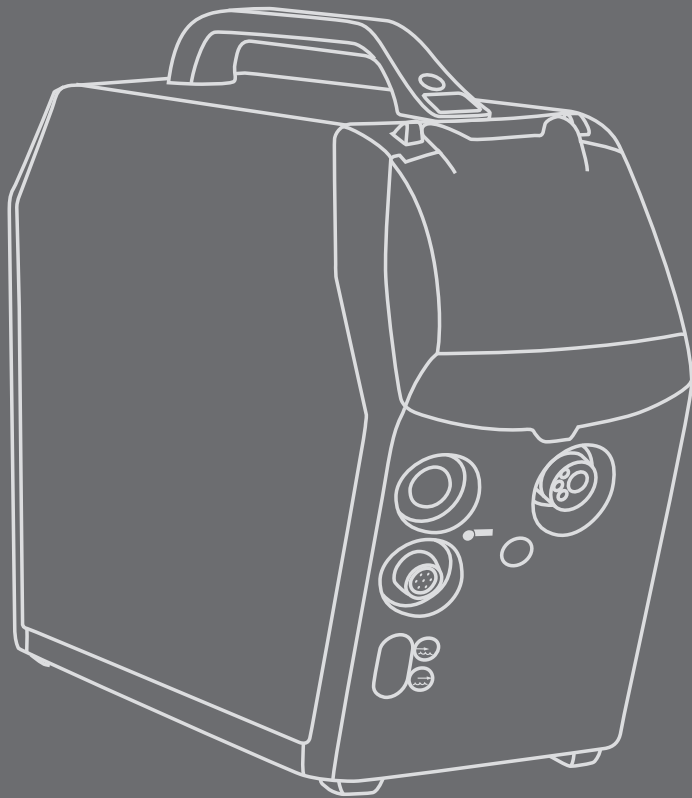


FastMig

MXF 63, 65, 67



BRUKSANVISNING

Norsk

INNHold

1.	Innledning.....	3
1.1	Generelt.....	3
1.2	Om FastMig-produkter.....	3
2.	Installasjon	4
2.1	Apparatinntroduksjon, MXF 65, MXF 67 og MXF 63.....	4
2.2	Tilkobling av systemet.....	5
2.3	Montering av MIG/MAG-system	6
2.4	Tilbehør i henhold til tråddiameter	7
2.5	Valg av sveisepistol	7
2.6	Montering og låsing av trådspole	7
2.7	Føring av sveisetråd og automatisk mating.....	8
2.8	DuraTorque™ 400, 4-hjuls trådmateverk	8
2.9	Trådledere	10
2.10	Justering av trykkarmer	10
2.11	Justering av spolebrems.....	11
2.12	Tilbakebrenningstid	11
2.13	Jordkabel	11
2.14	Dekkgass.....	12
2.15	Hovedbryter I/U	13
2.16	Bruk av kjøleenheten FastCool 10.....	13
2.17	MXF hengesett.....	14
3.	Bruk av kontrollpanelet	14
3.1	Koble og montere	15
4.	Leveringsprofil for programvareleveranse	16
5.	Panelets knappfunksjoner	19
5.1	PF 63- og PF 65-kontrollpanel for FastMig Pulse.....	19
5.2	PF 63- og PF 65-kontrollpanelets knappfunksjoner.....	20
5.3	SF 51- og 54-kontrollpanel for FastMig KMS.....	23
5.4	SF 52W og 53W kontrollpanel for FastMig KMS	24
5.5	MS 200- og MS 300-kontrollpanel for FastMig M.....	25
5.6	MR 200- og MR 300-kontrollpanel for FastMig M	26
6.	Grunnleggende feilsøking	27
7.	Vedlikehold	28
7.1	Daglig vedlikehold.....	28
7.2	Verkstedsvedlikehold.....	28
8.	Avhending av apparatet	28
9.	Bestillingsnumre	29
10.	Tekniske data.....	32

NO

1. INNLEDNING

1.1 Generelt

Gratulerer med valget av FastMig MXF-utstyret. Ved riktig bruk kan Kemppi-produkter øke produktiviteten i sveisearbeidet betydelig og gi mange års gunstig økonomisk drift.

Denne bruksanvisningen inneholder viktig informasjon om bruk, vedlikehold og sikkerhet for Kemppi-produktet. Tekniske spesifikasjoner for utstyret finnes i slutten av bruksanvisningen.

Les bruksanvisningen og heftet med sikkerhetsanvisninger nøye før du bruker utstyret for første gang. For din egen sikkerhet og for et trygt arbeidsmiljø må du studere sikkerhetsanvisningene i denne håndboken svært nøye.

Du kan kontakte Kemppi Oy, en autorisert Kemppi-forhandler eller gå til Kemppis nettsted www.kemppi.com for mer informasjon om Kemppi-produkter.

Spesifikasjonene i denne bruksanvisningen kan bli endret uten forvarsel.

Viktige merknader

I denne bruksanvisningen er punkter som krever ekstra oppmerksomhet for å minimere uhell og personskade, markert med «**OBS!**». Les disse avsnittene nøye og følg anvisningene.

Ansvarsfraskrivelse

Selv om vi har gjort alt vi kan for å sikre at opplysningene i denne veiledningen er nøyaktige og fullstendige, påtar vi oss intet ansvar for eventuelle feil eller utelatelser. Kemppi forbeholder seg retten til når som helst å endre produktspesifikasjoner uten forvarsel.

Innholdet i denne veiledningen må ikke kopieres, registreres, mangfoldiggjøres eller overføres uten forhåndstillatelse fra Kemppi.

1.2 Om FastMig-produkter

Kemppi FastMig™ MXF 63, MXF 65 og MXF 67 er trådmaterer beregnet på faglig utfordrende bruk. MXF 63 er tiltenkt trådspole på 200 mm, MXF 65 og MXF 67 er tiltenkt trådspole på 300 mm. Trådmaterer kan brukes sammen med strømkildene FastMig Pulse, FastMig KMS og FastMig M.

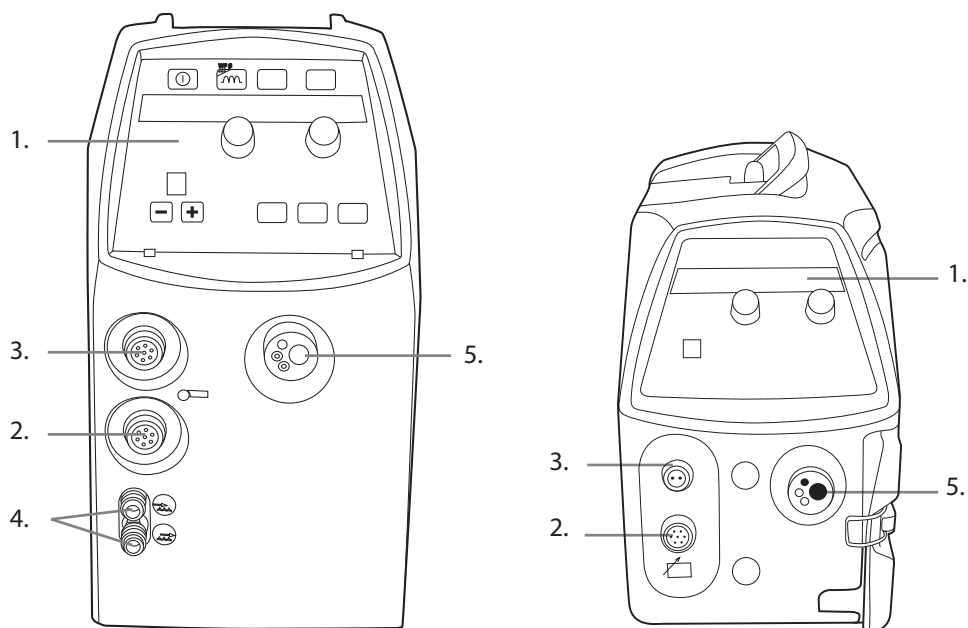
Hvilket alternativt panel som kan velges for MXF 63, 65 og 67, er avhengig av strømkilden som brukes. FastMig KMS blir for eksempel kompatibel ved å koble et av kontrollpanelene SF 51, SF 52W, SF 53W eller SF 54 til MXF-trådmateren, og når det gjelder PF 63- og PF 65-kontrollpanelene, kan FastMig Pulse-strømkilden kobles til. Panelene MR 200, MR 300, MS 200 eller MS 300 brukes med FastMig M. Driften av trådmaterenhetene styres og justeres av en mikroprosessor. Ved å legge til en valgfri synkroniseringsenhet (MXF Sync 65), kan SuperSnake-mellommateren kobles til MXF 63, 65 og 67.

Denne håndboken gir anvisninger om oppstart og bruk av MXF 63, 65 og 67 MIG/MAG-trådmaterne.

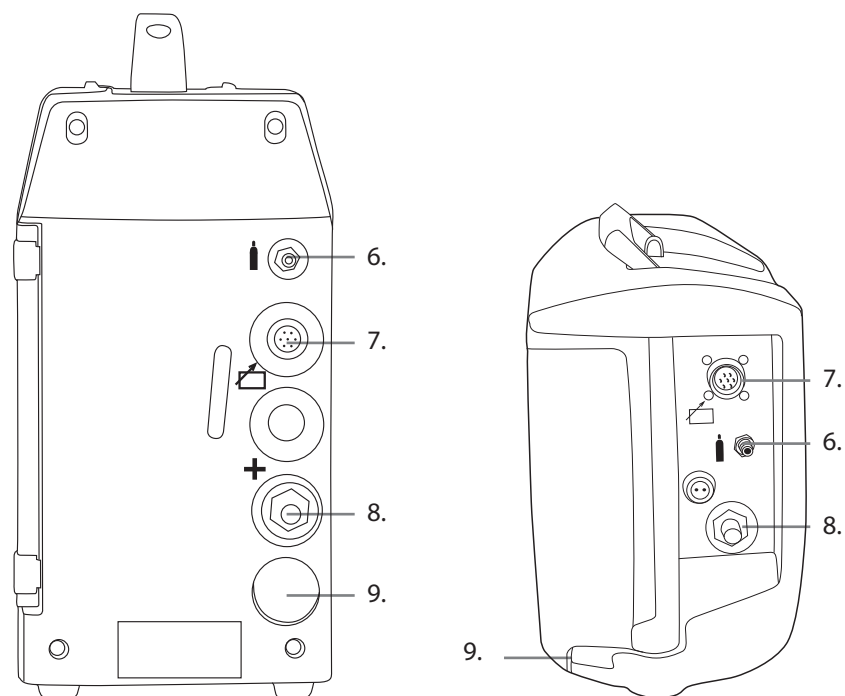
NO

2. INSTALLASJON

2.1 Apparatintroduksjon, MXF 65, MXF 67 og MXF 63

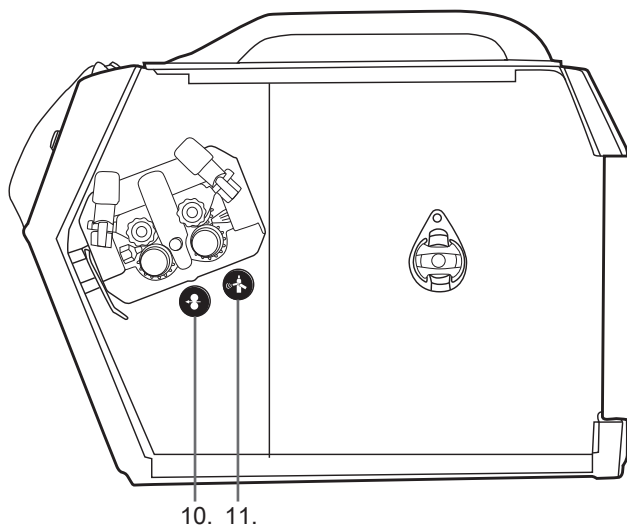


1. Kontrollpanel
2. Konnektor for fjernkontroll
3. Synkkonnektor for mellommater (valgfritt sett)
4. Vannkoblinger for pistol (avkjølingsmulighet)
5. Euro-pistolkobling



