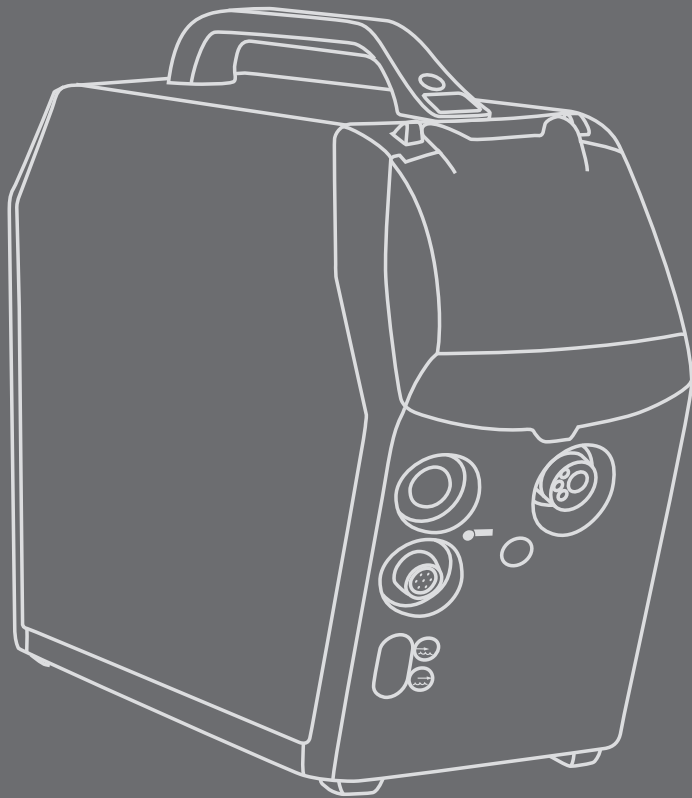


FastMig

MXF 63, 65, 67



BRUKSANVISNING

Svenska

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1.	Inledning.....	3
1.1	Allmänt.....	3
1.2	Om FastMig-produkter.....	3
2.	Installation.....	4
2.1	Maskinintroduktion, MXF 65, MXF 67 och MXF 63.....	4
2.2	Ansluta systemet.....	5
2.3	Montera MIG/MAG-systemet.....	6
2.4	Tillbehör som är beroende av tråddiameter.....	7
2.5	Välja svetspistol.....	7
2.6	Montera och låsa trådbobinen.....	7
2.7	Ladda tillsatsmaterialet och automatisk trådmatning.....	8
2.8	DuraTorque™ 400, 4-hjulsmatningsmekanism.....	8
2.9	Trådledare.....	10
2.10	Justera tryckarmar.....	10
2.11	Justera bobinbromsen.....	11
2.12	Trådavbränningstid.....	11
2.13	Återledare.....	11
2.14	Skyddsgas.....	12
2.15	Huvudströmbrytare I/O.....	13
2.16	Kylenheten Fastcool 10, funktion.....	13
2.17	MXF upphängningssats.....	14
3.	Funktionspanel.....	14
3.1	Ansluta och montera.....	15
4.	Programvaruprofil vid leverans.....	16
5.	Panelens knappfunktioner.....	19
5.1	Funktionspanelerna PF 63 och PF 65 för FastMig Pulse.....	19
5.2	Knappfunktionerna i funktionspanelerna PF 63 och PF 65.....	20
5.3	Funktionspanelerna SF 51 och 54 för FastMig KMS.....	23
5.4	Funktionspanelerna SF 52W och 53W för FastMig KMS.....	24
5.5	Funktionspanelerna MS 200 och MS 300 för FastMig M.....	25
5.6	Funktionspanelerna MR 200 och MR 300 för FastMig M.....	26
6.	Grundläggande felsökning.....	27
7.	Underhåll.....	28
7.1	Dagligt underhåll.....	28
7.2	Underhåll på verkstad.....	28
8.	Skrotning av maskinen.....	28
9.	Artikelnummer.....	29
10.	Tekniska data.....	32

SV

1. INLEDNING

1.1 Allmänt

Grattis till ditt val av FastMig MXF-svetsutrustning. Om en Kemppi-produkt används på rätt sätt kan den markant öka produktiviteten i din svetsning under många år.

Denna bruksanvisning innehåller viktig information om användning, underhåll och säkerhet beträffande din Kemppi-produkt. Tekniska specifikationer finns i slutet av bruksanvisningen.

Läs bruksanvisningen och andra instruktioner noggrant innan du använder utrustningen för första gången. Ägna speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna i bruksanvisningen för din egen och din omgivnings säkerhets skull.

