖHÖN OIKEUTETTU SÄHKÖLIKE TAI -ASENTAJA.

VERKKOKAAPELIN ASENNUKSEN AJAKSI ON POISTETTA- VA KONEEN KANTOKAHVA JA VAIPPAPELTI.

Verkkokaapelia vaihdettaessa on huomioitava:

Kaapeli tuodaan koneeseen takaseinässä olevan läpivientirenkaan kautta ja lukitaan vedonpoistimella (05). Kaapelin vaihejohtimet kytketään liittimiin L1, L2 ja L3. Suoja-maajohdin, väritään kelta-vihreä, liitimeen .



Koneen 100 %:n kuormitusarvoja vastaavat sulakkeet ja verkko-kaapeli:

KEMPAK 2503

Nimellijännite	400 V 3~
Verkkojännitealue	380 V -10 % ... 415 V +6 %
Sulakkeet	10 A hidas
Liitäntäkaapeli	4 x 1,5 mm ² S *
Jatkoliitäntäkaapelit	5 x 2,5 mm ² S * (suositus)

* S-tyyppin kaapelissa on keltavihreä suojamaajohdin

Hitsaus- ja paluuvirtakaapelit

Käytä vain kuparikaapeleita, poikkipinta-ala vähintään:
KEMPAK 2503 35 mm²

ÄLÄ KÄYTÄ OHUEMPIA KAAPELEITA jännitehäviöiden ja lämpenemisen vuoksi.

Kiinnitä paluuvirtakaapelin maadoituspuristin huolellisesti, mieluiten suoraan hitsattavaan kappaleeseen. Puristimen kosketuspinta-ala tulisi aina saada mahdollisimman suureksi.

PUHDISTA KIINNITYSKOHTA MAALISTA JA RUOSTEESTA!

SÄÄTIMET JA KÄYTTÖ

Pääkytkin I/O

Kun käännät kytkimen I-asentoon, käyttövalmiuden merkkivalo H11 etuseinässä syttyy, hitsauskaapeliliittimiin tulee tyhjäkäyntijännite ja kone on käyttövalmis.

KÄYNNISTÄ JA SAMMUTA KONE AINA PÄÄKYTKIMESTÄ, ÄLÄ KÄYTÄ VERKKOPISTOKETTA KYTKIMENÄ.

Merkkivalot

Koneen merkkivalot kertovat sähköisestä toiminnasta:

ON **Käyttövalmiuden vihreä merkkivalo H11** palaa aina, kun kone on liitetty sähköverkkoon ja pääkytkin on I-asennossa.

Discontinued product



Lämpösuojan keltainen merkkivalo H12 palaa, kun termostaatti on toiminut koneen ylikuumentumisen takia. Puhallin jäädyttää konetta ja merkkivalon sammuttamisessa hitsausvalmius on palautunut automaattisesti.

Hitsausvirran lähi- ja kaukosäätö

Voit säätää hitsausvirtaa joko koneen lähisäätimestä R11 tai kaukosäätöliittimeen X13 liitetystä säätimestä. Käyttäessäsi kaukosäädintä on kytkin S12 oltava kaukosäätöasennossa. Soveltuvat kaukosäätimet C 100C ja C 100D, katso sivu 3.

Puhaltimen toiminta

Laitteen puhallin käynnistyy hitsauksen aikana ja käy vielä jonkin aikaa hitsauksen loputtua.

Hitsattavat puikot

KEMPAK-virtalähteillä voit käyttää kaikkia tasa- tai vaihtovirtahitsaukseen tarkoitettuja puikkoja koneen virtarajojen puitteissa. Virtalähteet soveltuvat hiilikaaritaltukseen ja -leikkaukseen maksimitehonsa mukaan.

