

XTE 171C XTE 181C XTE 201C Handleiding



WELKOM!

Hartelijk dank voor de aankoop en vertrouwen in de Parweld producten. Deze handleiding zal u helpen bij het gebruik van uw Parweld product. Neem dan ook de tijd om deze handleiding en de veiligheidsvoorschriften door te lezen. Als u de veiligheidsvoorschriften in acht neemt, zal u en uw omgeving beschermt zijn tegen mogelijke ongevallen. Hou het materiaal en de omgeving zuiver, zo bent u zeker van jaren plezier samen met uw Parweld product. Al onze toestellen zijn conform ISO9001:2000 en worden onafhankelijk gecontroleerd door NQA. De producten hebben het CE-label en zijn gebouwd volgens de Europese richtlijnen en standaarden die van toepassing zijn.



Veiligheidsvoorschriften

Elektrische schok kan doden!

Het gebruik van de Parweld producten is ongevaarlijk op voorwaarde dat de veiligheidsvoorschriften opgevolgd worden.

1.1 Algemene Veiligheid

De machine mag enkel bediend worden door een persoon die over voldoende kennis beschikt van lassen en lasapparaten.

Lasdampen dienen zo vlug mogelijk en zo dicht mogelijk bij de bron afgezogen te worden.

Er moet voldoende aanvoer van frisse lucht zijn en er mogen geen vluchtige stoffen zich binnen het bereik van de vlamboog en lasspatten bevinden.

Alle brandbare stoffen dienen uit de buurt verwijderd te worden. Nooit lastoortsen of kabels over scherpe randen slepen en nooit op hete werkstukken laten liggen/leggen.

Nooit de maximale inschakelduur overschrijden. Bij lagere stroomsterkte is een langere inschakelduur toegestaan. Overbelasting zal leiden tot beschadiging (zie tabel 3).

1.2 Persoonlijke veiligheid

- Bescherm ogen en gezicht tegen boogstraling en verbrandingsgevaar
- Draag steeds werkkleding dat voldoet aan de eisen van brandvertraging en boogstraling.
- Draag altijd werkschoenen die isoleren tegen natte werkcondities.
- Wanneer personen in de omgeving van het lasproces aanwezig zijn, dient u hen attent te maken op de gevaren die ontstaan door het lassen. Zorg voor beschermende middelen zoals: lasbeschermingswanden, rookafzuiging of vergelijkbare middelen.
- Voor het verwisselen van slijtonderdelen moet de machine steeds uitgeschakeld worden.
- De hoofdschakelaar van het lastoestel pas inschakelen als aan alle veiligheidsvoorschriften voldaan is.
- Speciale werkzaamheden of in risicovolle ruimtes dienen steeds van te voren goed te worden geobserveerd en eventueel te worden gekeurd door de brandweer of andere keuringsinstanties.
- De machine mag alleen geopend worden door technisch opgeleid personeel. Het aanraken van elektrische onderdelen kunnen ernstige brandwonden en/of dodelijke schokken geven.

Product Omschrijving

De XTE 171C, 181C en 201C is een complete semi-automatische lasmachine met een constante voltage. Dit DC lastoestel is gemaakt om aan de CE-specificaties te voldoen. Het combineert een constante voltage en draadsnelheid om een betrouwbare lassysteem te vormen. Bestaande uit spanning en draadaanvoersnelheid controles, verschaft flexibiliteit, gebruiksgemak en nauwkeurigheid. Andere handige kenmerken zijn de draadhaspel met instelbare rem voor 15 kg draadspoelen (300mm) en een geïntegreerde gascylinder.

Technische Specificaties

Waarde	XTE 171C	XTE 181C	XTE 201C
Primaire Spanning	1 x 240V		
KVA	6.45	7.35	8.75
Zekering	16A T	16A T	16A T
Maximale Stroom	30A - 165A	35A - 185A	40A - 205A
Inschakelduur	165A @ 15% 115A @ 30% 80A @ 60%	185A @ 15% 130A @ 30% 90A @ 60%	205A @ 15% 145A @ 30% 100A @ 60%
Isolatie Klasse	IP21S	IP21S	IP21S

Installatie

2.1 Veiligheidsrichtlijnen

Lees steeds eerst de veiligheidsrichtlijnen. Elektrische schokken kunnen dodelijk zijn! Alleen zij die de handleiding lezen en begrijpen mogen de machine installeren en bedienen. De machine moet steeds geaard worden. Bij werken en/of wijzigingen aan het lastoestel, steeds de machine uitzetten (off) en van het net halen.