Om du vill ha mer information om Kemppis produkter, kontakta Kemppi Sverige AB, eller auktoriserad Kemppi-återförsäljare. Du kan även besöka Kemppis webbplats på www.kemppi.com.

De specifikationer som anges i denna bruksanvisning kan ändras utan föregående meddelande.

Viktig information

Avsnitt i bruksanvisningen som kräver särskild uppmärksamhet för att undvika personskador eller skador på utrustningen indikeras med '**OBS!**'. Läs noga dessa avsnitt och följ anvisningarna.

Ansvarsfriskrivning

Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna bruksanvisning är korrekt och fullständig, tas inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan att meddela detta i förväg. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna bruksanvisning får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppi.

1.2 Om FastMig-produkter

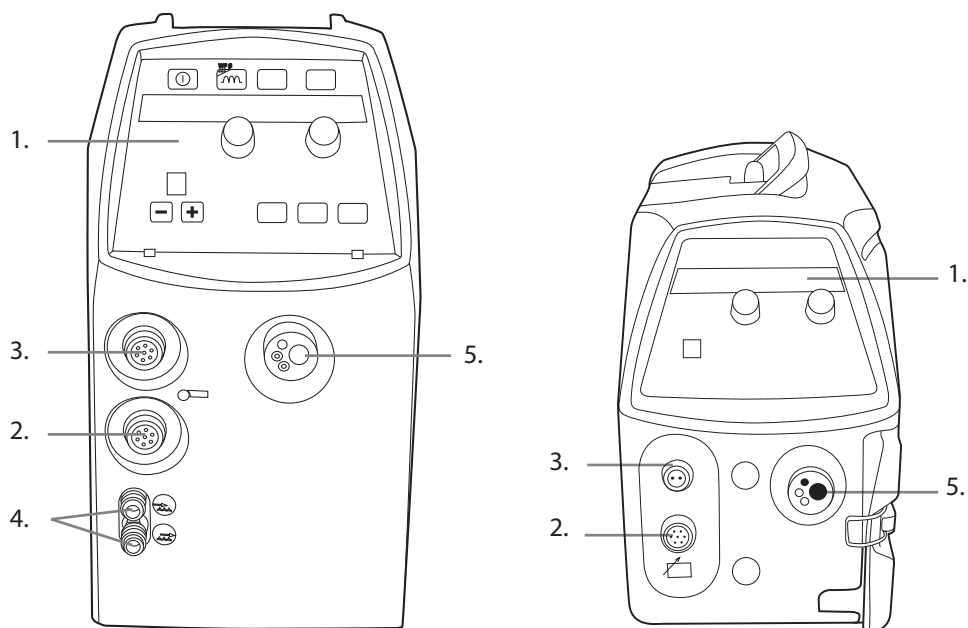
Kemppi FastMig™ MXF 63, MXF 65 och MXF 67 är trådmatarverk som är utformade för krävande professionellt bruk. MXF 63 är avsedd för 200 mm trådbobin, MXF 65 och MXF 67 för 300 mm trådbobin. Strömkällorna FastMig Pulse, FastMig KMS och FastMig M passar till trådmatarverken.

Vilken alternativ panel du ska välja på MXF 63, 65 och 67 beror på den strömkälla du använder. FastMig KMS blir kompatibel genom att ansluta funktionspanelen på SF 51, SF 52W, SF 53W eller SF 54 med MXF-trådmatarverket. I fallet med funktionspanelen på PF 63 och PF 65 kan FastMig Pulse anslutas som strömkälla. Använd funktionspanelerna MR 200, MR 300, MS 200 eller MS 300 till FastMig M. Driften av trådmatarverken styrs och justeras av en mikroprocessor. Genom att lägga till en extra synkroniseringsenhet (MXF Sync 65), kan SuperSnake mellanmatarverk anslutas till MXF 63, 65 och 67.