OHJEELLISET MAX. PUIKKOHALKAISIJAT / RIITTOISUUS	
Puikkotyyppi	KEMPAK 2503
Fe- rutiili	ø 5 mm / 95 %
Fe - emäs	ø 5 mm / 100 %
Fe - suurriitto	ø 4 mm / 180 %
Ss - rutiili	ø 5 mm
Ss - emäs	ø 5 mm
Ss - suurriitto	ø 5 mm / 150 %
Kovahitsaus	ø 5 mm / 100 %

KÄYTTÖTURVALLISUUS

ÄLÄ KOSKAAN KATSO VALOKAAREEN ILMAN KAARIHITSAUKSEEN TARKOITETTUA KASVOSUOJUSTA!

VALOKAARI VIOITTAÄ SUOJAAMATTOMAT SILMÄT!
VALOKAARI POLTTAA SUOJAAMATTOMAN IHON!

SUOJAA ITSESI JA YMPÄRISTÖ VALOKAARELTA JA KUUMILTA ROISKEILTA!

MUISTA PALOTURVALLISUUS!

HUOMIOI PALOTURVALLISUUSMÄÄRÄYKSET! - HITSAAUS LUOKITELLAAN AINA TULITYÖKSI. HITSAAMINEN PALO- JA RÄJÄHDYSVAARALLISISSA KOHTEISSA ON EHDOTTOMASTI KIELLETTY. POISTA TULENARKA MATERIAALI HITSAAUSPAIKAN LÄHEISYYDESTÄ. HITSAAUSPAIKALLA ON AINA OLTAVA RIITTÄVÄ SAMMUTUSKALUSTO.

HUOM! KIPINÖIDEN AIHEUTTAMA PALO VOI SYTTYÄ JO PA TUNTIEN KULUTTUA!

VARO VERKKOJÄNNITETTÄ!

HUOLEHDI KAAPELEISTA - LIITÄNTÄKAAPELI EI SAA JOUTUA PURISTUKSIIN EIKÄ KOSKETUKSIIN TERÄVIEN SÄRMIEN TAI KUUMAN TYÖKAPPALEEN KANSSA. VIALLISET KAAPELIT OVAT AINA PALO- JA HENGENVAA- RALLISIA.

ÄLÄ LASKE HITSAUSKONETTA MÄRÄLLE ALUSTALLE. ÄLÄ VIE HITSAUSKONETTA TYÖKAPPALEEN SISÄÄN (SÄILIÖT, AUTOT YMS.)

VARO ITSESI, KAASUPULLOJEN JA SÄHKÖLAITTEIDEN JOUTUMISTA HITSAAUSVIRTAPIIRIN OSAKSI!

ÄLÄ KÄYTÄ VIOITTUNEITA HITSAAUSKAAPELEITA. ERISTÄ ITSESI KÄYTTÄMÄLLÄ KUIVIA JA EHIÄ SUOJA- VAATTEITA. ÄLÄ TYÖSKENTELE MÄRÄLLÄ ALUSTALLA. ÄLÄ LASKE HITSAAUSKAAPELEITA VIRTALÄHTEEN TAI MUUN SÄHKÖLAITTEEN PÄÄLLE.

VARO HITSAAUSHUURUJA!

HUOLEHDI RIITTÄVÄSTÄ TUULETUKSESTA. ERITYISIÄ VAROTOIMIA ON NOUDATETTAVA HITSATTA- ESSA LYIJYÄ, KADMIUMIA, SINKKIÄ, ELOHOPEAA TAI BERYLLIUMIA SISÄLTÄVIÄ METALLEJA.

HUOMIOI ERITYISTYÖKOHTEISTA AIHEUTUVAT VAARAT!

VARO PALO- JA RÄJÄHDYSVAARAA SÄILIÖMÄISTEN KAPPALEIDEN HITSAUKSESSA.

HUOLTO

Koneen käyttöaste ja erikoisesti ympäristöolosuhteet vaikuttavat ratkaisevasti huollon tarpeeseen. Asianmukainen käyttö ja enna- koiva huolto takaavat laitteelle mahdollisimman häiriöttömän käytön ilman ennalta arvaamattomia käyttökeskeytyksiä.

