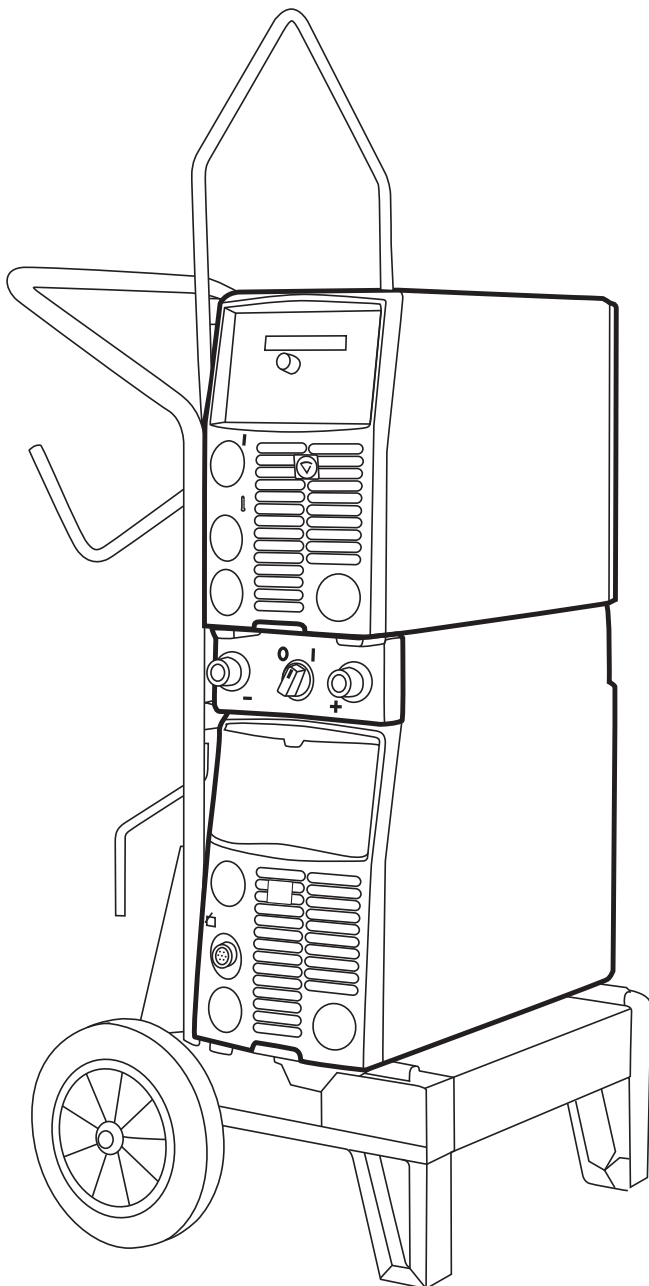




KempGouge

ARC 800



Operating manual • English *EN*

Käyttöohje • Suomi *FI*

Bruksanvisning • Svenska *SV*

Bruksanvisning • Norsk *NO*

Brugsanvisning • Dansk *DA*

Gebrauchsanweisung • Deutsch *DE*

Gebruiksaanwijzing • Nederlands *NL*

Manuel d'utilisation • Français *FR*

Manual de instrucciones • Español *ES*

Instrukcja obsługi • Polski *PL*

Инструкции по эксплуатации • По-русски *RU*

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Polski

SPIS TREŚCI

1. WSTĘP	3
1.1 Informacje ogólne	3
1.2 Ogólne informacje dotyczące żłobienia elektrodą węglową	3
1.3 Wprowadzenie	4
1.3.1 Źródło zasilające	4
1.3.2 Panel sterowania	5
2. INSTALACJA	5
2.1 Ustawienie i pozycja urządzenia	5
2.2 Podłączanie do zasilania	6
2.3 Sieć zasilająca	6
2.4 Kabel uchwytu elektrodowego i uziemiający	6
2.4.1 Podłączenie kabla uchwytu elektrodowego	6
2.4.2 Podłączanie kabla masy	7
3. UŻYTKOWANIE	7
3.1 Przed rozpoczęciem pracy	7
3.2 Jak używać zdalnego sterowania	8
3.3 Uruchamiania źródła zasilającego	8
3.3.1 Automatyczny test funkcjonowania	8
3.3.2 Wskaźniki na panelu czołowym	8
3.4 Funkcje panelu sterowania	8
3.4.1 Zadawanie prądu żłobienia	8
3.4.2 Wyświetlanie rzeczywistego prądu i napięcia żłobienia	9
3.4.3 Przywracanie ustawień fabrycznych	9
3.5 Technika żłobienia elektrodą węglową	9
4. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	9
4.1 Przeciążenie (świeci żółta kontrolka)	9
4.2 Bezpiecznik złącza kabla sterującego	9
4.3 Za niskie lub zbyt wysokie napięcie zasilania	10
4.4 Brak fazy w sieci zasilającej	10
4.5 Kody błędów urządzenia	10
5. SERWIS	11
5.1 Kable	11
5.2 Źródło zasilające	11
5.3 Regularna konserwacja	11
5.4 Utylizacja urządzenia	11
6. NUMERY KATALOGOWE	12
7. DANE TECHNICZNE	12

1. WSTĘP

1.1 INFORMACJE OGÓLNE

Gratulujemy zakupu urządzenia KempGouge™ ARC 800 do żłobienia elektrodą węglową. Produkty Kempki pozwalają zwiększyć wydajność pracy i z powodzeniem służą przez wiele lat, o ile tylko są prawidłowo używane.