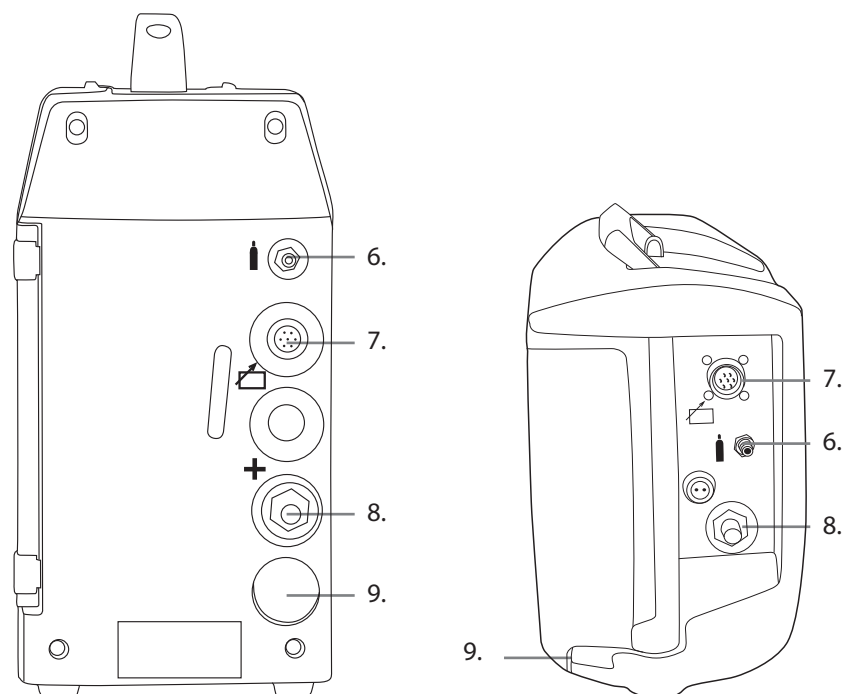
I denna bruksanvisning får du instruktioner om start och bruk av MXF 63, 65 och 67 MIG/MAG trådmatarverk.

2. INSTALLATION

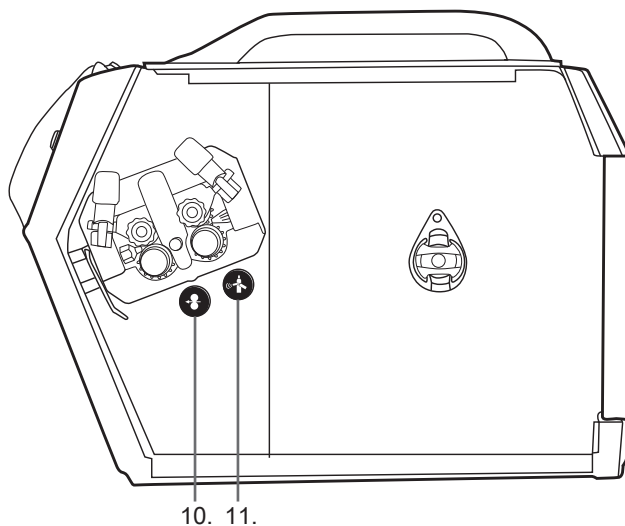
2.1 Maskinintroduktion, MXF 65, MXF 67 och MXF 63



1. Funktionspanel
2. Anslutning för fjärreglage
3. Synkroniseringsanslutning för mellanmatarverk (tillval)
4. Anslutningar för vätskekyld pistol (tillval)
5. Anslutning för euro-pistol



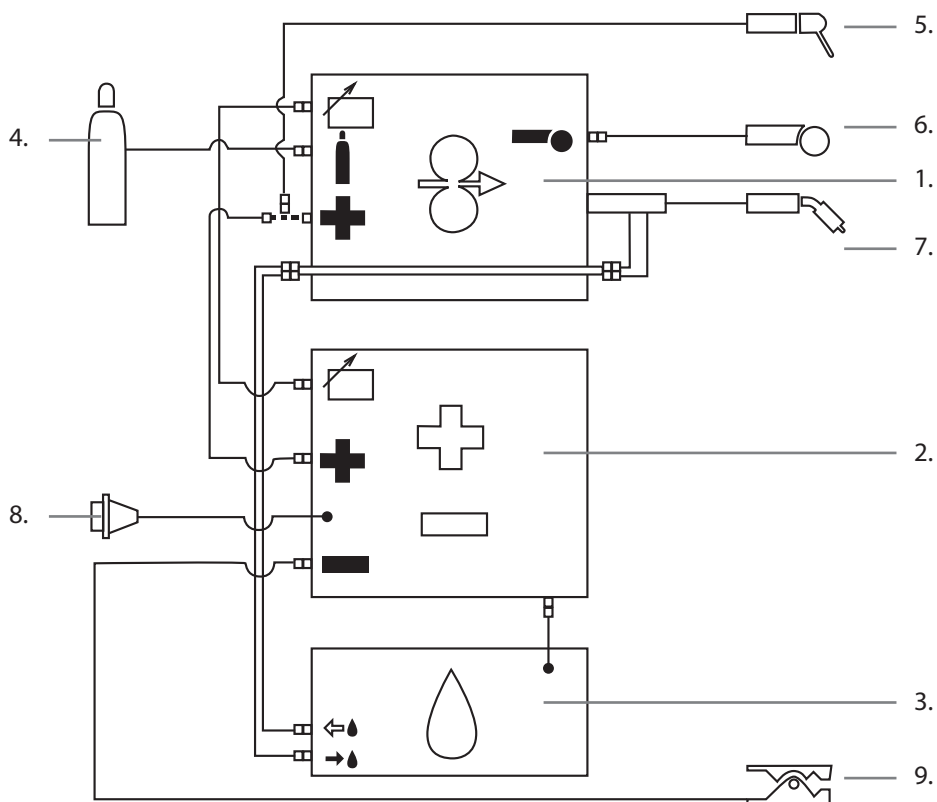
6. Anslutning för skyddsgas
7. Anslutning för styrkabel
8. Anslutning för svetsströmkabel
9. Tilledning och fastklämning av kylvätskeslangar