6. Kontakt for dekkgass
7. Kobling for kontrollkabel
8. Kabelkonnektor for sveisestrøm
9. Innstikk og feste av kjølevæskeslanger

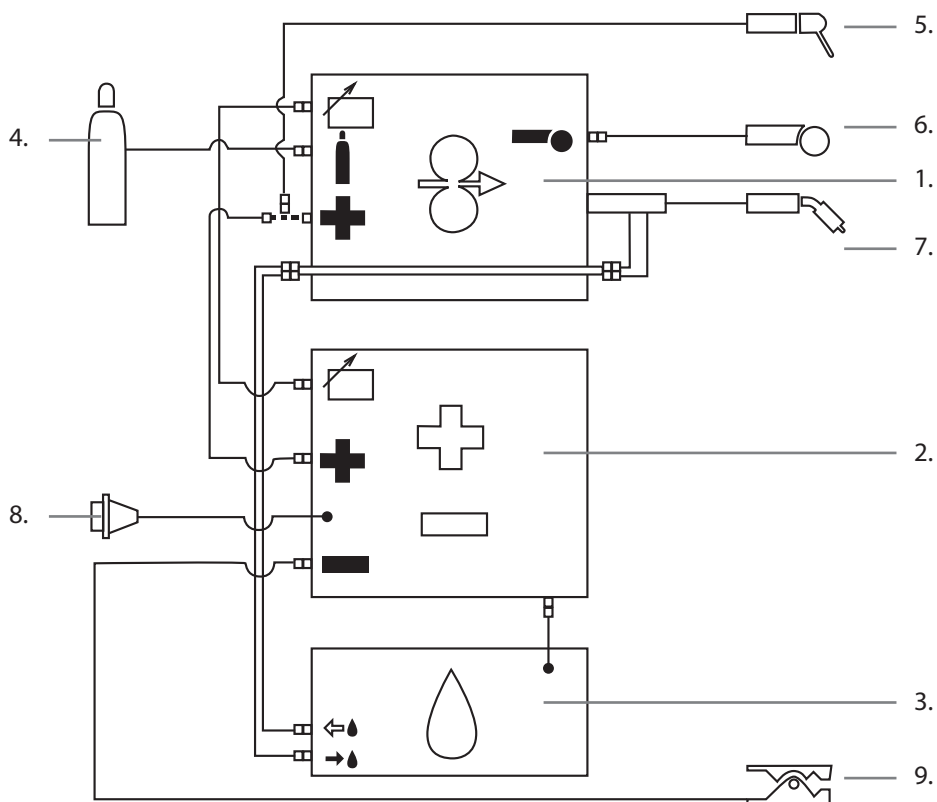
NO



- 10. Trådrykknapp
- 11. Gasstestknapp

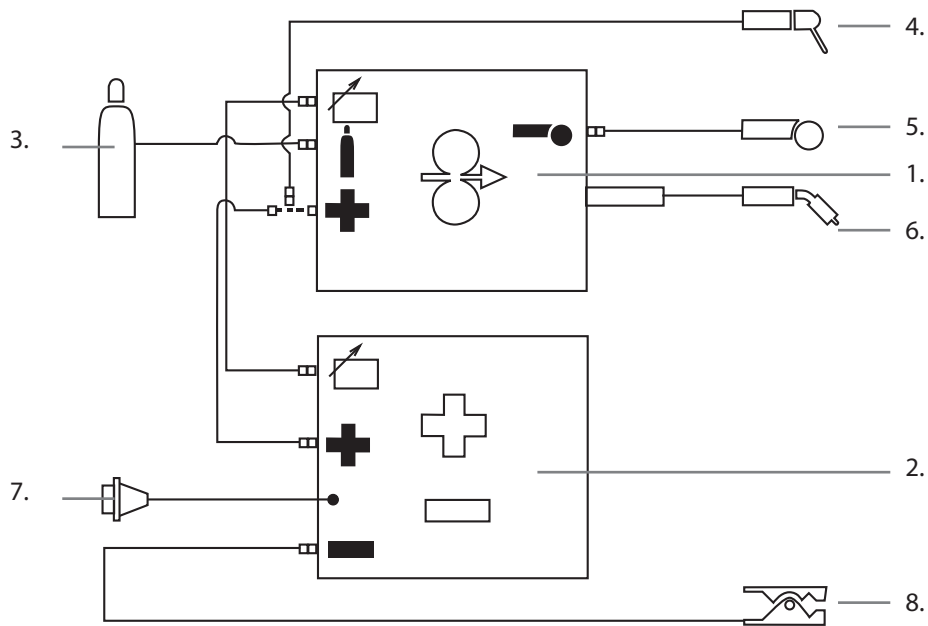
2.2 Tilkobling av systemet

2.2.1 Væskekjølt system: FastMig strømkilde + MXF + FastCool 10



- 1. MXF-trådmateverk
- 2. FastMig-strømkilde
- 3. FastCool-væskekjøler og -strømtilkobling
- 4. Gasstilførsel
- 5. MMA-elektrodeholder
- 6. Fjernkontroll
- 7. Væskekjølt sveisepistol
- 8. Strømkabel
- 9. Jordledning og -klemme

2.2.2 Luftkjølt system: FastMig strømkilde + MXF



1. MXF-trådmateverk
2. FastMig-strømkilde
3. Gasstilførsel
4. MMA-elektrodeholder
5. Fjernkontroll
6. Luftkjølt sveisepistol
7. Strømledning
8. Jordledning og -klemme

2.3 Montering av MIG/MAG-system

Monter enhetene i rekkefølgen som gis nedenfor. Følg tilleggsanvisningene for montering og drift som leveres med hver pakke.

1. Installasjon av strømkilde

Les avsnittet «Installasjon» i bruksanvisningen for FastMig-strømkilder og fullfør installasjonen i henhold til dette.

2. Montering av strømkilder på transportvogn

Les og følg anvisningene som gis i installasjons-/monteringshåndboken for transportvogn.

3. Montere FastMig MXF-trådmaterenheten til strømkilden

Fjern dekkklappen øverst på strømkilden. Skru festetappen inn i strømkilden – stram bare for hånd. Plasser de medfølgende plastmellomleggene over tappene. Løft MXF-trådmateren på plass over tappene.

4. Koble sammen kabler

Koble kablene sammen i samsvar med utstyrsnotatene i denne håndboken.

Sveisetrådens polaritet (+ eller -) kan velges ved å koble trådmaterenheten til enten den positive eller negative polen på strømkilden.

De fleste bruksområder med MIG/MAG har trådmaterenheten tilkoblet den positive polen på strømkilden.

5. Montere FastMig-trådmaterer til bom og svingarmer

Når en trådmaterenhet monteres på bom og svingarmer, må enheten være elektrisk isolert fra begge.

Vinkelen som trådmaterenheten henger i, kan endres ved å flytte festepunktet i håndtaket.

2.4 Tilbehør i henhold til tråddiameter

Fargekodete matehjul og styrerør er tilgjengelig for en rekke typer og størrelser av sveisetråd. Fremdriftshjulets furegeometri og -design varierer med anvendelsen. Det finnes flere opplysninger i reservedelstabellene.

Sørg for at du velger riktig type drivhjul og styrerør fra tabellen som egner seg til sveiseoppgaven.

2.5 Valg av sveisepistol

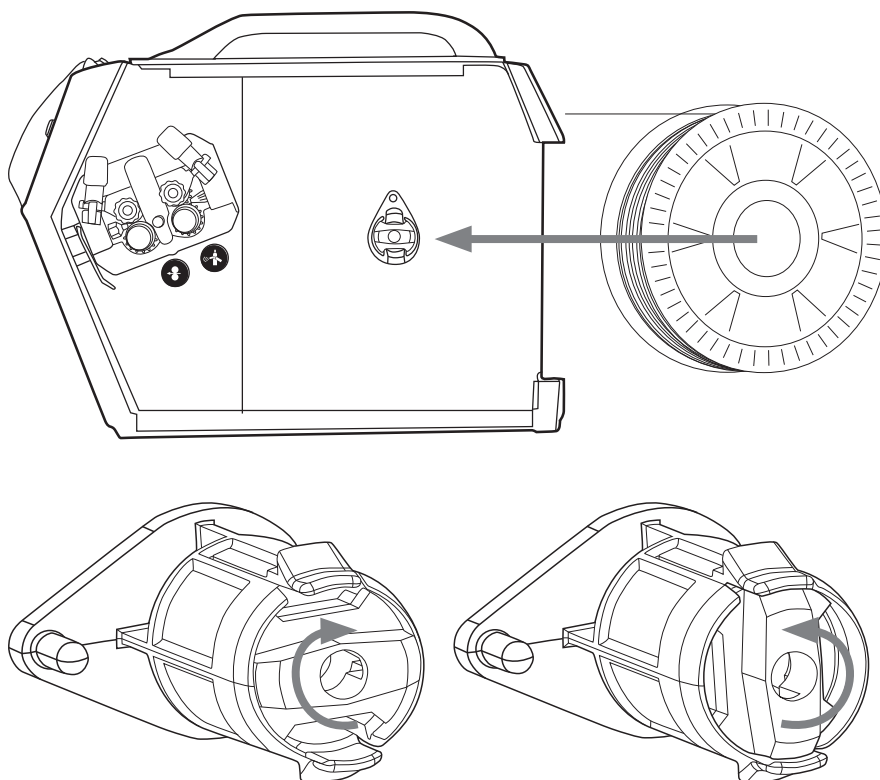
Kontroller at den valgte sveisepistolen egner seg for det tilsiktede bruksområdet. Kontroller spesifikasjonen til pistolprodusenten og sørg for at pistolen innfrir kravene til sveisekapasitet. Du må også vurdere den ekstra varmeeffekten som Pulse MIG/MAG-sveising påfører den valgte pistolen.