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje o bezpiecznym użytkowaniu i konserwowaniu produktu Kempki. Dane techniczne podano na końcu instrukcji.

Przed pierwszym użyciem urządzenia należy dokładnie przeczytać instrukcję. Dla bezpieczeństwa własnego i środowiska pracy należy zwracać szczególną uwagę na podane zalecenia dotyczące bezpieczeństwa.

Więcej informacji na temat produktów Kempki można uzyskać od firmy Kempki Oy lub autoryzowanego dystrybutora Kempki oraz na stronie internetowej www.kempki.com.

Dane techniczne przedstawione w instrukcji mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

Ważne

Fragmety instrukcji, które wymagają szczególnej uwagi w celu zminimalizowania ewentualnych szkód i obrażeń są wyróżnione oznaczeniem **UWAGA!**. Sekcje te należy uważnie przeczytać i postępować zgodnie z zaleceniami.

Zastrzeżenie

Choć dołożono wszelkich starań, by informacje zawarte w niniejszej instrukcji były kompletne i zgodne z prawdą, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy lub przeoczenia. Kempki zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego uprzedzenia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody Kempki jest zabronione.

1.2 OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE ŻŁOBIENIA ELEKTRODĄ WĘGLOWĄ

Żłobienie elektrodą węglową polega na stapianiu metalu za pomocą łuku elektrycznego i wydmuchiwaniu go sprężonym powietrzem.

Żłobienie elektrodą węglową można stosować w przypadku większości metali, takich jak stal czarna, stal nierdzewna, żeliwo, nikiel, miedź, magnez i aluminium.

Zestaw do żłobienia elektrodą węglową powinien składać się ze źródła zasilającego, uchwytu elektrodowego z kablem oraz okrągłej lub płaskiej elektrody węglowej. Wymagane jest również źródło sprężonego powietrza o odpowiednich parametrach.

Zastosowania okrągłej elektrody węglowej:

- żłobienie grani,
- żłobienie wadliwych spoin i pęknięć,
- przygotowanie krawędzi do spawania,
- cięcie metalu,
- wykonywanie otworów.

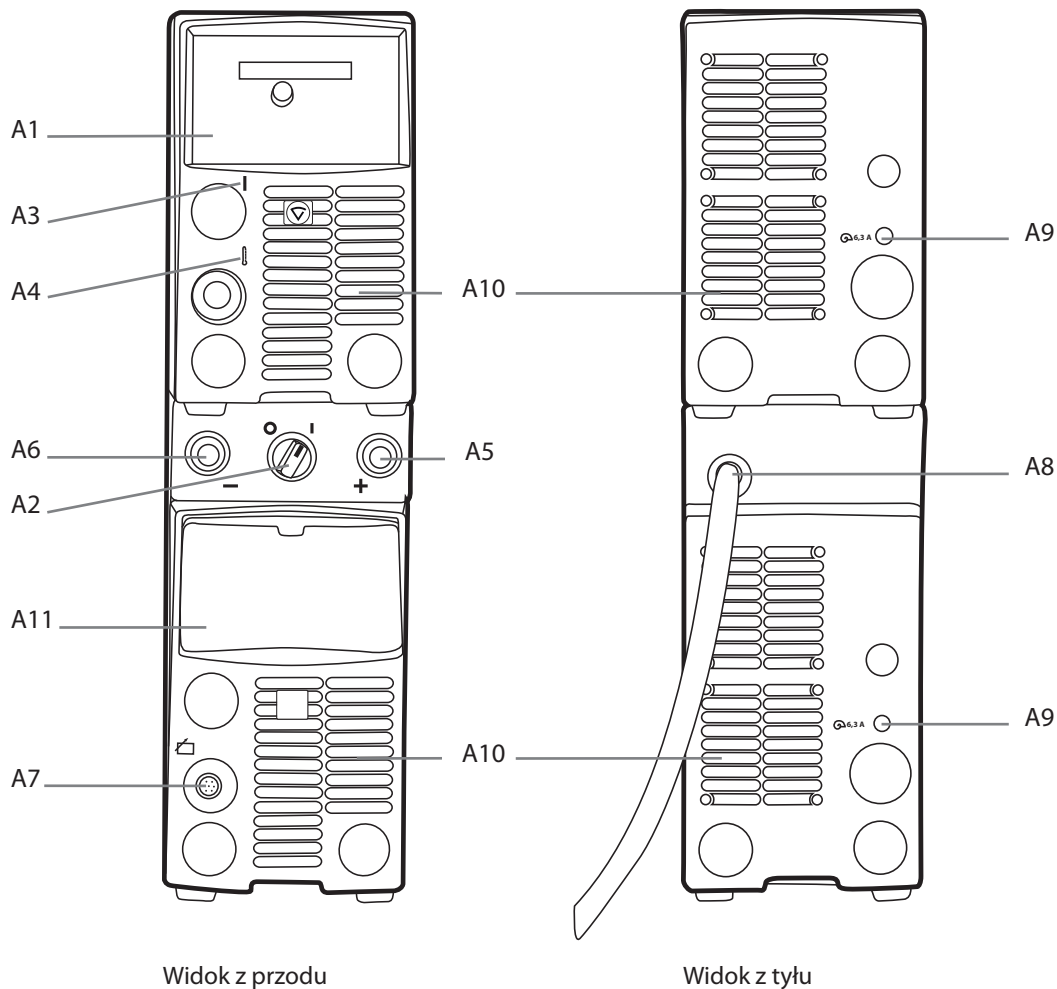
Zastosowania płaskiej elektrody węglowej:

- wyrównywanie powierzchni walcowanych arkuszy,
- czyszczenie odlewów stalowych,
- usuwanie wad w odlewach,
- usuwanie nierówności po spawaniu.

1.3 WPROWADZENIE

KempGouge™ ARC 800 jest urządzeniem przeznaczonym do wszelkich prac wymagających żłobienia elektro-powietrznego. Zestaw stanowi źródło zasilające z panelem sterowania. Uchwyt elektrodowy z kablem oraz elektroda węglowa nie wchodzi w zakres dostawy.

1.3.1 Źródło zasilające

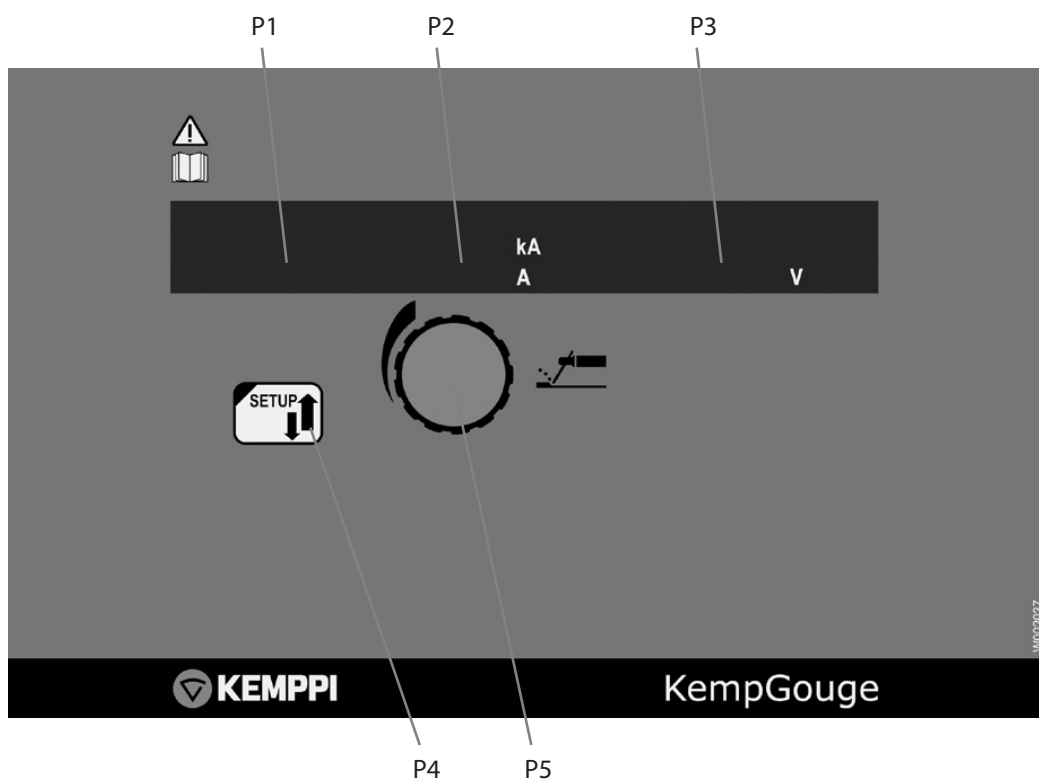


Widok z przodu

Widok z tyłu

- A1 Panel sterowania
- A2 Wyłącznik główny
- A3 Lampka sygnalizacyjna (I/O)
- A4 Lampka ostrzegawcza przegrzania
- A5 Gniazdo kabla zasilającego elektrodę węglową
- A6 Gniazdo kabla masy
- A7 Gniazdo zdalnego sterowania i kabla sterowniczego
- A8 Wejście kabla zasilania
- A9 Bezpiecznik obwodu sterowania (6,3 A zwłoczny)
- A10 Osłona wentylatora
- A11 Pojemnik na akcesoria

1.3.2 Panel sterowania



- P1 Lewy wyświetlacz (prąd żłobienia lub nazwa nastawianego parametru)
- P2 Kontrolki aktualnie zadawanego parametru
- P3 Prawy wyświetlacz (napięcie żłobienia lub wartość nastawianego parametru)
- P4 Przycisk trybu instalacyjnego setup
- P5 Pokrętko nastawiania (prądu żłobienia, przywracanie nastaw fabrycznych)

2. INSTALACJA

2.1 USTAWIENIE I POZYCJA URZĄDZENIA

Ustaw urządzenie na twardej, suchej i równej powierzchni. Zapobiegaj przedostawaniu się kurzu i innych zanieczyszczeń do wylotu chłodzącego powietrza. Ulokuj urządzenie powyżej podłogi, przykładowo na odpowiednim podwoziu.