2.2 Uitpakken

Pak de machine voorzichtig uit de verpakking, controleer op mogelijke beschadigingen. Bij eventuele schade of opmerkingen kan u steeds contact opnemen met de verkoper.

2.3 Locatie

Plaats het toestel steeds in een droge/stofvrije werkplaats op een sabiele ondergrond.

- In een temperatuur tussen 0 en 40°C
- In een gebied vrij van olie, stoom en agressieve gassen.
- Waar geen trillingen of schokken zijn
- Niet in regen of direct zonlicht
- Laat steeds een vrije zone rond het toestel (300m) voor ventilatie en koeling

2.4 Netaansluiting

Voor u het toestel aansluit op de netspanning controleer steeds eerst dat de primaire spanning overeenkomt met het kenplaatje op het lastoestel.

- De XTE 171C, XTE 181C en XTE 201C werkt op 240V monofasig, bij 50/60 Hz.
- Het toestel kan een spanningschommeling hebben van +/-10%
- Zorg ervoor dat de geel/groen aardingsdraad verbonden is met de aarding van het electriciteitsnet
- Vermijd lange primaire voedingskabels van meer dan 20m
- Rol steeds kabelhaspels volledig af

2.5 Uitgangs connectoren

Toorts aansluiting - Let op de uitsparing aan de toortsconnector en plaats deze op dezelfde wijze voor de machine toorts aansluiting. Duw de toorts connector in het toestel en schroef de centraalmoer handvast aan.

Massakabel aansluiting - Steek de kabelplug van de massakabel in de massaconnector van de machine.

De connectie steeds handvast aandraaien in klokwijzer richting!

Uitpakken van de machine

Open de doos en verwijder alle accessoires aan de bovenkant van de machine.

3.1 Plaating van de wielen

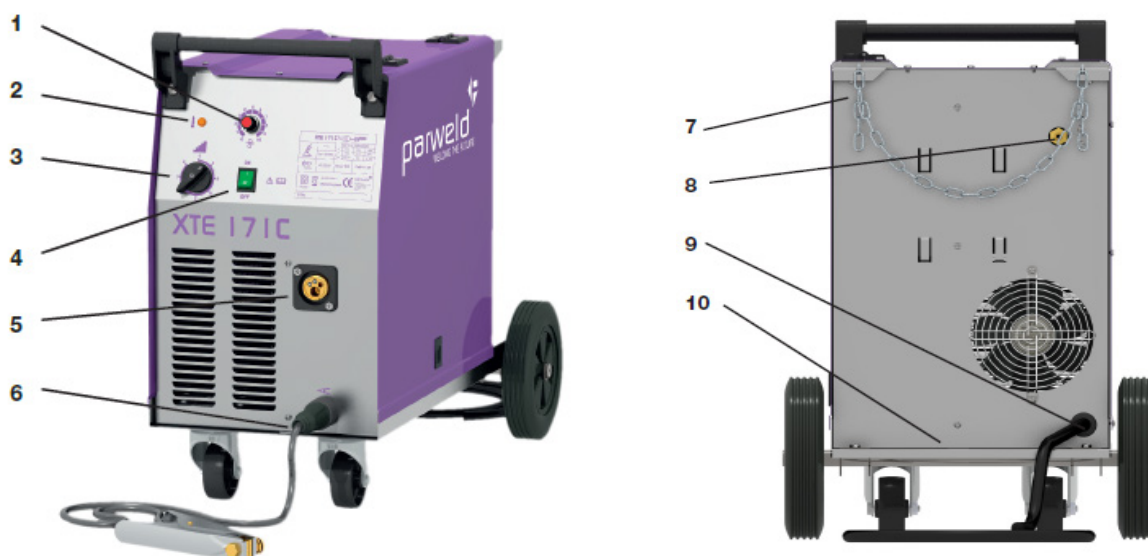
Plaats de machine voorzichtig op de zijkant. Bevestig de 2 zwenkwielen met de stelschroeven en 13mm moersleutel.