Kemppis pistolprodukter er beregnet på å oppfylle mange ulike bruksområder. Spesielle trådledere og kontaktrør er tilgjengelig til ulike trådtyper og -størrelser.

Langtrekkende trådmating håndteres med produktene WeldSnake og SuperSnake i enten luft- eller væskekjølte modeller.

Enkelte pistolmodeller og materenheter fra Kemppi er også utstyrt med varme- og belastningsvern, så vurder nøye hvilke behov du har og rådfør deg med det lokale Kemppi-salgsteamet så du får det beste alternativet etter dine behov.

2.6 Montering og låsing av trådspole



OBS! Kontroller at trådspolen er riktig montert og låst på plass. Kontroller at spolen ikke er skadet eller deformert slik at den skraper eller hakker mot den indre overflaten i trådmaterens chassis eller dør. Dette kan medføre økt tregghet og påvirke sveisekvaliteten. Dette kan også medføre langsiktig skade på trådmateren, slik at den settes ut av drift eller blir utrygg å bruke.

2.7 Førings av sveistråd og automatisk mating

Med automatisk trådmating går det raskere å bytte trådspole. Når trådspolen skal byttes, må trykket i matehjulene avlastes.

Det er nok å kontrollere at sporet i matehjulet matcher tverrsnittet på sveistråden som brukes. Frigjør tråddenden fra spolen og kapp av en eventuelt deformert del. Pass på at tråden ikke stikker ut av spolesidene.

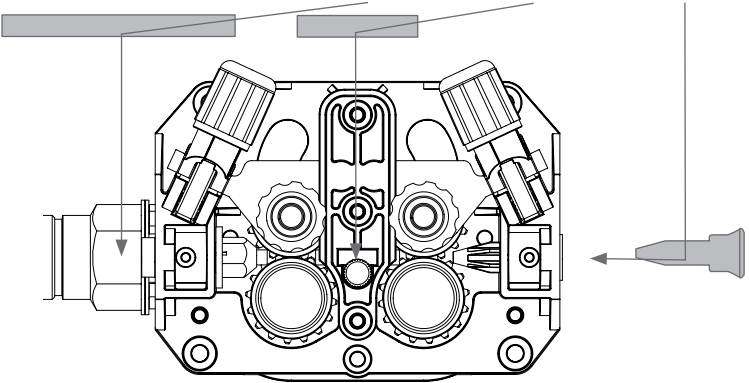
Rett ut cirka 20 cm av sveistråden og sørg for at tuppen ikke har skarpe kanter. Bruk en fil om nødvendig, ettersom en skarp trådkant kan skade trådlederen – spesielt hvis føringen er av myk plast.

Sett tuppen på sveistråden på baksiden av matehjulene og trykk på trådrykkbryteren på matepanelet eller bruk bryteren inni mateverket. Mat tråden til pistolens kontaktør og gjør deg klar til å sveise.

OBS! Sveistråd med mindre tverrsnitt må kanskje mates inn manuelt – med trykkarmene i matehjulet frigitt. Dette er fordi det er lett å overvurdere trykket som kreves for å mate disse mindre sveistrådene. For høye matehjultrykk kan fort deformere sveistrådene og bidra til mateproblemer senere.

2.8 DuraTorque™ 400, 4-hjuls trådmateverk

Trådstyrerør					
	Ø mm		utslipprør	mellomrør	inntaksrør
Ss, Al, (Fe, Mc, Fc) plast	0,6		SP007437	SP007429	SP007293
	0,8–0,9		SP007438	SP007430	SP007294
	1,0		SP007439	SP007431	SP007295
	1,2		SP007440	SP007432	SP007296
	1,4		SP007441	SP007433	SP007297
	1,6		SP007442	SP007434	SP007298
	2,0		SP007443	SP007435	SP007299
	2,4		SP007444	SP007436	SP007300
Fe, Mc, Fc metall	0,8–0,9		SP007454	SP007465	SP007536
	1,0		SP007455	SP007466	SP007537
	1,2		SP007456	SP007467	SP007538
	1,4–1,6		SP007458	SP007469	SP007539
	2,0		SP007459	SP007470	SP007540
	2,4		SP007460	SP007471	SP007541

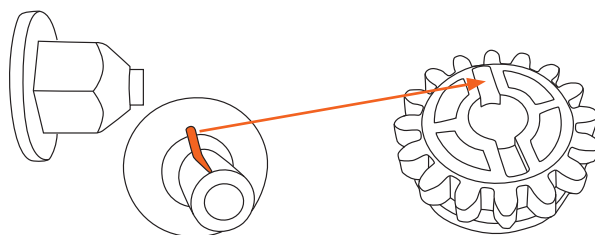


NO

Matehjul, plast				
	ø mm		nedre	øvre
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-spor V	0,6		W001045	W001046
	0,8–0,9		W001047	W001048
	1,0		W000675	W000676
	1,2		W000960	W000961
	1,4		W001049	W001050
	1,6		W001051	W001052
	2,0		W001053	W001054
	2,4		W001055	W001056
Fc, Mc, (Fe) V-spor, riflet V ≡	1,0		W001057	W001058
	1,2		W001059	W001060
	1,4–1,6		W001061	W001062
	2,0		W001063	W001064
	2,4		W001065	W001066
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) U-spor U	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
	1,6		W001071	W001072

Matehjul, metall			
	ø mm	nedre	øvre
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-spor V	0,8–0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) V-spor, riflet V ≡	1,0	W006080	W006081
	1,2	W006082	W006083
	1,4–1,6	W006084	W006085
	2,0	W006086	W006087
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) U-spor U	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
	1,6	W006092	W006093

OBS! Monter det nedre drivhjulet og pass på at pinnen på akselen passer inn i sporet på matehjulet.



2.9 Trådledere

Kempis trådledere, spesialkonstruert i henhold til tilsatsmaterialer og bruksområder, er tilpasset sveisetråden og sikrer pålitelig fremføring til lysbuen. Tabellene for valg av trådleder angir sveisepistoltype, tilsatsmateriale, fargekode, artikkelkode og pistollengde. Trådledere med stålsjål er merket med samme fargekode som Kemppi-apparatens matehjul og drivhjul, slik at det blir enklere å matche tråddimensjon, trådleder og drivhjul når sveisepistolen er koblet til Kemppi-utstyr. Trådledere med stålsjål egner seg til sveising av massive sveisetråder og rørtråder med motsvarende tråddiameter.

Kempis DL Chili-trådledere med teflonfôring er den siste løsningen for å oppnå pålitelig mating av sveisetråder i aluminium, rustfritt stål og syrefast stål og massivt stål. Kempis patenterte teknologi med to lags DL Chili-fôring reduserer friksjonstapet mellom sveisetråden og fôringen betydelig, slik at de angitte trådtypene mates pålitelig og bekymringsfritt, selv til pistoler på opptil 8 meter.

Studer de følgende tabellene for å sikre at riktig trådleder brukes til den valgte sveisepistolen og anvendelsen.

Trådledere for MMT- og PMT-pistoler

Stål / fylt tråd	Sveisetråd, ø mm	Bestillingsnummer, 3 m	Bestillingsnummer, 4,5 m
	0,6–0,8	4188571	4188572
	0,9–1,2	4188581	4188582
	1,4–1,6 (1,2)	4188591	4188592
	1,6–2,0	4188601	4188602
	2,0–2,4	4188611	4188612
	2,8–3,2	4188621	4188622
Stål / aluminium / rustfritt stål	Sveisetråd, ø mm	Bestillingsnummer, 3 m	Bestillingsnummer, 4,5 m
DL Chili 5,9/1,5	0,6–1,0	W005920	W005937
DL Chili 5,9/2,0	1,0–1,2	W005921	W005938
DL Chili 5,9/2,5	1,2–1,6	W005922	W005939
Aluminium			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007671	W007957

Trådledere for WeldSnake

Stål / aluminium / rustfritt stål	Sveisetråd, ø mm	Bestillingsnummer, 6 m	Bestillingsnummer, 8 m
DL Chili 5,9/1,5	0,6–1,0	W005943	W005946
DL Chili 5,9/2,0	1,0–1,2	W005944	W005947
DL Chili 5,9/2,5	1,2–1,6	W005945	W005948
Aluminium			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007672	W007958

2.10 Justering av trykkarmer

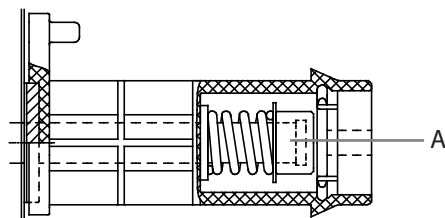
Juster trykket på sveisetråden med vingeskruene som er montert over trykkarmene. Legg merke til skalaen som indikerer belastning. Den anvendte belastningen skal være tilstrekkelig til å overvinne en lett bremskraft påført sveisetråden for hånd idet den kommer ut av sveisepistolens kontaktrør.

Ved mindre tverrsnitt og mykere sveisetråder kreves mindre matetrykk. Det skal være mulig å øve en lett bremskraft for hånd på sveisetråden når den kommer ut av sveisepistolens kontaktrør. Hvis trådmatingen holdes igjen litt mer, skal matehjulene slure lett over sveisetråden uten å deformere den.

OBS! For høyt trykk klemmer sveisetråden flat og skader belagte tråder eller rørtråder. Dette medfører unødig slitasje på matehjulene og øker belastningen på girkassen, noe som reduserer levetiden.

2.11 Justering av spolebrems

Bremsekraften justeres gjennom hullet bak låseklemmen. Fjern låseklemmen for hånd og juster spenningen og trykket på de innvendige friksjonsplatene med en skrutrekker. Se diagram og plassering A.



Belastningen varierer ikke bare med størrelsen og vekten til sveisetråden og spolen, men også med den innstilte trådmatehastigheten. Jo tyngre trådspole og raskere matehastighet, desto større behov for å øke bremsekraften. Juster trykket, fest låseklemmen, still inn trådmatehastigheten og kontroller at bremsekraften er stor nok til å sørge for at sveisetråden ikke slipper ut av spolen ved overløp.