Uwagi dotyczące lokalizacji urządzenia

- Poziom nachylenia powierzchni nie powinien przekraczać 15°
- Należy zapewnić swobodny przepływ chłodzącego powietrza i zostawić przynajmniej 20 cm wolnej przestrzeni z przodu i z tyłu urządzenia, aby powietrze chłodzące mogło swobodnie krążyć
- Należy chronić urządzenie przed deszczem i nadmiernym nasłonecznieniem.

UWAGA! Urządzenie posiada stopień ochrony IP23S i nie powinno pracować na zewnątrz w czasie deszczu.

UWAGA! Nie należy kierować snopu iskier/odprysków na urządzenie.

2.2 PODŁĄCZANIE DO ZASILANIA

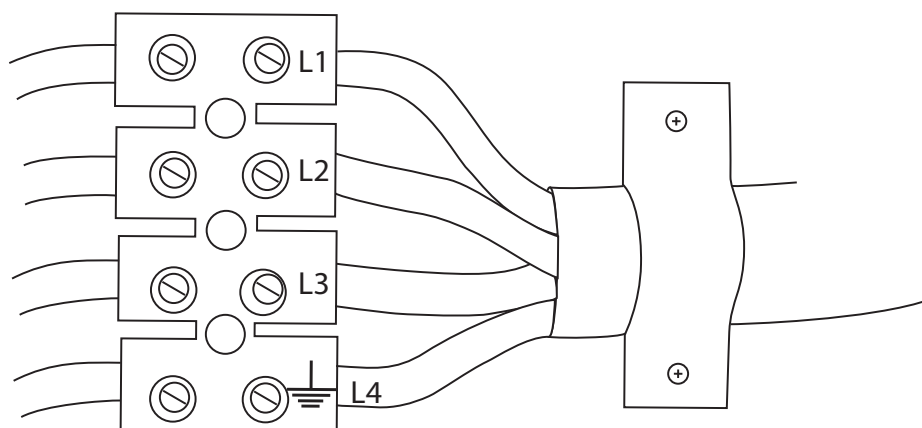
Źródło zasilające KempGouge™ ARC 800 należy podłączyć do sieci trójfazowej o napięciu 400 V. Urządzenie jest dostarczane bez kabla zasilającego. Kabel o długości 5 albo 10 m może być zamówiony oddzielnie. Kabel zasilający i wtyczkę należy założyć przed użyciem we własnym zakresie. Jeżeli kabel nie spełnia lokalnych przepisów, należy wymienić go na odpowiedni. Więcej informacji można znaleźć w rozdziale „Dane techniczne”.

UWAGA! Kabel zasilający i jego wtyczka mogą być instalowane lub wymieniane jedynie przez uprawnionego elektryka lub instalatora.

Podłączanie kabla zasilającego

1. Zdjąć prawą ściankę obudowy. Zachować ostrożność po odkręceniu wkrętów ponieważ nakrętki mogą łatwo wypaść ze swoich gniazd.
2. Wsunąć kabel do wnętrza źródła poprzez przepust z tyłu obudowy i zabezpieczyć go za pomocą obejm. Nie zapomnieć o założeniu izolacji pomiędzy kablem i obejmą.
3. Podłączyć przewody kabla do listwy zaciskowej zgodnie z rysunkiem.
4. Założyć boczną ściankę obudowy.

UWAGA! Jeżeli używany jest kabel pięciodrutowy, to żyłę zera roboczego należy pozostawić wolną.



L1	czerwona
L2	czarna
L3	szara
L4	żółty-zielony

2.3 SIEĆ ZASILAJĄCA

Wiele urządzeń elektrycznych bez specjalnych dodatkowych obwodów generuje w sieci zasilającej napięcie harmoniczne. Duży poziom składowych harmonicznych może powodować straty napięcia i zakłócenia pracy niektórych urządzeń. To urządzenie jest wykonane zgodnie z normą IEC 61000-3-12, pod warunkiem, że moc zwarcia S_{sc} będzie nie mniejsza niż 7.6 MVA w punkcie połączenia sieci zasilającej użytkownika z publiczną siecią zasilającą. Instalator lub użytkownik urządzenia ma obowiązek dopilnować (w razie potrzeby konsultując się z dostawcą energii elektrycznej), aby urządzenie było podłączane do sieci o mocy zwarcia S_{sc} nie mniejszej niż 7.6 MVA.

