

KÄYTTÖ-OHJE

EVERLAST

Power i_TIG 201

HUOMIO!

TAKUU EI KATA VIKAA JOKA JOHTUU LIAN AIHEUTTAMASTA LÄPILYÖNNISTÄ PIIRIKORTILLA/KOMPONENTEISSA. Jotta koneelle mahdollistetaan pitkä ja ongelmaton toiminta edellytämme takuehtojen mukaista käyttöä ja huoltoa. Likaisissa olosuhteissa kone tulee irroittaa pistorasiasta, avata kuoret ja puhdistaa pölyt piirilevyiltä ja muualtakin koneen sisältä. Hyvä indikaattori lialle on kun kuorien sivuilla olevista evissä näkyy likaa. Puhdistamiseen soveltuu parhaiten paineilma. Lian joutumista koneen sisälle ehkäistään kun konetta ei pidetä lattialla ja pidetään se poissa plasmaleikkaus, rälläköinti yms metalli pölystä.

ESITTELY

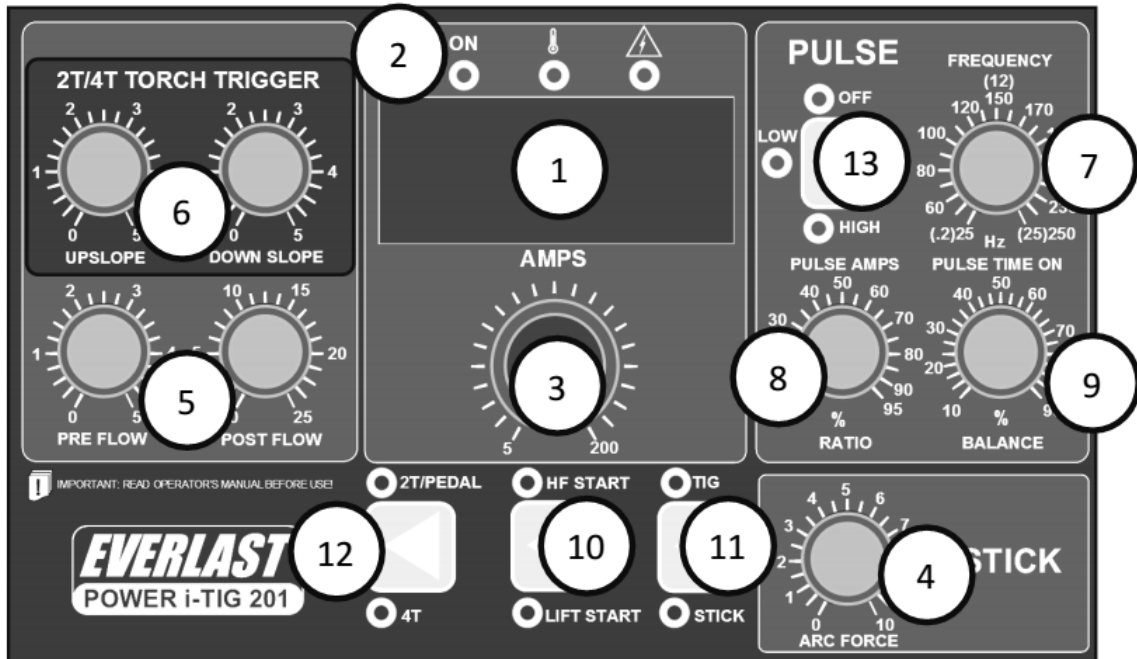
Power Tig sarjan hitsauskoneiden valmistuksessa käytetään nykyaikaista invertteri tekniikka. Koneet ovat monitoimi laitteita joilla voidaan hitsata puikolla ja DC TIG:llä. Koneiden hyötysuhde on yli 83%. Varusteisiin kuuluu puikkohitsaus kaapelit sekä TIG poltin varaosineen. Pottimeen on lyhyt, sekä pitkä elektrodin pidin. Koneisiin on saatavana lisävarusteena jalkapoljin, jolla voidaan aloittaa ja lopettaa hitsaus sekä säätää virtaa.

OMINAISUUDET

Ominaisuus	Arvo	Power i-TIG 201
Jännite (v)		1-vaihe 230v±15%
Virta (A)		16
Ulostulo Virta (A)		20-200 TIG (DC) 5-160 MMA (DC)
Kuormittamaton jännite TIG (V)		60-80
Virta ylös ramppi (sek)		0-10
Virta alas ramppi (sek)		0-10
Pulssin leveys (%)		10-90
Pulssin taajuus (Hz)		0,5-500
Jälkikaasu viive (sek)		0-10
Sytytys		HF
Hyötysuhde (%)		~83
Kuormitettavuus maks Virralla (%)		60
Suojaus luokka		IP21S
Paino (kg)		17
Mitat (mm)		190x310x420