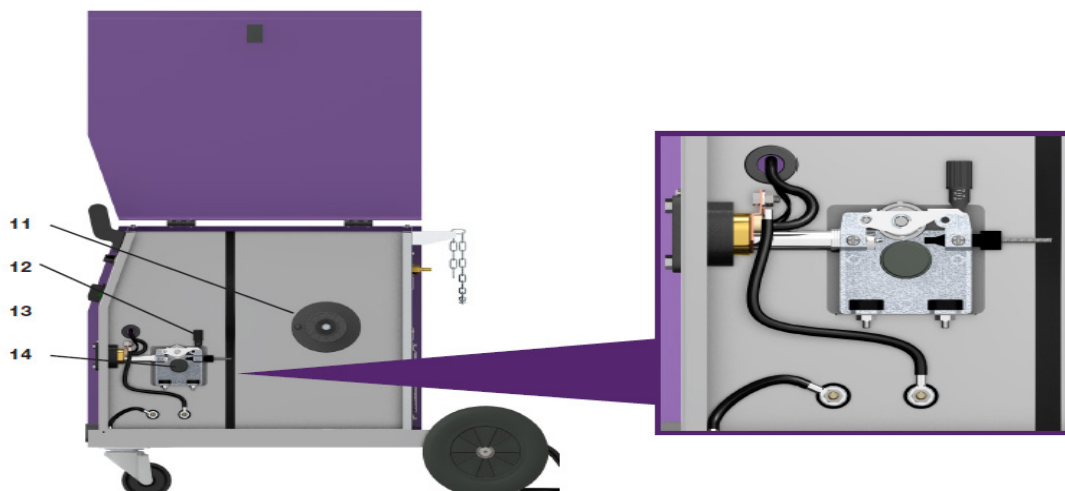
Zet de machine terug rechtop. Klik de 2 assen vast en schuif deze op zijn plaats. Breng de 2 borgringen aan. Elke zijde één om de as te centreren. Til de machine op en schuif de achterwielen op hun plaats. Zet de wielen vast met de tweede borgring aan elke zijde.



Bedieningsknoppen



1	Regeknop Draadaanvoersnelheid	De draadsnelheid kan aangepast worden van 1.5 tot 14m/min. Wanneer de draadaanvoersnelheid wordt verhoogd, heeft dit ook een effect op de lasstream.
2	Fout Led	De fout led gaat branden wanneer er een fout is opgetreden of indien de machine oververhit is. Wanneer de fout Led wordt waargenomen, gelieve de machine volledig te laten afkoelen met de ventilator ingeschakeld. Indien het Led lampje blijft branden, gelieve dan contact op te nemen met een gekwalificeerde reparateur.
3	Voltage Selector	Deze schakelaar wordt gebruikt om de gewenste voltage te selecteren. Gebruik deze schakelaar nooit tijdens het lassen!
4	Aan/Uit Knop	Om de machine in of uit te schakelen.
5	Toort connector	De euroconnector voorziet de buitenste connectie voor de lastoorts.
6	Aansluitpunt voor massakabel	
7	Ketting voor gasfles	Zorgt ervoor dat de gasfles stevig staat op de achterzijde van de machine.
8	Invoer Beschermgas	3/8 BSP mannelijke connectie voor de invoer van het beschermgas
9	Primaire Kabel	Invoer connectie voor de vooraf geïnstalleerde netkabel
10	Cylinder stand	Stand op de achterzijde van de machine, voorzien voor de gasfles
11	Draadspoel houder	Houder waar de lasdraad op geplaatst wordt
12	Drukregelaar	Aanpassen van de druk op de lasdraad
13	Drukrol	Vlakke rol die gebruikt wordt om druk uit te oefenen op de lasdraad
14	Invoerrol	Gevoerde rol die gebruikt wordt voor de aandrijving van de lasdraad door de toorts, waarbij de grootte van de rol moet overeenkomen met de grootte van de draad die gebruikt wordt.



Gebruik

Opgelet! Tijdens het lassen steeds de ogen en lichaam beschermen tegen lasstraling en lasspatten.

4.1 Lasdraad Installatie

1. Demonteer de schroef van de MIG draadhaspelhouder.

Let erop dat bij het monteren van de lasdraadrol, de draairichting van de rol correct is en dat de positioneringsopening van de lasdraadrol in de remnok gemonteerd wordt van de draadspoelhouder. Dit vermijdt dat de lasdraadrol gaat doordraaien na het lassen.