OBS! For mye eller unødvendig belastning kan påvirke sveisekvaliteten samt belastning og slitasje på trådmatesystemet.

2.12 Tilbakebrenningstid

FastMig-elektronikken styrer tilbakebrenningstiden. Når sveisingen stanser, sørger en automatisk sekvens for at sveisetråden ikke blir sittende fast i arbeidsstykket og at det ikke dannes noen kule på trådtuppen, slik at ny oppstart er sikker. Dette systemet fungerer uansett hvilken trådmatehastighet som velges.

2.13 Jordkabel

Fortrinnsvis bør jordkabelen og klemmen kobles direkte til sveisematerialet.

Bruk alltid en tung kobberkabel på 70 mm² av god kvalitet og om mulig en 600 A klemme med skrue. Sørg for at overflatekontakten med arbeidsstykket er fri for metalloksid og maling. Sørg for at klemmen er forsvarlig sikret.

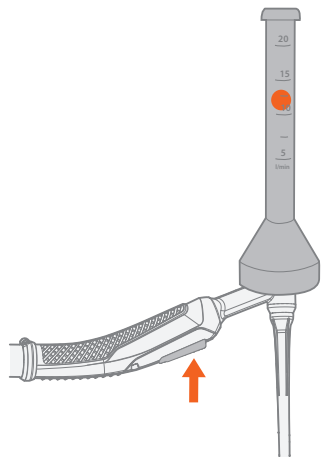
NO

2.14 Dekkgass

OBS! Dekkgassflasken må behandles med forsiktighet. Vurder farene forbundet med håndtering og bruk av komprimert gass. Bruk alltid en flasketransportvogn, og fest flasken godt.

Det er mange forskjellige leverandører av dekk-gass av god kvalitet for sveising. Sørg for at du velger korrekt gass for bruksområdet. FastMig-produkter bruker sveiseprogrammer for synergisk og pulset sveising. Disse kurvene opprettes og anbefales med en bestemt dekk-gass for øye.

Dekkgass påvirker sveiseytelsen og er en grunnleggende komponent i den samlede sveisekvaliteten.

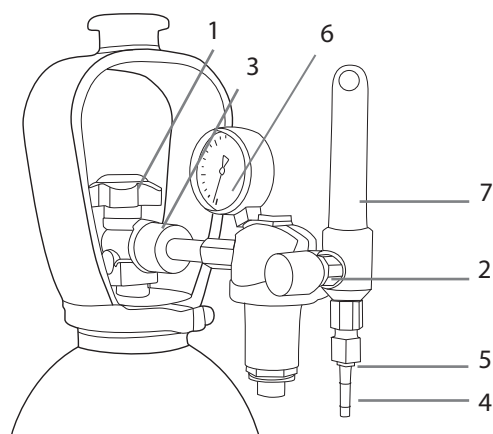


OBS! Dekkgassens strømningshastighet fra sveisepistolen stilles inn i henhold til bruksområdet, sveiseskjøten, gassstypen og gassdysens form og størrelse. Strømningshastigheten bør måles ved sveisepistoldysen før sveising med et rotameter og skal være mellom 10 og 20 liter per minutt for en rekke sveiseoppgaver.

2.14.1 Montere gassflaske

Gassflasken må alltid festes forsvarlig i vertikal stilling, i en spesialholder mot veggen eller på en flaskevogn. Husk å stenge ventilen på gassflasken etter sveising.

Deler til gassregulatoren



1. Gassflaskeventil
2. Strømningsreguleringskrue
3. Koblingsmutter
4. Slangehale
5. Slangehalemutter
6. Trykmåler på gassflaske
7. Måler for dekk-gasstrømning

NO

2.15 Hovedbryter I/U

Når du setter hovedbryteren på FastMig-strømkilden i I-posisjonen, tennes signallampen som er nærmest denne bryteren, og viser at strømkilden er klar til sveising. Utstyret går tilbake til samme driftstatus som før hovedbryteren ble satt i null-posisjonen.

Skru alltid apparatet på og av med hovedbryteren; støpslet skal ikke brukes som en bryter.

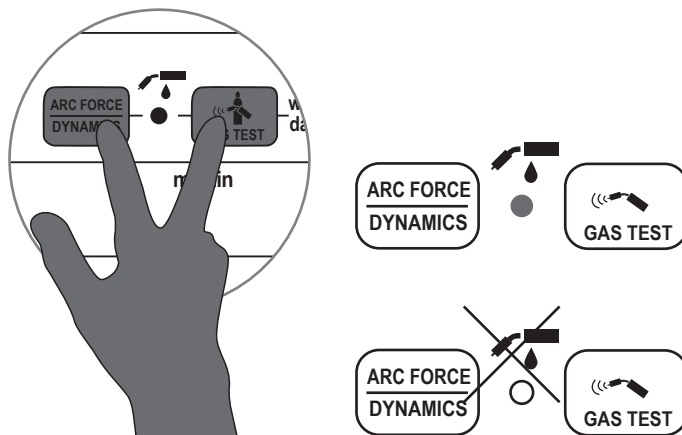
2.16 Bruk av kjøleenheten FastCool 10

Når FastCool 10-kjøleren tilkobles FastMig-strømkilden for første gang, er kjølefunksjonen normalt aktiv. Du kan velge bort kjølefunksjonen ved å følge anvisningene nedenfor, avhengig av strømkilden som er i bruk.

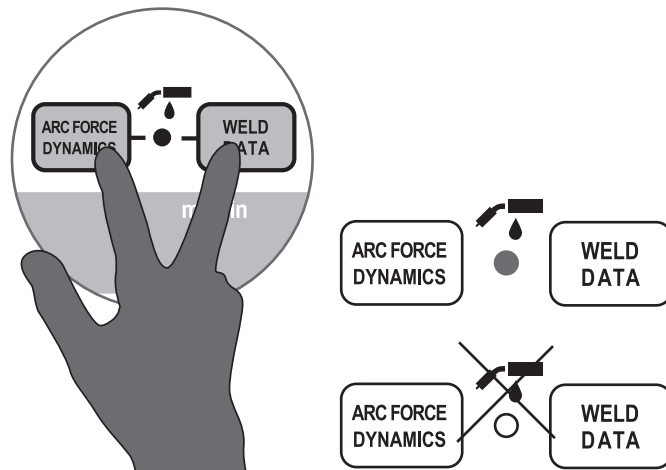
FastMig KMS og FastMig M

Ved levering fra fabrikk er kjøleenhetens status stilt til «PÅ». Hvis det ikke er tilkoblet en kjøleenhet, sett kjøleenhetens status stilt til «AV». Følg anvisningene for paneltypen i henhold til illustrasjonen nedenfor. Etter at nødvendig kjølestatus er stilt inn, tilbakestill strømkilden ved å slå den av med hovedbryteren. Start strømkilden på nytt og sveis.

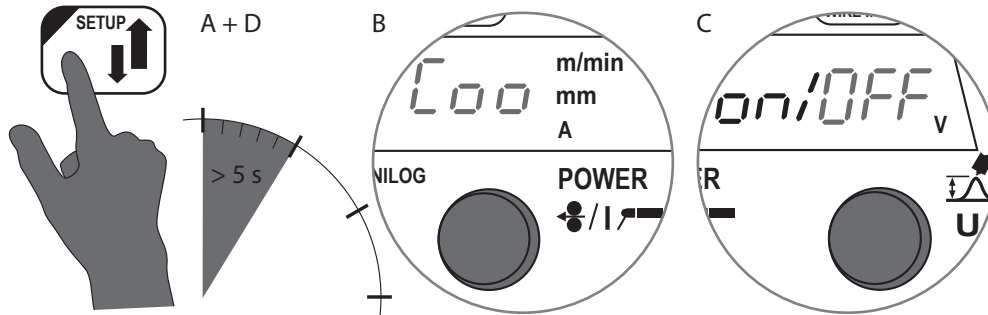
SF 51/SF 54



MR 200/MR 300



SF 52W/SF 53W og MS 200/MS 300



FastMig Pulse

Standard fabrikkinnstilling for FastMig Pulse er AUTO. Hvis det ikke er tilkoblet en kjøleenhet og utøveren prøver å etablere luftkjølt drift sammen med en luftkjølt sveispistol, vises Err 27. Luftkjølt drift etableres ved å velge kjøler «AV». Dette gjøres i «System Oppsett Meny» på følgende måte: Trykk på menyknappen på panelet til P65-strømkilden. Flytt pilen i skjermmenyen (ved hjelp av opp-/nedtast til venstre i panelet) for å velge «System Oppsett Meny». Trykk deretter på velg-knappen. Velg «Vannkjøling: Auto» og bruk reguleringsknotten til å endre innstillingen til «Vannkjøling: AV». Trykk deretter på tilbake/avslutt. Kjøler er dermed stilt til status «AV» for luftkjølt drift. Tilbakestill strømkilden med på/av-bryteren og fortsett sveisingen.

Når kjøleenheten er valgt, er driften av den automatisk og den starter når sveisingen begynner. Når sveisingen stopper, fortsetter pumpen å gå i ca. 5 minutter til temperaturen i pistolen og kjølevæsken er redusert til omgivelsestemperaturen. Les bruksanvisningen for FastCool 10-enheten.

2.17 MXF hengesett

Trådmaterne MXF 63, 65 og 67 kan henges fra et spesielt hengesett som er tilgjengelig som tilbehør. Dette gjør at trådmateren kan henges over arbeidsområdet.

3. BRUK AV KONTROLLPANELET

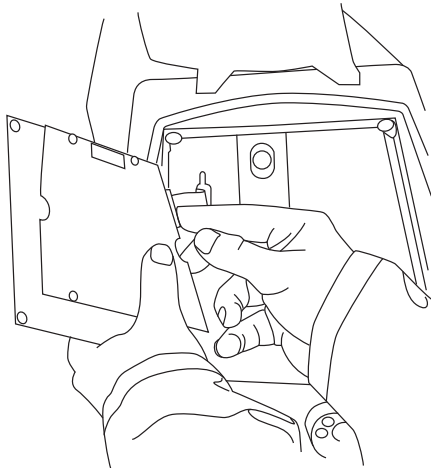
MXF-trådmaterne kan kobles til strømkildene FastMig Pulse, FastMig KMS eller FastMig M.

PF 63- og PF 65-kontrollpanel er kompatible med FastMig Pulse.

Panelene SF 53W og SF 54 eller SF 51 og SF 52W gir kompatibilitet med FastMig KMS-strømkilder.