2.4 KABEL UCHWYTU ELEKTRODOWEGO I UZIEMIAJĄCY

2.4.1 Podłączenie kabla uchwytu elektrodowego

Kabel zasilający elektrodę węglową jest łączony ze źródłem zasilania za pomocą wtyczki DIX o przekroju 120 mm². Zależnie od materiału żłobionego kabel powinien być połączony z dodatnim (+) lub ujemnym (-) biegunem źródła. Urządzenie jest wyposażone w jedno gniazdo o biegunowości ujemnej i dwa o biegunowości dodatniej. Informacje o rozmieszczeniu gniazd znajdują się w rozdziale „Wprowadzenie”.

Kabel zasilający elektrodę węglową należy łączyć w następujący sposób:

Żłobiony metal	Biegunowość elektrody węglowej
Stal	Dodatnie (+)
Żeliwo Metale nieżelazne	Ujemne (-)

Kabel zasilający elektrodę jest wykonany z miedzi pokrytej izolacją gumową. Tabela pokazuje typową obciążalność kabli dla temperatury otoczenia wynoszącej 25 °C i temperatury żyły przewodzącej 85 °C.

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

UWAGA! Nie należy przeciążać kabla zasilającego elektrodę, gdyż powoduje to jego przegrzanie i spadek napięcia.

2.4.2 Podłączanie kabla masy

Kabel masy powinien być podłączony do bieguna ujemnego lub dodatniego źródła, zależnie od biegunowości kabla zasilającego elektrodę węglową (patrz rozdział „Podłączanie kabla uchwytu elektrodowego”). Tabela zawiera zalecane przekroje kabli.

Zacisk kabla masy należy podłączyć bezpośrednio do elementu obrabianego tak, aby powierzchnia styku była jak największa. Miejsce styku powinno być wolne od farby i korozji.

3. UŻYTKOWANIE

3.1 PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

Przed rozpoczęciem żłobienia łukiem elektrycznym należy wykonać następujące czynności:

- Wybrać elektrodę węglową odpowiednią do żłobionego materiału i zamocować ją w uchwycie,
- Podłączyć kabel zasilający elektrodę do gniazda dodatniego lub ujemnego, zależnie od rodzaju żłobionego metalu. Więcej informacji w rozdziale „Podłączanie kabla uchwytu elektrodowego”,
- Nastawić zalecany prąd żłobienia. Prądem domyślnym jest taki prąd, jaki był stosowany ostatnio. Więcej informacji na temat zalecanego prądu żłobienia można znaleźć w poniższej tabeli,
- Uruchomić źródło i rozpocząć żłobienie. Więcej informacji o prawidłowym żłobieniu elektrodą węglową można znaleźć w rozdziale „Technika żłobienia elektrodą węglową”.

Prąd zalecany dla różnych elektrod węglowych.

Rozmiar elektrody okrągłej	5/32"	3/12"	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"
	4,0 mm	5,0 mm	6,35 mm	8,0 mm	10,0 mm	13,0 mm
Natężenie (A)	80 – 150	110 – 200	170 – 330	230 – 450	300 – 550	460 – 900
Napięcie (V)	38 – 41	39 – 42	43 – 46	44 – 48	46 – 50	46 – 50

3.2 JAK UŻYWAĆ ZDALNEGO STEROWANIA

1. Podłączyć zdalne sterowanie R10 do gniazda sterowniczego A7. Zdalne sterowanie zostanie samoczynnie wykryte przez źródło a na wyświetlaczu pojawi się informacja dotycząca zdalnego sterowania.
2. Ustawić wymagany prąd żłobienia za pomocą zdalnego sterowania.
3. Aby przerwać stosowanie zdalnego sterowania, należy odłączyć je od źródła. Wyświetlacz wskaże taki prąd żłobienia, jaki był stosowany zanim podłączono zdalne sterowanie a jego zadawanie odbywa się z panela.

3.3 URUCHAMIANIA ŹRÓDŁA ZASILAJĄCEGO

Źródło zasilające jest włączane przez obrócenie do pozycji „I” wyłącznika głównego A2 umieszczonego na płycie czołowej. Oznaką włączenia urządzenia jest świecenie kontrolki A3. Wentylator chłodzący na chwilę rozpoczyna pracę w momencie przestawienia wyłącznika głównego w pozycję „I”. Wentylator po chwili zatrzymuje się i zostanie ponownie uruchomiony podczas żłobienia, gdy źródło nagrzej się. Wentylator pracuje nawet do 10 minut po zakończeniu żłobienia, zależnie od temperatury urządzenia.

UWAGA! Źródło należy włączać i wyłączać za pomocą wyłącznika głównego, a nie za pomocą wtyczki przewodu zasilającego.

3.3.1 Automatyczny test funkcjonowania

Podczas uruchamiania urządzenie samoczynnie wykonuje test, podczas którego odbywa się:

- sprawdzenie wersji oprogramowania. Na lewym wyświetlaczu jest pokazywany przez sekundę numer oprogramowania panelu sterowania. Na prawym wyświetlaczu pokazywany jest symbol oprogramowania źródła zasilającego,
- sprawdzenie działania wskaźników i przycisków. Wszystkie wskaźniki i segmenty wyświetlaczy migają,
- sprawdzenie funkcjonowania systemu. Błąd systemu powoduje wyświetlenie kodu błędu na wyświetlaczu,
- wprowadzenie ustawień fabrycznych lub ustawień użytkownika.