10. Knappen Wire Inch (trådmatning)
11. Gastest-knapp

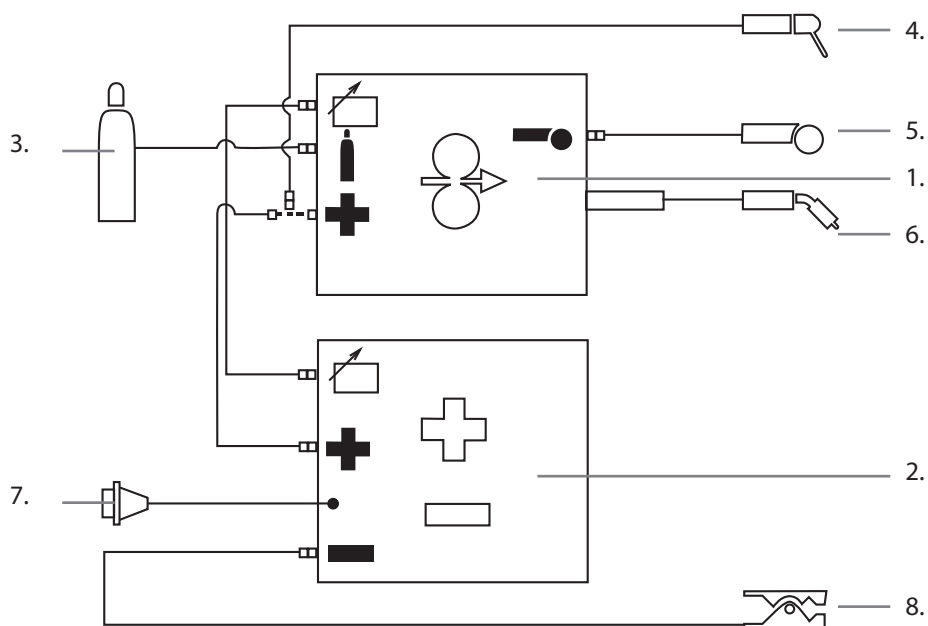
2.2 Ansluta systemet

2.2.1 Vätskekyld system: FastMig-strömkälla + MXF + FastCool 10



1. MXF trådmatarverk
2. FastMig strömkälla.
3. FastCool vattenkylare och elanslutning
4. Gastillförel
5. MMA elektrodhållare
6. Fjärreglage
7. Vätskekyld svetspistol
8. Nätkabel
9. Jordåterledare och klämma

2.2.2 Luftkyld system: FastMig-strömkälla + MXF



1. MXF trådmatarverk
2. FastMig strömkälla.
3. Gastillförsel
4. MMA elektrodhållare
5. Fjärreglage
6. Luftkyld svetspistol
7. Nätkabel
8. Jordåterledare och klämma

2.3 Montera MIG/MAG-systemet

Montera enheterna i den ordning som nämns nedan. Följ de extra monterings- och driftinstruktioner som medföljer varje förpackning.

1. Installera strömkällan

Läs stycket "Installation" i bruksanvisningen för FastMig- strömkällor och slutför installationen i enlighet med dessa anvisningar.

2. Montera strömkällor på transportvagnen

Läs och följ instruktionerna som ges i bruksanvisningen för installation/montering av transportvagnen.

3. Anslut FastMig MXF-trådmatarverket till strömkällan

Ta bort skyddsetiketten ovanpå strömkällan. Montera axeltappen på strömkällan – dra endast åt den för hand. Placera medföljande plastdistanser över tappen. Lyft MXF-trådmatarverket på plats och placera det över tappen.

4. Anslut kablarna

Anslut kablarna enligt anvisningarna i denna bruksanvisning.

Välj svetsstrådens polaritet (+ eller -) genom att ansluta trådmatarverket till den positiva eller negativa polen på strömkällan.