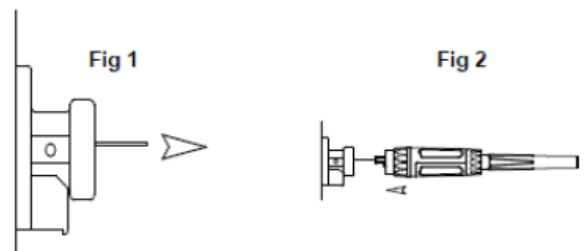
2. Monteer opnieuw de schroef op de draadhaspelhouder. Zet de draadspanningshendel los van de draadtoevoer, door deze naar voor te bewegen.
3. U kan vervolgens de aandrukrol omhoog liften van het aandrijf wiel. Maak het begin van de lasdraad los van de lasdraadrol en duw deze in de draadtoevoer tot voorbij de euroconnector.
4. Zet de drukrol opnieuw op het aandrijfwiel en klem deze vast met de draadspanningshendel. U kan beter de spanning op de draadspanningshendel niet te vast schroeven en deze later nog aanpassen,



Toorts installatie

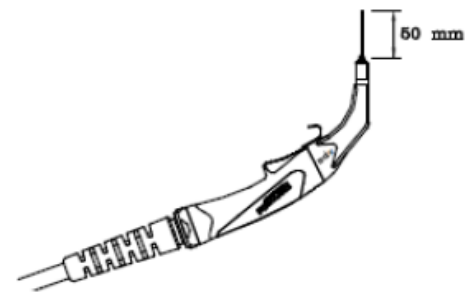
Om de lasdraad tot vooraan in de toorts te voeren:

1. Verwijder de kontakttiphouder en de kontakttip.
2. Voer de lasdraad door tot het uit de centraal connector komt, zoals aangegeven op tekening 1.
3. Schuif voorzichtig de lasdraad in de liner van de toorts en localiseer de stekker in de centrale connector, zet de moer zoals aangegeven in figuur 2.



Opgelet! Om de schade aan de gasnippel en o-ring te voorkomen, is het aangeraden om een klein beetje vet aan de o-ring te smeren.

4. Hou de toorts zo recht mogelijk, gebruik de schakelaar om de lasdraad door te voeren tot deze 50mm uit de toorts zit.



5. Plaats opnieuw de kontakttiphouder, gasverdeler, kontakttip en gasmondstuk.
6. Knip de elektrode lasdraad binnen de 5mm van de opening van het mondstuk.
7. Druk op de drukknop voor het gas en controleer of de gas flow geschikt is voor de gekozen toepassing.
8. Een gasflow meter is aangeraden (Parweld code: 806001)

Instellen

1. Schakel de machine aan door gebruik te maken van de aan/uit schakelaar. Hierdoor gaat de groene LED boven de voltage selector schakelaar branden.

2. Draai de voltage schakelaar naar één van de voltage settings.

Opgelet! Controleer of de draadrol en toortsonderdelen juist zijn voor het type lasdraad en dikte dat gebruikt wordt.

3. De ideale draadrol druk is afhankelijk van: het type lasdraad, diameter, werk omstandigheden,... Wanneer de lasdraad 'opstroot' (het spreekwoordelijke: kraaiennest) op de draadrol, is de druk te hoog. Verstel de draadrol door de regelknop 1/2 slag te draaien. Als algemene regel geldt dat: Harde lasdraden een hogere druk vragen, tegenover zachte of aluminium lasdraden. De ideale druk kan als volgt bekomen worden:

4. Duw het einde van het mondstuk tegen een vast voorwerp (dat geïsoleerd is van de lasser). Druk de schakelaar gedurende enkele seconden in.

5. Wanneer de lasdraad "opstroot" (het spreekwoordelijke: kraaiennest) op de draadrol is de druk te hoog. Verlaag dan de druk op de lasdraad door de drukhendel te draaien.

5.1 MIG Lassen

- Selecteer de gewenste voltage (3 stappengeschakeld)
- Selecteer de gewenste lasamperage (draadsnelheid) - knop 1.

5.2 Verhouding materiaaldikte tegenover lasparameters.

Volgende richtlijnen kan u gebruiken om de juiste lasstroom te selecteren tegenover het te lassen werkstuk.

Lasstroom:

0,25mm (plaatdikte) = 10 Amp (lasstroom)

Bijvoorbeeld: 3,2mm = 128 Amp

Draadsnelheid:

Lasdraaddikte = 0,8mm 0,05 m/min per Ampère

Lasdraaddikte = 1,0mm 0,04 m/min per Ampère

Bij een dikte van het te lassen materiaal van 3,2mm met 0,8mm lasdraad heb je volgende berekening:

3,2mm (plaatdikte) = 125 amp

125 Amp (lasstroom) x 0,05m/min draadsnelheid =

= 6,25 m/min draadsnelheid.