Jeśli test funkcji został przeprowadzony z powodzeniem, to urządzenie jest gotowe do pracy a na panelu są wyświetlane wartości natężenia i napięcia.

Błąd wykryty podczas testu objawia się miganiem kodu błędu na wyświetlaczu oraz miganiem żółtej kontrolki na panelu źródła zasilającego. Odpowiednie instrukcje znajdują w rozdziale „Rozwiązywanie problemów”.

3.3.2 Wskaźniki na panelu czołowym

Następujące wskaźniki znajdują się na panelu czołowym urządzenia:

- Świecąca kontrolka zielona A3 oznacza, że źródło zasilające jest włączone. Kontrolka świeci się, gdy urządzenie jest podłączone do zasilania, a wyłącznik główny znajduje się w pozycji „I”,
- Świecąca żółta kontrolka przegrzania A4 oznacza, że urządzenie zostało przeciążone. Pracę można kontynuować po zgaśnięciu kontrolki,
- Miganie kontrolki A4 oznacza, że urządzenie uległo awarii. Odpowiednie instrukcje znajdują się w rozdziale „Rozwiązywanie problemów”.

3.4 FUNKCJE PANELU STEROWANIA

Panel sterowania służy do monitorowania pracy urządzenia i sterowania nim. Przyciski i pokrętło sterowania służą do zadawania prądu żłobienia oraz innych parametrów. Wartości natężenia prądu i napięcia są wyświetlane na panelu sterowania podczas pracy.

3.4.1 Zadawanie prądu żłobienia

Wymagany prąd żłobienia ustawia się za pomocą pokrętła sterowania na panelu skokami o wartości 10 A. To znaczy, że obrócenie pokrętła sterowania o jeden skok powoduje zwiększenie lub zmniejszenie prądu o 10 amperów.

Szybsze obracanie pokrętłem powoduje zwiększanie lub zmniejszanie prądu żłobienia skokami po 100 A.

Wartość zadana prądu żłobienia jest pokazywana na wyświetlaczu podczas obracania gałką. Jest ona wyświetlana z dokładnością do 1 A. Na wyświetlaczu świeci się kontrolka A. Ostatnio stosowana wartość prądu zostaje zapamiętana i przywołana z pamięci podczas następnego uruchomienia urządzenia.

3.4.2 Wyświetlanie rzeczywistego prądu i napięcia żłobienia

Podczas żłobienia na panelu sterowania widoczne są rzeczywiste wartości natężenia i napięcia. Prąd żłobienia jest wyświetlany w amperach z dokładnością do 1 A, zaś napięcie w woltach z dokładnością do 0,1 V.

3.4.3 Przywracanie ustawień fabrycznych

Tylko jedna nastawa może być modyfikowana przez użytkownika z panelu sterowania - przywracanie ustawień fabrycznych. Umożliwia ona odtworzenie oryginalnej wartości prądu i wykasowanie pamięci.

Aby przywrócić ustawienia fabryczne, należy:

1. nacisnąć przycisk Setup na panelu sterowania przynajmniej 5 sekund. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat Set Up,
2. zwolnić przycisk Setup. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat FAC OFF,
3. obrócić pokrętkę sterowania tak, aby na wyświetlaczu widoczny był komunikat FAC ALL,
4. nacisnąć przez krótki czas na panelu sterowania przycisk Setup, aby zakończyć procedurę.

3.5 TECHNIKA ŻŁOBIEŃ ELEKTRODĄ WĘGLOWĄ

Podczas żłobienia łukiem węglowym należy pamiętać o następujących zasadach:

- Trzeba upewnić się czy sprzęt jest gotowy do użycia, oraz że wartość prądu żłobienia oraz elektroda węglowa są właściwie dobrane do materiału,
- Ciśnienie powietrza winno zawierać się w przedziale 500 – 700 kPa (5 – 7 barów),
- Elektrode węglową (maksymalna średnica \varnothing 13 mm) należy zamocować w uchwycie w taki sposób, aby wystawała na długość 100 – 150 mm,
- Otworzyć zawór powietrza i przyłożyć koniec elektrody węglowej do obrabianego materiału,
- Zajarzyć łuk przez potarcie obrabianego materiału elektrodą,
- Ustawić elektrodę węglową pod takim kątem, aby powietrze mogło wyrzucać stopiony metal z przestrzeni pomiędzy nią a żłobionym rowkiem,
- Elektroda węglowa powinna być utrzymywana pod kątem 20° – 45°. Ustawienie jej pod większym kątem uniemożliwia usuwanie płynnego metalu,
- Należy pamiętać, że żłobiona powierzchnia nie od razu jest gotowa do spawania. Przed spawaniem należy oczyścić ją stosując szlifowanie.