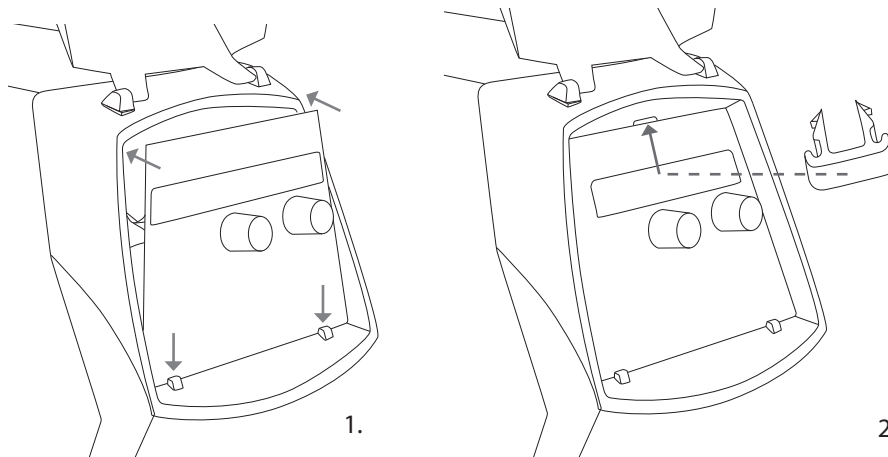
Panelene MR 200, MR 300, MS 200 og MS 300 er kompatible med FastMig M-strømkilder.

3.1 Koble og montere



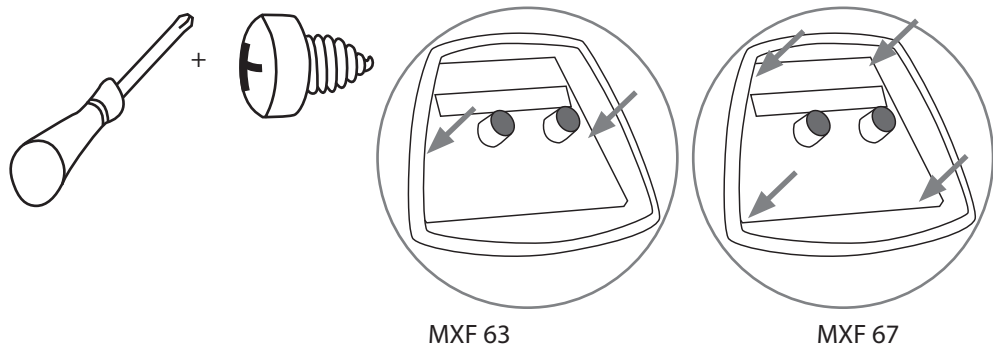
Fest båndkabelkonnektoren fra MXF-trådmateren til kontrollpanelet. Fest den gul-grønne jordledningen i gaffelkontakten på PF-panelet.

MXF 65



1. Plasser nedre kant av panelet bak festeklemmene på apparatet. Fjern festepinnen fra øvre kant med en skrutrekker eller lignende. Skyv deretter den øvre delen av panelet forsiktig på plass. Sørg for at kablene ikke blir skadet og fortsett å skyve forsiktig på øvre del av panelet inntil det klikker på plass.
2. Fest til slutt panelet forsvarlig med den ekstra sikkerhetsklemmen av svart plast som følger med (kun MXF 65). Sørg for at klemmen er posisjonert riktig. Du vil se at klemmen ikke setter seg riktig hvis den er posisjonert opp-ned.

MXF 63 + MXF 67



MXF 63

MXF 67

4. LEVERINGSPROFIL FOR PROGRAMVARELEVERANSE

FastMig Pulse

Følgende informasjon utdyper valgmulighetene i sveiseprogramvare for FastMig Pulse. Sveiseprogramvaren utvikles regelmessig etter hvert som nye funksjoner og muligheter lages for bestemte bruksområder. Hvis du har et bestemt behov som ikke dekkes av den vanlige utstyrsprofilen, kontakt Kemppi DataStore angående nye muligheter i sveiseprogramvaren eller spør leverandøren.

FastMig Pulse er utformet for å gi kunden mulighet til å spesifisere sveiseprogramvare. Etter levering og montering, inneholder apparatet sveiseprogramvaren som ble spesifisert ved bestilling. Tabellene nedenfor viser typiske sveiseprogrammer, men det er flere varianter tilgjengelig. Sjekk tilgjengelighet hos leverandøren. Hvis leveringsspesifikasjonen er fokusert på et spesifikt prosjekt og du ønsker å oppdatere apparatet i fremtiden, kan du velge ekstra sveiseprogramvare fra Wise & Match-programvaremenyen. Du kan bestille og laste opp disse programvareproduktene til apparatet med feltprogrammenheten Kemppi DataGun.

Wise & Match-produkter har flere løsninger for sveising som ekstrautstyr. Wise & Match-produktmenyen har spesielle sveiseprosesser for (1) rotstreng- og (2) tynnplatesveising, (3) automatisk effektregulering og (4) buelengdepåvisning, (5) minilog-funksjon pluss ekstra sveiseprogrammer og panelfunksjoner for basismaterialer.

1. WiseRoot	6265011
2. WiseThin	9991013
3. WisePenetration	9991000
4. WiseFusion	9991014
5. MatchLog	9991017

Kemppi DataStore tilbyr nye programvarepakker for sveising og spesialløsninger for bedre lysbueytelse.

Tilpasning av FastMig Pulse-systemer kan effektivisere sveisingen. De tilbudte løsningene er laget for å imøtekomme behovene i mange forskjellige sveisemiljøer.

Du kan bestille materialspesifikke sveiseprogrammer og Wise-løsninger hver for seg via DataStore eller din lokale leverandør.

ALUMINIUM PACK

Gruppe	Materiale	Tråd, ø (mm)	Dekkgass	Prosess	Antall
Al	AlMg5	1,0	Ar	Puls/dobbeltpuls	A01
Al	AlMg5	1,2	Ar	Puls/dobbeltpuls	A02
Al	AlMg5	1,6	Ar	Puls/dobbeltpuls	A03
Al	AlSi5	1,0	Ar	Puls/dobbeltpuls	A11
Al	AlSi5	1,2	Ar	Puls/dobbeltpuls	A12
Al	AlSi5	1,6	Ar	Puls/dobbeltpuls	A13
Al	AlMg5	1,0	Ar	1-MIG	A01
Al	AlMg5	1,2	Ar	1-MIG	A02
Al	AlMg5	1,6	Ar	1-MIG	A03
Al	AlSi5	1,0	Ar	1-MIG	A11
Al	AlSi5	1,2	Ar	1-MIG	A12
Al	AlSi5	1,6	Ar	1-MIG	A13

STAINLESS STEEL PACK

Gruppe	Materiale	Tråd, ø (mm)	Dekkgass	Prosess	Antall
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbeltpuls	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbeltpuls	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbeltpuls	S06 Soft
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbeltpuls	S04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+He+CO ₂	Puls/dobbeltpuls	S26 Soft
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+He+CO ₂	Puls/dobbeltpuls	S24
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	S84
Ss	MC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S87

STEEL PACK

Gruppe	Materiale	Tråd, ø (mm)	Dekkgass	Prosess	Antall
Fe	Fe	0,8	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F01
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F04
Fe	Fe	0,8	CO ₂	1-MIG	F21
Fe	Fe	0,9	CO ₂	1-MIG	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	1-MIG	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Fe metall	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe metall	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Fe rutil	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe rutil	1,2	CO ₂	1-MIG	R14

WORK PACK

Gruppe	Materiale	Tråd, ø (mm)	Dekkgass	Prosess	Antall
Al	AlMg5	1,2	Ar	Puls/dobbeltpuls	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	Puls/dobbeltpuls	A12
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	Puls/dobbeltpuls	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	Puls/dobbeltpuls	F04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbeltpuls	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbeltpuls	S04
Al	AlMg5	1,2	Ar	1-MIG	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	1-MIG	A12
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F03

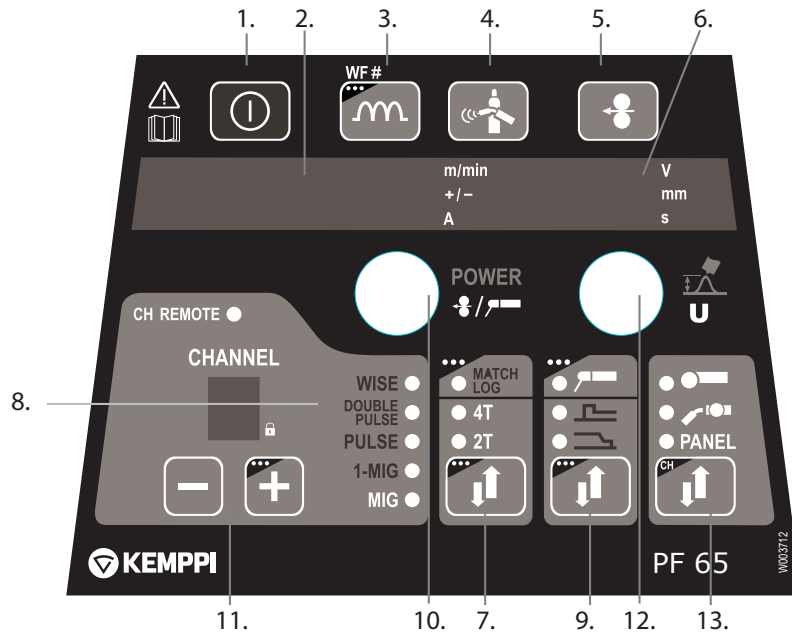
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F04
Fe	Fe	0,9	CO ₂	1-MIG	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	1-MIG	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Fe metall	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe metall	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Fe rutil	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe rutil	1,2	CO ₂	1-MIG	R14
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	S84

Flere sveiseprogrammer er tilgjengelig ved anskaffelse av MatchCurve- og MatchCustom-produkter.

Du kan også bestille sveiseprogrampakker sammen med WiseFusion-funksjonen.