Fouten en Problemen

Porositeit - Kleine holtes of gaten, als gevolg van gasbellen in lasmetaal

- Controleer of u de juiste gas flow hebt.
- Verwijder spatten van uw toortsmondstuk.
- Controleer de gas slang op lekkage.
- Elimineren van tocht in de buurt van de lasboog.
- Foutief gas.
- Vuile lasdraad. Gebruik propere, droge lasdraad.
- Het werkstuk is vuil. Verwijder alle vet, olie, vocht, roest, verf, coatings en vuil van het werkoppervlak alvorens u start met lassen.
- De lasdraad zit te ver uit het mondstuk. Zorg ervoor dat de lasdraad nooit meer dan 13mm buiten het mondstuk zit.

Niet volledig inbranding met basismetaal

- Het werkstuk is vuil. Verwijder alle vet, olie, vocht, roest, verf, coatings en vuil van het werkoppervlak alvorens u start met lassen.
- Onvoldoende warmte-inbreng. Kies hogere spannings bereik en/of pas de draadaanvoersnelheid aan.
- Onjuiste lastechniek. Plaats de lasnaad op de juiste positie tijdens het lassen.
- Verander de lashoek of maak een bredere gleuf om beter toegang te krijgen tot de bodem tijdens het lassen.
- Gebruik juiste toorts hoek tussen 0 en 15 graden

Overmatige penetratie - lasmetaal smelt door het basismetaal en hoopt op onderaan het gelaste materiaal.

- Overmatige warmte-inbreng. Selecteer lagere voltage en de vermindering van draadaanvoersnelheid. Verhoog de draadsnelheid.

Overmatig spatten - Verspreiding van gesmolten metaal deeltjes die afkoelen tot vaste vorm in de buurt van de lasnaad.

- Draadsnelheid staat te hoog. Selecteer een lagere draadsnelheid.
- Voltage is te hoog. Selecteer een lagere voltage.
- Uitsteek is te lang.
- Werkstuk is vuil. Verwijder alle vet, olie, vocht, roest, verf, coatings en vuil van het werkoppervlak alvorens u start met lassen.
- Elimineren van tocht in de buurt van de lasboog.
- Vuile lasdraad. Gebruik schone, droge lasdraad.

Geen stabiele draadaanvoer, maar draadaanvoer werkt wel

- Niet voldoende druk op de aanvoerrollen.
- Onjuiste draadrollen
- Overmatige draadspoel rem spanning
- Onjuiste liner
- Geblokkeerde liner
- Kraaiennest

Kraaiennest

- Te hoge draaddruk
- Onjuiste of geblokkeerde liner
- Onjuiste kontakttip
- Oververhitte kontakttip
- Verkeerde draadrollen of draadgeleiders
- Knikken in de kabels

Geel temperatuur lampje is aan:

- Spanningsbron is oververhit. Laat de machine afkoelen. Zorg ervoor dat er voldoende ruimte is rond het lastoestel. Verlaging van de operationele inschakelduur en/of stroomsterkte.

Onderhoud

Draad	0.6/0.8	0.8/1.0	0.8/0.9
Mild Staal	XTEFR0809	XTEFR0810	XTEFR0809
RVS	XTEFR0809	XTEFR0810	XTEFR0809
Aluminium	-	-	XTEFR0809A
Gevulde	-	-	XTEFR0809F

Onderhoud

Elk jaar moet het lastoestel gecontroleerd en zuiver gemaakt worden. Controleer op eventuele schade uitwendig, kijk het netsnoer na op beschadigingen en vervang indien nodig. Het is voldoende elk jaar met perslucht het toestel zuiver te blazen. Let op! Dat de perslucht droog en olievrij is. Maak geen gebruik van hoge druk om beschadigingen te vermijden (2 à 3 bar is voldoende). Maak ook de koelroosters zuiver met perslucht. Haal steeds de stekker uit het stopcontact alvorens enig werk aan het lastoestel uit te voeren.

Controleer de kwaliteit van de massakabel alsook de mig toorts, bij beschadigingen gelieve te vervangen of repareren.

Laat het toestel na het gebruik enkele minuten aan staan, dan kunnen de componenten verder afkoelen, wat een langere levensduur geeft.

Het toestel mag alleen nagekeken en gerepareerd worden door een erkende Parweld servicemonteur.

Garantie

De garantie slaat op de werking en functie van het lastoestel en dit volgens de geldende voorschriften. De garantie is enkel van toepassing voor productiefouten en geldt niet voor schade ontstaan door natuurlijke slijtage en overbelasting. Er wordt geen enkele garantie aanvaard door onrechtmatig gebruik, evenals door aanpassingen en herstellingen welke door derden zou gebeurd zijn. De garantieperiode is deze die bepaald is door de wet.

Parweld
Working With You!

CE-CERTIFICAAT

SCAN DE QR CODE OF GA NAAR
WWW.PARWELD.EU.COM