UWAGA! Nie należy przekraczać maksymalnego prądu określonego dla elektrody węglowej, ponieważ przyspiesza to jej zużycie. Zjawisko polegające na tym, że powłoka miedziana topi się szybciej niż węglowy rdzeń świadczy o zbyt wysokim prądzie żłobienia.

4. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Jeżeli dojdzie do usterki urządzenia, należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem KempPi. Zanim urządzenie zostanie dostarczone do serwisu, należy przeczytać wskazówki zamieszczone w tej instrukcji.

4.1 PRZECIĄŻENIE (ŚWIECI ŻÓŁTA KONTROLKA)

Źródło zasilające jest chłodzone przez dwa jednocześnie pracujące wentylatory. Urządzenie może przegrzewać się, jeżeli jego obciążenie przez dłuższy czas przekracza wartości nominalne lub, jeżeli cyrkulacja powietrza chłodzącego jest ograniczona.

Żółta kontrolka A4 świeci się w sposób ciągły, jeżeli doszło do przegrzania urządzenia. Należy wówczas przerwać żłobienie i nie wyłączając źródła poczekać, aż ono ostygnie. Żłobienie można kontynuować po zgaśnięciu lampki.

4.2 BEZPIECZNIK ZŁĄCZA KABLA STERUJĄCEGO

Bezpiecznik A9 umieszczony na tylnej ściance źródła zasilającego chroni gniazdo kabla sterowniczego A7. Użycie niewłaściwego bezpiecznika może spowodować uszkodzenie sprzętu. Ważne jest, aby zawsze używać właściwego rodzaju bezpiecznika topikowego. Rodzaj i prąd znamionowy bezpiecznika są oznaczone w pobliżu jego gniazda.

4.3 ZA NISKIE LUB ZBYT WYSOKIE NAPIĘCIE ZASILANIA

Jeżeli źródło zasilające jest podłączone do sieci elektrycznej o zbyt niskim napięciu (poniżej 300 V), to sterowanie zostaje automatycznie zablokowane.

Obwody źródła po stronie sieci zasilającej są zabezpieczone przed przepięciami. Zakres napięć zasilania urządzenia jest na tyle duży, by zapobiegać problemom z przepięciami osiagającymi 440 V (patrz rozdział „Dane techniczne”). Należy upewnić się, czy napięcie zasilające mieści się w dozwolonym zakresie szczególnie, jeżeli jest ono dostarczane z agregatu prądotwórczego.

4.4 BRAK FAZY W SIECI ZASILAJĄCEJ

Zanik fazy zasilania wpływa niekorzystnie na przebieg żłobienia i może być przyczyną problemów z uruchomieniem urządzenia. Potencjalne przyczyny zaniku fazy:

- przepalenie bezpiecznika obwodu zasilania,
- uszkodzenie kabla zasilającego,
- zły styk przewodów zasilających w łączówce urządzenia lub gnieździe sieciowym.

4.5 KODY BŁĘDÓW URZĄDZENIA

Każde włączenie źródła uruchamia procedurę testową połączoną z sygnalizacją błędów. Wykryte błędy są sygnalizowane na wyświetlaczu.

Err3: Przekroczenie napięcia zasilającego

Żłobienie zostało przerwane, ponieważ wystąpiło silne i niebezpieczne przepięcie lub panuje stan trwałego i nadmiernego przekroczenia wartości napięcia w sieci zasilającej. Należy sprawdzić wartości znamionowe zabezpieczeń i stan sieci zasilającej.

Err4: Przegrzanie źródła zasilającego

Nastąpiło przegrzanie źródła zasilającego. Możliwe przyczyny przegrzania:

1. źródło zasilania użytkowano z maksymalną mocą przez zbyt długi czas,
2. nie zapewniono właściwej cyrkulacji powietrza chłodzącego,
3. wystąpiła awaria systemu chłodzenia.

Należy usunąć wszystkie przeszkody w cyrkulacji powietrza i poczekać, aż wentylatory schłodzą urządzenie.

Err23: Ostrzeżenie o zbyt wysokim napięciu zasilania

Wykrycie pików napięcia w sieci zasilającej. Krótkotrwałe piki napięcia nie przeszkadzają w pracy i nie przerywają żłobienia, ale mogą obniżyć jego jakość. Należy sprawdzić stan sieci zasilającej.

Inne kody błędów:

Urządzenie może wyświetlać inne kody, których nie opisano w instrukcji. Należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem Kempki i zgłosić nieznaną kod błędu w przypadku jego pojawienia się.

5. SERWIS

Planując częstotliwość prac konserwacyjnych urządzenia, należy brać pod uwagę intensywność jego eksploatacji i środowisko pracy. Prawidłowa obsługa oraz profilaktyczna konserwacja mogą zapewnić bezawaryjną pracę sprzętu. Pozwalają one unikać przerw w pracy i zwiększają jej wydajność.

5.1 KABLE

Stan kabla zasilającego elektrodę i sieciowego powinny być sprawdzane codziennie. Nie wolno korzystać z kabli uszkodzonych. Należy również upewnić się, że wszystkie przedłużacze sieciowe są technicznie sprawne i odpowiadają lokalnym przepisom.