5. PANELETS KNAPPEFUNKSJONER

5.1 PF 63- og PF 65-kontrollpanel for FastMig Pulse

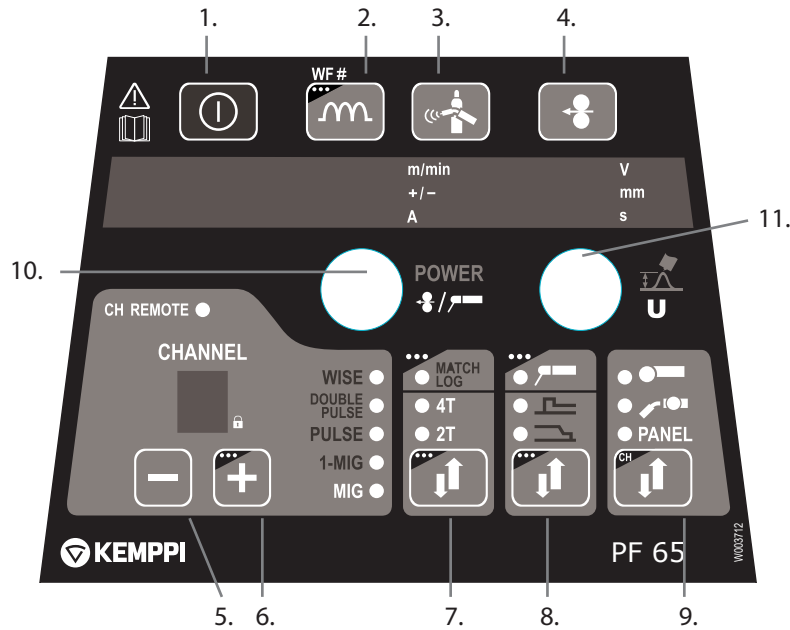


1. PÅ/AV-knapp
 2. a) Visning av trådmatehastighet/sveisestrøm
b) Visning av valgt justerbar parameter
 3. a) Aktivering av MIG-sveisedynamikk/justering av buestyrke
b) Valg av trådmater (= parallellførte trådmater)
 4. Gasstest
 5. Trådfremrykk
 6. a) Visning av sveisespenning/platetykkelse/tidsurinnstillinger
b) Visning av valgt justerbar parameter
 7. Valg av MIG-pistolens bryterfunksjon: 2T/4T/MATCHLOG langt trykk *
 8. Visning av sveiseprosess: MIG, 1-MIG, PULS, DOBBELPULS, WISE *
 9. a) Valg av ekstra MIG-funksjoner
b) Aktivering av MMA-sveiseprosess (langt trykk) *
 10. a) Justering av trådmatehastighet
b) Justering av sveiseeffekt (Synergic 1-MIG og PULSE)
c) Justering av strømstyrke for elektrodesveising (MMA) *)
d) Justering av tilleggsparametre når dette er valgt (f.eks. trådtrykk, gasstest)
 11. Minnekanalene 0–9, programmering via P65-panelet på strømkilden, panellås (langt trykk på +)
 12. a) Justering av sveisespenning
b) Justering av sveisebuens lengde (synergisk 1-MIG og PULS)
d) Justering av tilleggsparametre når dette er valgt (f.eks. MIG-dynamikk)
 13. Panelkontroll / valg av fjernkontrollenhet, kanalfjernkontroll (langt trykk)
- *) Medfølger ikke i standardleveranse. Se kapitlet med bestillingsnumre

Automatisk visning av sveisedata:

Sist registrerte sveiseverdier vises etter sveising. Se strømkildepanel P65. Velg MENY og deretter Sveisedata.

5.2 PF 63- og PF 65-kontrollpanelets knappefunksjoner



5.2.1 PÅ/AV-knapp



1.

Kort trykk: Panelet går tilbake til standardvisning.

Langt trykk: Når sveisepanelet (PF 65) er PÅ => Sveisepanelet slås AV. Når sveisepanelet (PF 65) er OFF => Sveisepanelet slås PÅ og Oppsettpanelet (P65) slås PÅ og velger automatisk dette sveisepanelet (WF#).

5.2.2 Dynamikknapp



2.

Kort trykk: Dynamisk innstilling hvis sveiseprosessen er MIG / synergisk MIG. ArcForce-innstilling hvis sveiseprosessen er MMA. Formingspuls-innstilling hvis sveiseprosessen er Wise-Root / WiseThin.

Langt trykk: Valg av trådmaternummer (WF#). Hvis det er koblet mer enn én trådmater til systemet, må det velges et WF-nummer. Hver trådmater må ha et forskjellig WF-nummer.

5.2.3 Gasstestknapp



3.

Gasstestfunksjon.

Gasstesttiden vises ved et trykk på knappen. Gasstesttiden kan justeres ved bruk av pulsenkoderen.

Gasstesten starter etter at tidsjusteringen er ferdig (kort forsinkelse).

Gasstesten kan stanses ved å trykke på en valgfri knapp.

(Gasstesten kan også startes ved å trykke på gasstestknappen inni mateverket.)

NO

5.2.4 Trådrykknapp



4.

Trådmateren starter straks det trykkes på knappen.

Standard trådrykkhastighet er 5,0 m/min.

Trådrykkhastigheten kan justeres (+/-) ved bruk av pulsenkoderen.

Når knappen slippes, stopper trådmatingen. Hvis knappen trykkes på nytt, starter trådmateren igjen og oppjusterer seg til valgt trådmatehastighet (hvis høyere hastighet er justert).

(Trådmateren kan også startes ved å trykke på trådrykkbryteren inni mateverket.)

5.2.5 Kanal –



5.

Valg av minnekanal ned.

Panelet hopper direkte til forrige minnekanal som finnes i minnet.

5.2.6 Kanal +



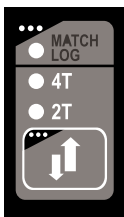
6.

Kort trykk: Valg av minnekanal opp.

Panelet hopper direkte til neste minnekanal som finnes i minnet.

Langt trykk: Valgt minnekanal er låst / låst opp. Det er ikke tillatt å endre panelparametre i denne minnekanalen (panellås).

5.2.7 2T/4T-knapp



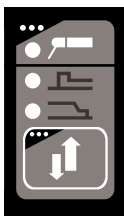
7.

Valg av logikk for pistolbryter.

Kort trykk: 2T/4T-valg.

Langt trykk: Valg av MatchLog PÅ/AV hvis lisensen finnes.

5.2.8 Ekstra funksjonsknapper



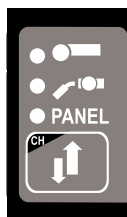
8.

Kort trykk: Valg av kraterfylling / valg av varmstart.

Langt trykk: Valg av MMA PÅ/AV hvis lisensen finnes.

NO

5.2.9 Valgknapp for fjernkontroll



9.

Kort trykk: Valg av panel/pistoljernkontroll/håndjernkontroll. Hvis automatisk identifikasjon av fjernkontroll står PÅ (se P65-panelmenyen), velges bare de fjernkontrollene som kan finnes. Langt trykk: Kanaljernkontrollfunksjon PÅ/AV. Pistoljernkontroll eller håndjernkontroll må være valgt før CH-fjernkontrollfunksjonen kan velges PÅ/AV. Når minnekanaler er aktive, kan de velges fra fjernkontrollen.

5.2.10 Reguleringsknott for effektenkoder



10.

Strømenkoderknappen brukes til å justere trådmatehastigheten eller -trykket i henholdsvis grunnleggende-, synergisk- og Pulse MIG/MAG-prosesser. MMA-strømnivået justeres også hvis prosesslisensen er aktivert. Justeringer kan gjøres før eller under lysbueprosessen. Denne kontrollen kan også justere andre parameterverdier når den velges.

5.2.11 Reguleringsknott for lysbuelengde/spenning/justering

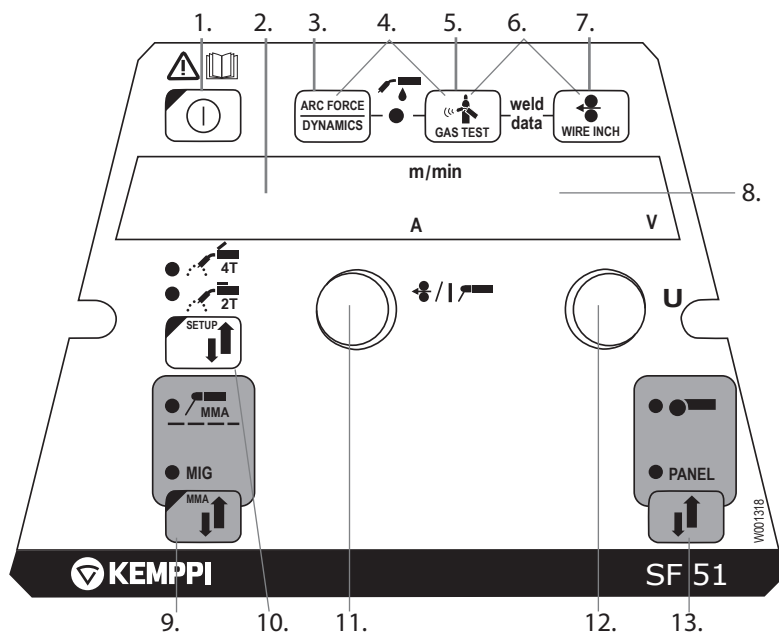


11.

Justering av buelengde, spenning og parametre kan gjøres med denne knappen. Justeringer kan foretas før eller under sveising.

5.3 SF 51- og 54-kontrollpanel for FastMig KMS

Utfyllende driftsbeskrivelser for kontrollpanelene SF 51 og SF 54 leveres digitalt på en lagringsenhet med produktet.

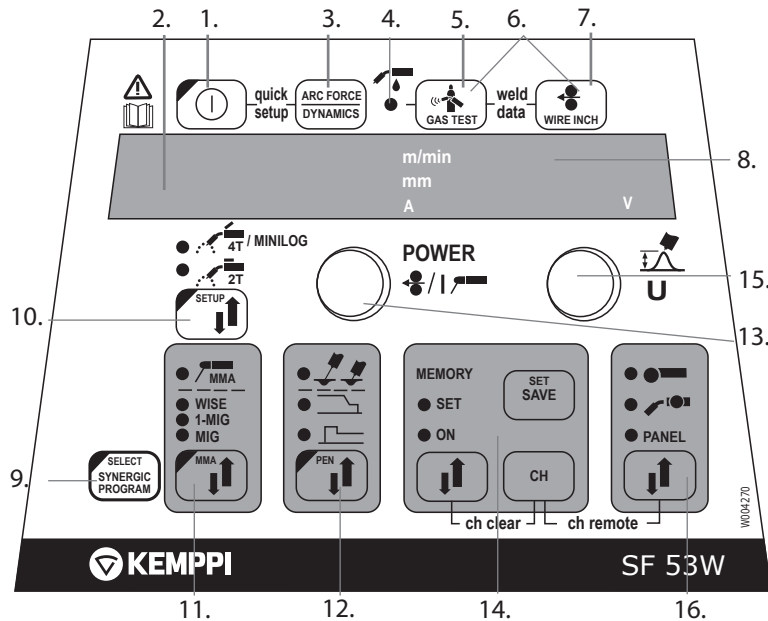


1. PÅ/AV-knapp
2. a) Visning av trådmatehastighet/sveisestrøm
b) Visning av valgt OPPSETT-oppføring
3. Valg av MIG-dynamikk/MMA-buestyrke
4. Valg av luft-/væskeskjølt MIG-pistol
5. Gasstest
6. Sveisedata: Sist brukte sveiseparametre vist på skjermer
7. Trådfremrykk
8. a) Visning av sveisespenning
b) Visning av justerbare parametre
9. Valg av MIG/MMA-prosess
10. a) Valg av bryterlogikk: 2T/4T
b) Langt trykk: Innstilling av elementære parametre (OPPSETT)
11. a) Justering av trådmatehastighet
b) Justering av MMA-strømstyrke
c) Valg av OPPSETT-parameter
12. a) Justering av sveisespenning
b) Justering av MIG-dynamikk eller MMA-buestyrke
d) Justering av OPPSETT-parametre
13. Valg av manuell kontroll / fjernkontroll

NO

5.4 SF 52W og 53W kontrollpanel for FastMig KMS

Utfyllende driftsbeskrivelser for kontrollpanelene SF 52W og SF 53W leveres digitalt på en lagringsenhet med produktet.