Kaaelit

Tarkasta hitsaus- ja liitântäkaapeleiden kunto päivittäin. ÄLÄ KÄYTÄ VIOITTUNEITA KAAPELEITA! Varmista myös käyttämiesi verkkoliitântäjatkojohtojen kunto ja määräysten mukaisuus!

VERKKOLIITÄNTÄKAAPELEIDEN KORJAUKSET JA ASEN- NUKSET SAA SUORITTAÄ VAIN ASIANOMAISEEN TYÖHÖN OIKEUTETTU SÄHKÖLIKE TAI -ASENTAJA.

Virtalähde

HUOM! IRROITA KONEEN PISTOTULPPA VERKKOPISTO- RASIESTA JA ODOTA NOIN 2 MINUUTTIA (KONDENSAAT- TORIVARAUS) ENNEN VAIPPAPELLIN IRROITUSTA

Tarkasta vähintään puolivuositin:

- Koneen sähköiset liitokset - puhdistu hapettuneet ja kiristä löystyneet

HUOM! OIKEAT KIRISTYSMOMENTIT ON OLTAVA TIE- DOSSA ENNEN LIITOSTEN KORJAUSTYÖHÖN RYHTY- MISTÄ.

- Puhdistu esim. pehmeällä pensselillä ja pölynimurilla koneen sisäosat pölystä ja liasta.

ÄLÄ KÄYTÄ PAINEILMAA, VAARANA LIAN PAKKAUTUMI- NEN ENTISTÄ TIUKEMPAAN JÄÄHDYTYSPROFIILIN RA- KOIHIN!

ÄLÄ KÄYTÄ PAINEPESURIA!

KONEEN KORJAUKSET SAA SUORITTAÄ VAIN ASIANO- MAISEEN TYÖHÖN OIKEUTETTU SÄHKÖLIKE TAI -ASEN- TAJA.

Määräaikaishuolto

KONEHUOLLOT SUORITTAÄVAT MÄÄRÄAIKAISHUOLTOJA SOPIMUKSEN MUKAAN.

Määräaikaishuoltoon kuuluu mm. seuraavia toimenpiteitä:

- Koneen puhdistus
- Hitsaimien tarkistus ja huolto
- Liittimien, kytkimien ja potentiometrien tarkistus
- Sähköisten liitosten tarkistus
- Verkkokaapelin ja pistotulppien tarkistus

Discorin
product

- Vaurioituneet tai huonokuntoiset osat vaihdetaan uusiin
 - Huoltotestaus. Koneen toiminnot ja suoritusarvot tarkistetaan ja säädetään tarvittaessa testilaitteita käyttäen.
-

TOIMINTAHÄIRIÖT

TOIMINTAHÄIRIÖIDEN SATTUESSA OTA YHTEYS VALTUUTETTUUN KONEHUOLTOON.

Tarkista huoltokohteet ennen koneen toimittamista huoltoliik-keeseen.

Ylikuormitussuojien toiminta



Lämpösuojan keltainen merkkivalo H12 palaa, kun termostaatti on toiminut koneen ylikuumentumisen takia.

Koneen termostaatti toimii, jos konetta kuormitetaan jatkuvasti yli nimellisarvojen tai jäähdytysilman kierto on estynyt.

PUHALLIN JÄÄHDYTTÄÄ KONETTA JA MERKKIVALON SAMMUESSA HITSAAUSVALMIUS ON PALAUTUNUT AUTOMAATTISESTI.

Ohjaussulakkeet

Koneen etuseinässä oleva sulake F11 on kaukosäätöliitännän X13 suojana.

Koneen suojana on ohjauskortilla 2 kpl 2,0 A hitaita lasiputkisolakkeita suojajännitteisessä piirissä.

- Sulakepalon syynä saattaa olla vioittunut ohjauskortti.

Käytä samaa sulaketyypistä ja -kokoa kuin on merkitty sulakepiti-
men viereen.

TAKUU EI VASTAA VÄÄRÄN SULAKKEEN AIHEUTTAMISTA VAURIOISTA.

Discontinued
product