UWAGA! Kable sieciowe mogą być naprawiane i zakładane jedynie przez elektryka lub instalatora, który ma uprawnienia do wykonywania takich czynności.

5.2 ŹRÓDŁO ZASILAJĄCE

Czyszczenie wnętrza urządzenia wymaga zdemontowania obudowy poprzez odkręcenie śrub mocujących umieszczonych na górze i na bokach.

UWAGA! Aby zapobiec porażeniu prądem elektrycznym należy odczekać około dwóch minut od chwili wyłączenia urządzenia i wyjęcia wtyczki kabla zasilającego z gniazdka do chwili zdjęcia jego obudowy.

Przynajmniej raz na pół roku należy wykonać następujące czynności konserwujące i czyszczenie:

1. oczyścić wnętrze urządzenia i wlot powietrza do wentylatora z kurzu i osadów, na przykład za pomocą miękkiej szczotki i odkurzacza,
 - nie należy korzystać ze sprężonego powietrza. Może to spowodować trwałe wtłoczenie zabrudzeń pomiędzy żebra radiatorów,
 - nie wolno korzystać z ciśnieniowych urządzeń do mycia.
2. Sprawdzić połączenia elektryczne wewnątrz urządzenia. Oczyścić wszystkie utlenione połączenia oraz dokręcić poluzowane styki.
 - Należy upewnić się, jaki powinien być moment dokręcania połączeń.

UWAGA! Należy pamiętać, że urządzenie może być naprawiane jedynie przez osobę, która posiada odpowiednie uprawnienia.

5.3 REGULARNA KONSERWACJA

Autoryzowany serwis KempPi może przeprowadzać okresowe przeglądy po podpisaniu stosownej umowy.

Typowy przegląd obejmuje:

- czyszczenie urządzenia,
- sprawdzenie i konserwację uchwytu elektrody węglowej,
- sprawdzenie gniazd, przełączników oraz elementów sterowania,
- sprawdzanie połączeń elektrycznych,
- sprawdzanie kabla zasilającego i wtyczki,
- wymianę uszkodzonych lub zużytych części,
- kalibrację i w razie konieczności ustawienie parametrów roboczych urządzenia.

5.4 UTYLIZACJA URZĄDZENIA



Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać do śmietnika z odpadami komunalnymi!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/EC dotyczącą odpadów elektrycznych i elektronicznych oraz lokalnymi przepisami, zużyte urządzenia elektryczne, których użytkowanie zostało zakończone należy gromadzić oddzielnie i przekazywać do odpowiednich zakładów utylizacji i odzysku odpadów. Właściciel takiego urządzenia jest obowiązany dostarczyć je do punktu zbiórki odpadów zgodnie z miejscowymi przepisami. Stosowanie się do zaleceń dyrektywy europejskiej wpłynie na polepszenie stanu środowiska i zdrowia ludzi.

6. NUMERY KATALOGOWE

KempGouge ARC 800 (w tym podwozie transportowe)		6284000
Kabel sieciowy	4 X 16 mm ² , 5 m	W000869
Kabel sieciowy	4 X 16 mm ² , 10 m	W003408
Kabel masy	95 mm ² , 5 m (DIX120)	61840951
Kabel masy	95 mm ² , 10 m (DIX120)	61840952
Kabel masy	120 mm ² , 5 m	61841201
Kabel masy	120 mm ² , 10 m	61841202
Zdalne sterowanie R10		6185409

7. DANE TECHNICZNE

KempGouge ARC 800			
Napięcie zasilające	3 ~ 50/60 Hz	400 V -15 ... +20%	
Moc znamionowa w cyklu pracy	50% ED	44 kVA	
	100% ED	35 kVA	
Prąd pierwotny	50% ED I _{1max}	65 A	
	100% ED I ₁	51 A	
Kabel sieciowy	H07RN-F	4G16 (16 mm ²)	
Bezpiecznik (zalecany)		63 A zwłoczny	
Moc biegu jałowego		120 W	
Sprawność		0.90	
Współczynnik mocy		0.90	
Obciążalność dla 40 °C	50% ED	800 A / 44 V	
	100% ED	600 A / 44 V	
Zakres prądu złobienia		20 A – 800 A	
Napięcie biegu jałowego		50 V	
Maksymalna średnica elektrody węglowej		ø 13 mm	
Zalecane ciśnienie sprężonego powietrza		500 – 700 kPa (5 – 7 barów)	
Zakres temperatur przechowywania		-40 °C ... +60 °C	
Zakres temperatur pracy		-20 °C ... +40 °C	
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	
Minimalna zwarciova moc pozorna sieci zasilającej *		7.6 MVA	
Stopień ochrony		IP23S	
	Wymiary (bez/z podwoziem)	Długość	590/700 mm
		Szerokość	230/660 mm
		Wysokość	885/1 400 mm
	Masa	94/115 kg	
Maksymalne obciążenie zaczepu do podnoszenia		200 kg	

* Patrz akapit 2.3.