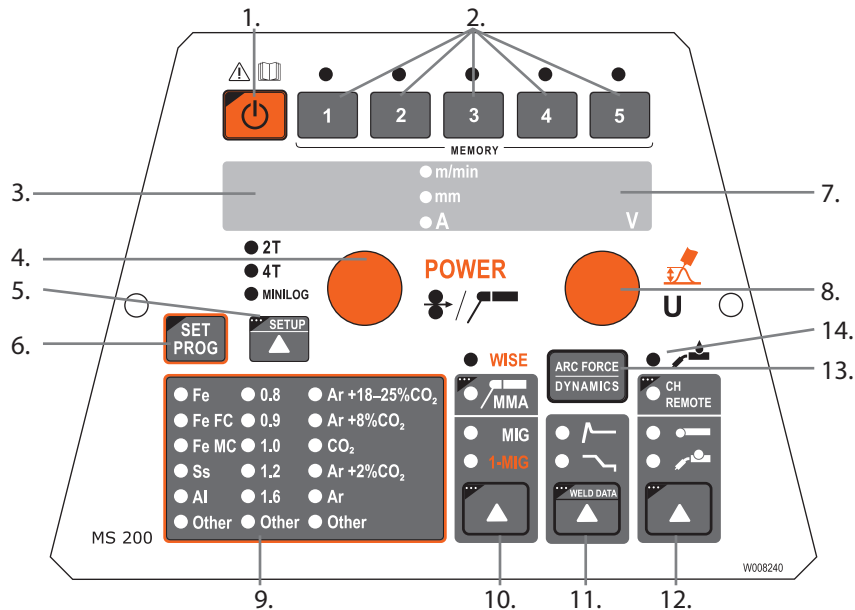


1. PÅ/AV-knapp
 2. a) Visning av trådmatehastighet/sveisestrøm/platetykkelse
b) Visning av valgt OPPSETT-oppføring
 3. Valg av MIG-dynamikk/MMA-buestyrke/Wise-formingspuls **
 4. Visning av luft/væskekjølt MIG-pistol (valgt i oppsett)
 5. Gasstest
 6. Sveisedata: Sist brukte sveiseparametre vist på skjermer
 7. Trådfremrykk
 8. a) Sveisespenningsskjerm
b) Skjerm for valg av justerbare parametre
 9. a) Kontroll av 1-MIG/Wise synergisk sveiseprogram **
b) Valg av 1-MIG/Wise synergisk sveiseprogram (langt trykk) **
 10. a) Valg av bryterlogikk: 2T/4T/4T Minilog *
b) Langt trykk: Innstilling av elementære parametre (OPPSETT)
 11. Valg av sveiseprosess MIG, 1-MIG, MMA, WISE **
 12. Valg av ekstra MIG-funksjoner/WisePenetration ** (langt trykk)
 13. a) Justering av trådmatehastighet
b) Justering av sveiseeffekt for 1-MIG/WiseRoot/WiseThin **
c) Justering av MMA-strømstyrke
b) Valg av OPPSETT-parameter
 14. Valg av 1-MIG/WiseRoot/WiseThin-sveiseprogram (materialgruppe) **
 14. Minnekanaler, lagring av MIG-parametre
 15. a) Justering av sveisespenning
b) Justering av lengden på sveisebuen (1-MIG)
c) Justering av MIG-dynamikk
d) Justering av OPPSETT-parameter
 16. Valg av 1-MIG/WiseRoot/WiseThin-sveiseprogram (programnummer) **
f) Justering av basisstrøm for WiseRoot og WiseThin
 16. Valg av manuell kontroll / fjernkontroll
- *) Minilog følger ikke med i standardleveransen
**) Wise-produkter kan leveres som ekstra sveiseprosessløsninger. Ikke vedlagt i standardleveransen. Besøk www.kemppi.com eller Kempfi DataStore.

NO

5.5 MS 200- og MS 300-kontrollpanel for FastMig M

Utfyllende driftsbeskrivelser for kontrollpanelene MS 200 og MS 300 leveres digitalt på en lagringsenhet med produktet.



1. PÅ/AV-knapp
2. Minnekanaler for sveiseparametre (kort trykk velger, langt trykk lagrer)
3. a) Visning av trådmatehastighet/sveisestrøm/platetykkelse
b) Visning av valgt OPPSETT-oppføring
4. a) Justering av trådmatehastighet
b) Justering av sveiseeffekt for 1-MIG/WiseRoot/WiseThin **
c) Justering av MMA-strømstyrke
b) Valg av OPPSETT-parameter
5. a) Valg av bryterlogikk: 2T/4T/4T Minilog *
b) Langt trykk: Innstilling av elementære parametre (OPPSETT)
6. a) Kontroll av 1-MIG/Wise synergisk sveiseprogram **
b) Valg av 1-MIG/Wise synergisk sveiseprogram (langt trykk) **
7. a) Visning av sveisespenning
b) Visning av justerbare parametre
8. a) Justering av sveisespenning
b) Justering av lengden på sveisebuen (1-MIG)
c) Justering av MIG-dynamikk
d) Justering av OPPSETT-parameter
e) Valg av 1-MIG/WiseRoot/WiseThin sveiseprogram (programnummer) **
f) Justering av basisstrøm for WiseRoot og WiseThin **
9. LED-indikatorer for valg i synergisk sveiseprogram – indikator for materiale, trådtykkelse og gasstype
10. Valg av sveiseprosess
11. a) Aktivering av ekstra MIG-funksjonsparametre for justering
b) Sveisedata: Vis sist brukte sveiseparametre på skjermer (langt trykk)
12. Valg av manuell kontroll / fjernkontrollenhet (langt trykk for bruk av kanalfjernkontroll)
13. Valg av MIG-dynamikk/MMA-buestyrke/Wise-formingspuls **
14. Visning av luft/væskekjølt MIG-pistol (valgt i oppsett)

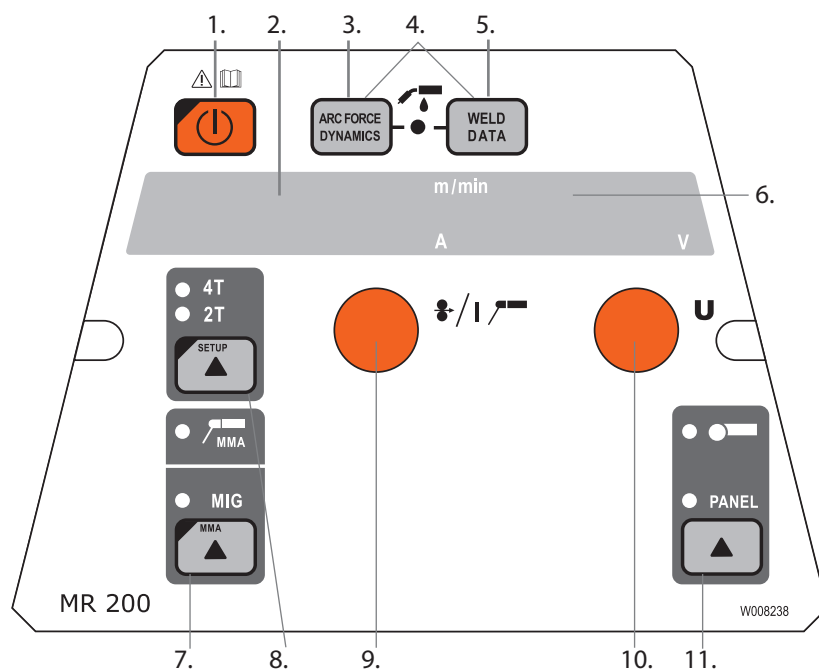
*) Minilog følger ikke med i standardleveransen

***) Wise-produkter kan leveres som ekstra sveiseprosessløsninger. Ikke vedlagt i standardleveransen. Besøk www.kemppi.com eller Kemppi DataStore.

OB! I forbindelse med MS 200- og MS 300-panelene bør knappene for «trådrykk» og «gasstest» inni trådmateren brukes.

5.6 MR 200- og MR 300-kontrollpanel for FastMig M

Utfyllende driftsbeskrivelser for kontrollpanelene MR 200 og MR 300 leveres digitalt på en lagringsenhet med produktet.



1. PÅ/AV-knapp
2. a) Visning av trådmatehastighet/sveisestrøm
b) Visning av valgt OPPSETT-oppføring
3. Valg av MIG-dynamikk/MMA-buestyrke
4. Valg av luft-/væskeskjølt MIG-pistol
5. Sveisedata: Sist brukte sveiseparametre vist på skjermer
6. a) Visning av sveisespenning
b) Visning av justerbare parametre
7. Valg av MIG/MMA-prosess
8. a) Valg av bryterlogikk: 2T/4T
b) Langt trykk: Innstilling av elementære parametre (OPPSETT)
9. a) Justering av trådmatehastighet
b) Justering av MMA-strømstyrke
c) Valg av OPPSETT-parameter
10. a) Justering av sveisespenning
b) Justering av MIG-dynamikk
d) Justering av OPPSETT-parametre
11. Valg av manuell kontroll / fjernkontroll

OBS! I forbindelse med MR 200- og MR 300-panelene bør knappene for «trådrykk» og «gass-test» inni trådmateren brukes.

NO

6. GRUNNLEGGENDE FEILSØKING

OBS! Problemene som er oppført og deres mulige årsaker er ikke definitive, men gir noen vanlige og typiske situasjoner som kan oppstå under normal bruk av MIG/MAG-prosessen i miljøet.