KÄYTTÖ

1.1 Etupanelin kytkimet



- 1: Näyttö
 - o Näyttää hitsaus virran ampeereina
- 2: Merkkivalot
 - o On: Virta päällä
 - o Mittarin kuva: Ylikuumeneminen
 - o Kolmio: Liate häiriö. Ota yhteys huoltoon
- 3: Hitsaus virran säätö nuppi
- 4: ARC FORCE (Vain puikko hitsaus)
 - o Nostaa hitsaus virtaa jos puikko meinaa tarttua. Liian iso säätö aiheuttaa ylimäämäistä roiskimista.
- 5: PRE-FLOW ja POST-FLOW
 - o Pre flow: Kaasun ennakko virtaus
 - o Post flow: Kaasun jälki virtaus
- 6: UP-SLOPE ja DOWN-SLOPE
 - o Up slope: Virran nousu nopeuden säätö.
 - o Down slope: Virran lasku nopeuden säätö.
- 7: PULSE FREQUENCY, Vain TIG pulssi ominaisuudessa
 - o Säädetään aikaväliä kuinka usein maksimi hitsausvirta vaihtuu perus hitsausvirtaan sekunnin aikana.
- 8: PULSE AMPS
 - o Pulssiominaisuutta käytettäessä alempi hitsausvirran säätöarvo.
- 9: PULSE TIME ON, Vain TIG pulssi ominaisuudessa
 - o Säädetään maksimi ja perus hitsausvirran suhdetta.
- 10: HF START / LIFT START
 - o TIG HF eli korkeajännite sytytys tai LIFT TIG eli nosto sytytys

- 11: TIG / STICK
 - o TIG tia PUIKKO hitsaus valinta
- 12: 2T/4T vaihtokytkin
 - o 2T asennossa hitsaus alkaa kun polttimen nappia painetaan. Hitsaus loppuu kun nappi vapautetaan.
 - o 4T asennossa hitsaus alkaa kun nappi painetaan ja vapautetaan. Hitsaus lopetetaan painamalla nappia uudestaan.
 - o **Ei voida käyttää nelitahtia jalkapolkimella!**
- 13 PULSE OFF/LOW/HIGH kytkin
 - o Pulssin päälle ja pois kytkin. Myös Pulssin nopeuden karkea valinta.
- START AMPS
 - o Aloitus virran suuruus ennen ramppia
- END AMPS
 - o Lopetus virran suuruus rampin jälkeen.

KÄYTTÖ

VAROITUS: Maadoita kone huolellisesti aina ennen laitteen kytkemistä sähköverkkoon vuotovirtojen ja laiterikon vuoksi. Laitteen takaosassa on maadoitus liitäntä johon on asennettava vähintään 6mm² maadoitus kaapeli.

TIG-hitsaus:

Valitse vaihtokytkimestä TIG –asento. Kytetään poltin etupanelin kaasuliitintään sekä - napaan. Liitännästä poltin saa sähköä ja sisällä virtaava suojakaasu jäähdyyttää letkua ja kahvaa. Jos käytetään kahvassa olevaa nappia hitsauksen aloittamiseen ja lopettamiseen, kytetään poltinkaapelissa oleva kromattu liitin etupanelin sähkö liittimeen. Jos nappia ei käytetä, jätetään liitin irti ja kytetään liitintään jalkapolkimen liitin. Etupanelin + liitintään kytetään maakaapeli. Laitteen takana on suojakaasun GAS liitäntä, johon kytetään virtausmittarilta ja suojakaasupullolta tuleva letku (mittari, suojakaasu ja letku ei kuulu toimitukseen). Säädä halutut parametrit. Paina kahvan nappia hetki ennen työhön alkamista, että mahdollisesti putkistossa oleva ilma tulee letkuista pois ja suojakaasu virtaa tilalle.

Puikkohitsaus:

Valitse vaihtokytkimestä STICK. Kytetään maakaapeli ja puikon pidin puikkovalmistajan ohjeen mukaisesti + ja – liitäntöihin. Säädä halutut parametrit.

Oletus asetukset:

Kun lähdet kokeilemaan konetta ekaa kertaa laita pulssi pois.

Teräksen hitsaus: DC puolella, Esikaasua vähä, jälkikaasua vähän. Virran ylösrampia 0,5-1 sek , alas rampia 1-2sek. Elektrodi tulee teroittaa teräväksi.

Ongelma	Ratkaisu
1. Puhallin ei pyöri, näytössä ei näy mitään eikä hitsaus onnistu.	1.Tarkista syöttöjännite ja että pistotulppa sekä kaapeli on ehjä. 2.Lämpökytkimissä tai ohjainkortissa on ongelma, ota yhteys huoltoon.
2. Puhallin toimii, merkkivalot ei pala, mutta napista painaessa ei sytytä. Puikko ei raapaistessa syty.	1.Tarkista maakaapeli 2.Tarkista tig polttimen nappi ja kokeile esim. jalkapolkimella onnistuuko hitsaus.
3. Merkkivalot ei pala, korkeajännite sytytyksen ääni kuuluu, mutta hitsaus ei onnistu.	1. Polttimen kaapeli on irti. 2.Maakaapeli on irti tai ei ole kytketty hitsaus kappaleeseen.
4. Merkkivalot ei pala, korkeajännite sytytyksen ääni ei kuulu.	1. Onko kahvan nappi ehjä. 2. Korkeajännite sytytyksessä on ongelma: -Voiko laitteella hitsata raapaisu- sytytyksellä? -Yhteys huoltoon. 3. Elektrodi on liian kaukana työkappaleesta.
5. Häiriö merkkivalo palaa.	1. Käyttöjännite liian alhainen/korkea. 2.Laitteen elektroniikassa on vika. Yhteys huoltoon.
6. Elektrodi sulaa.	Tasavirralla poltin ja maakaapeli väärin päin.

HUOMIO!

Jos laitteessa on jokin vika älä jatka koneen käyttöä ennen kuin vika on selvitty!