Problem	Kontroller følgende
Fungerer ikke apparatet?	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller at støpslet er tilkoblet • Kontroller at hovedbryteren i strømmettet er slått på • Kontroller hovedsikringen og/eller kurssikringen • Kontroller at I/O-bryteren på strømkilden er slått PÅ • Kontroller skjøtekabelsettet og at kontaktene mellom strømkilden og trådmaterenheten er forsvarlig festet. Se skjemaet for manuell tilkobling • Kontroller at jordledningen er tilkoblet • Kontroller at kontrollpanelene er slått på – oransje knapper øverst til venstre, langt trykk.
Skitten sveis av dårlig kvalitet?	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller tilførselen av dekk-gass • Kontroller og still inn riktig strømningshastighet • Kontroller gasstype iht. bruksområdet • Kontroller polariteten til pistolen/elektroden. Eksempel: Fe kompakt sveisetråd: Jordkabelen må kobles til --polen, trådmateren til +-polen • Kontroller at riktig sveiseprogram er valgt • Kontroll at riktig minnekanal er valgt • Kontroller strømforsyning – mangler fase?
Variabel ytelse?	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller at trådmateverket er korrekt justert • Kontroller at riktige drivhjul er påsatt • Kontroller at trådspolens overløpsstramming er riktig justert • Kontroller at trådlederen ikke er blokkert. Skift den ut om nødvendig • Kontroller at korrekt trådleder er satt på for sveisetrådets størrelse og type • Kontroller kontaktrøret mht. størrelse, type og slitasje • Kontroller at pistolen ikke overopphetes under bruk • Kontroller kabelkoblinger og jordklemme • Kontroller innstillingene av sveiseparametere.
Sveisetråden mater ikke?	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller trådmateverket. Er trykkarmene lukket? Lukk og juster • Kontroller sveisepistolens bryterfunksjon. • Kontroller at eurokransen på pistolen er korrekt festet til euroblokken • Kontroller at trådlederen ikke er blokkert • Kontroller kontaktrør – størrelse, type, slitasje • Kontroller og prøv en alternativ pistol.
Mye forekomst av sprut?	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller verdier for sveiseparametre • Kontroller verdier for induktans/dynamikk • Kontroller verdien for kabelkompensasjon hvis det er montert lange kabler • Kontroller gasstype og -strømning • Kontroller sveisepolaritet – kabelkoblinger • Kontroller valg av tilsatsmateriale • Kontroller at riktig sveiseprogram er valgt • Kontroll at riktig minnekanal er valgt • Kontroller matesystemet for tilsatstråd • Kontroller strømkilden - 3-fase til stede?

OBS! Mange av disse kontrollene kan utføres av utøveren. Visse kontroller forbundet med nettstrøm må imidlertid gjøres av en autorisert elektriker.

NO

7. VEDLIKEHOLD

Når du vurderer og planlegger regelmessig vedlikehold, må du ta med i betraktning hvor ofte og i hvilket arbeidsmiljø apparatet brukes.

Riktig drift og regelmessig vedlikehold av apparatet bidrar til å forhindre unødvendig nedetid og utstyrssvikt.

OBS! Koble apparatet fra strømmettet før du håndterer de elektriske kablene.

7.1 Daglig vedlikehold

- Kontroller sveisepistolens generelle tilstand. Fjern sveisesprut fra kontaktrøret og rengjør gassdysen. Bytt slitte eller skadde deler. Bruk bare originale reservedeler fra Kemppi.
- Kontroller tilstand og tilkobling av sveisekretsdelene: sveisepistol, jordkabel med klemme, uttak og kontakter.
- Kontroller matehjulenes, nållagrenes og akslenes tilstand. Rengjør og smør lagrene og akslene med en liten mengde lett maskinolje om nødvendig. Monter, juster og test funksjonen.

7.2 Verkstedsvedlikehold

Kemppi Service-verkstedene utfører vedlikehold i samsvar med deres serviceavtaler med Kemppi. Anbefalt regelmessig service og rengjøring er oppført i håndboken for FastMig Pulse-strømkilden.

Regelmessig forebyggende vedlikehold av kompetente teknikere vil øke utstyrets levetid og sørge for pålitelig drift.

8. AVHENDING AV APPARATET



Elektrisk utstyr må ikke kastes sammen med vanlig avfall!

I samsvar med EU-direktiv 2002/96/EF for avfall av elektrisk og elektronisk utstyr og måten dette er innarbeidet i nasjonal rett, skal elektrisk utstyr som har nådd slutten av levetiden samles inn separat og leveres ved et egnet, miljøansvarlig mottak for gjenvinning.

Eieren av utstyret er forpliktet til å levere kasserte enheter til en regional oppsamlingsstasjon i henhold til anvisninger fra lokale myndighetene eller en Kemppi-representant. Når du iverksetter dette EU-direktivet, forbedrer du miljøet og folkehelsen.

9. BESTILLINGSNUMRE

FastMig Pulse		
PF 63-panel		6155200
PF 65-panel		6155100
FastMig Pulse 350, 3–400 V		6150400
FastMig Pulse 450, 3–400 V		6150500
MXF 63 EL-trådmater	Work Pack-profil	6152300EL
MXF 65 EL-trådmater	Work Pack-profil	6152100EL
MXF 67 EL-trådmater	Work Pack-profil	6152200EL
MXF 63 -trådmater	Egendefinert prosjektpakke	6152300
MXF 65 -trådmater	Egendefinert prosjektpakke	6152100
MXF 67 -trådmater	Egendefinert prosjektpakke	6152200
FastMig KMS		
MXF 63 -trådmater		6152300
MXF 65 -trådmater		6152100
MXF 67 -trådmater		6152200
SF 51-panel, 200 mm		6085100
SF 52W-panel, 200 mm		6085200W
SF 53W-panel, 300 mm		6085300W
SF 54-panel, 300 mm		6085400
FastMig KMS 300, 3–400 V		6053000
FastMig KMS 400, 3–400 V		6054000
FastMig KMS 500, 3–400 V		6055000
FastMig M		
MXF 63 EL-trådmater	Til bruk med MS-paneler	6152300EL
MXF 65 EL-trådmater	Til bruk med MS-paneler	6152100EL
MXF 67 EL-trådmater	Til bruk med MS-paneler	6152200EL
MXF 63 -trådmater	Til bruk med MR-paneler	6152300
MXF 65 -trådmater	Til bruk med MR-paneler	6152100
MXF 67 -trådmater	Til bruk med MR-paneler	6152200
FastMig MR 200-panel		6136100
FastMig MR 300-panel		6136200
FastMig MS 200-panel		6136300
FastMig MS 300-panel		6136400
FastMig M 320, 3–400 V		6132320
FastMig M 420, 3–400 V		6132420
FastMig M 520, 3–400 V		6132520

NO

Kjøleenhet FastCool 10		6068100
Synkroniseringsenhet for mellommater MSF Sync 65		W004030
SuperSnake GT02S mellommater	10 m	6153100
SuperSnake GT02S mellommater	15 m	6153150
SuperSnake GT02S mellommater	20 m	6153200
SuperSnake GT02S mellommater	25 m	6153250
SuperSnake GT02S W mellommater	10 m	6154100
SuperSnake GT02S W mellommater	15 m	6154150
SuperSnake GT02S W mellommater	20 m	6154200
SuperSnake GT02S W mellommater	25 m	6154250
Transportvogn PM500		6185291
Transportvogn P 501		6185269
Transportvogn PM 501		6185292
Transportvogn PM 502		6185293
MSF 55- og MXF 65 -hengesett		W001694
KFH 1000 hengeinnretning		6185100
KV 200 monteringssett for 2 trådmater		6185249
Fjernkontrollenheter		
R20	5 m	6185419
R30 DataRemote	5 m	6185420
R30 DataRemote	10 m	618542001
Skjøtekabel	1,8 m	6260401
Skjøtekabel	5 m	6260405
Skjøtekabel	10 m	6260326
Skjøtekabel	15 m	6260325
Skjøtekabel	20 m	6260327
Skjøtekabel	30 m	6260330
Skjøtekabel, væskekjølt	1,8 m	6260410
Skjøtekabel, væskekjølt	5 m	6260407
Skjøtekabel, væskekjølt	10 m	6260334
Skjøtekabel, væskekjølt	15 m	6260335
Skjøtekabel, væskekjølt	20 m	6260337
Skjøtekabel, væskekjølt	30 m	6260340
Andre tilgjengelige lengder		

WiseFusion-sveisefunksjon		9991014
WisePenetration-sveisefunksjon		9991000
WiseRoot sveiseprosess		6265011
WiseThin sveiseprosess		9991013
WiseSynergicMig (for FastMig M)		9990420
MatchLog		9991017
MatchPIN		6265026
MMA-sveiseprosess (for FastMig Pulse)		9991016
Sveiseprogrampakker for FastMig Pulse		
Work Pack		99904230
Aluminium Pack		99904231
Steel Pack		99904232
Stainless Steel Pack		99904233
Work Pack + Wise Fusion		99904234
Aluminium Pack + Wise Fusion		99904235
Steel Pack + Wise Fusion		99904236
Stainless Steel Pack + Wise Fusion		99904237

10. TEKNISKE DATA

FastMig		MXF 63	MXF 65	MXF 67
Driftsspennning (sikkerhetsspennning)		50 V likestrøm	50 V likestrøm	50 V likestrøm
Nominell effekt		100 W	100 W	100 W
Belastningskapasitet 40 °C	60 % ED	520 A	520 A	520 A
	100 % ED	440 A	440 A	440 A
Trådmatehastighet		0–25 m/min	0–25 m/min	0–25 m/min
Trådmatemekanisme		4 hjul	4 hjul	4 hjul
Diameter på matehjul		32 mm	32 mm	32 mm
Sveisetråder	ø Fe, Ss	0,6–1,6 mm	0,6–1,6 mm	0,6–1,6 mm
	ø fylt tråd	0,8–1,6 mm	0,8–2,0 mm	0,8–2,0 mm
	ø Al	1,0–1,6 mm	1,0–2,4 mm	1,0–2,4 mm
Trådspole	maks. vekt	5 kg	20 kg	20 kg
	maks. ø	200 mm	300 mm	300 mm
Største gasstrykk		0,5 Mpa	0,5 Mpa	0,5 Mpa
Pistolkobling		Euro	Euro	Euro
Område for driftstemperatur		–20 – +40 °C	–20 – +40 °C	–20 – +40 °C
Temperaturområde for lagring		–40 – +60 °C	–40 – +60 °C	–40 – +60 °C
EMK-klasse		A	A	A
Grad av beskyttelse		IP23S	IP23S	IP23S
Ytre mål	L × B × H	510 × 200 × 310 mm	620 × 210 × 445 mm	625 × 243 × 476 mm
Vekt		9,4 kg	11,1 kg	12,5 kg

Tilkoblingsmuligheter for alle pistolmodeller med tilhørende fjernkontroller finner du på Kemppti Userdoc, <https://kemp.cc/connectivity>.