I de flesta MIG/MAG-applikationer ansluts trådmatarverket till strömkällans positiva pol.

5. Montera FastMig-trådmatarverket på bom och svängarmar

När trådmatarverket monteras på bom och svängarmar måste enheten vara elektriskt isolerad från båda.

Ändra trådmatarverkets upphängningsvinkel genom att flytta fästpunkten i handtaget.

2.4 Tillbehör som är beroende av tråddiameter

Det finns färgkodade trådmatarhjul och styrrör för en rad olika typer och storlekar av tillsatsmaterial. Matarhjulens spårgeometri och utformning varierar beroende på applikationen. Mer information finns i reservdelstabellerna.

Se till att du väljer rätt matarhjul och styrrör i tabellen så att de passar din specifika svetsapplikation.

2.5 Välja svetspistol

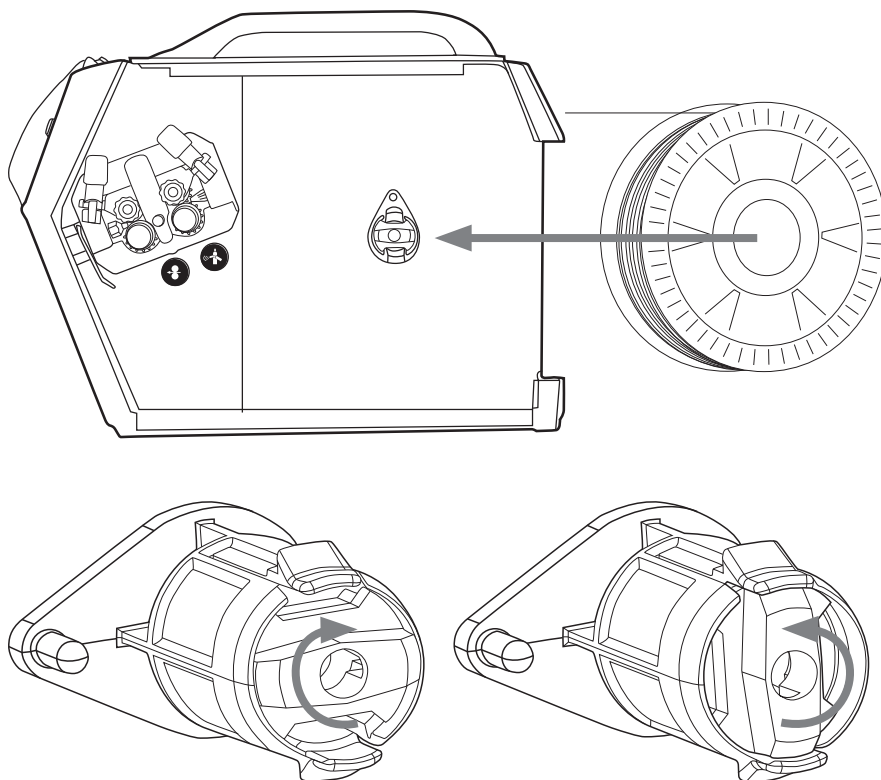
Se till att du väljer en svetspistol som är lämplig för applikationen. Kontrollera pistol tillverkarens specifikationer och se till att pistolen uppfyller svetskraven. Tänk även på de extra värmeeffekterna på den pistol du valt vid Pulse MIG/MAG-svetsning.

Kemppi pistolprodukter är utformade så att de passar för många olika applikationer. Det finns speciella trådledare och kontaktmunstycken för olika typer och storlekar på tillsatsmaterial.

Du kan fjärrmata svetsstråd med hjälp av WeldSnake- och SuperSnake-produkter i luft- eller vätskekylda modeller.

Värme- och tryckskydd finns också för en del Kemppi pistolmodeller och matarverk, så beakta noga dina önskemål och rådfråga din lokala Kemppi-återförsäljare för att se till att du väljer rätt alternativ för just dina behov.

2.6 Montera och låsa trådbobinen



OBS! Kontrollera att trådbobinen är korrekt monterad och låst på plats. Se till att bobinen inte är skadad eller deformerad så att den gnider eller hackar mot innerytorna på trådmatarverkets chassi eller dörr. Detta kan leda till ökad belastning och påverka svetskvaliteten. Detta kan också leda till långsiktig skada på trådmatarverket som gör det oanvändbart eller osäkert att använda.

2.7 Ladda tillsatsmaterial och automatisk trådmatning

Automatisk trådmatning underlättar bobinbyte. När du byter trådbobinen behöver trycket på matarhjulen frigöras.

Kontrollera att spåret i matarhjulet stämmer överens med diametern på tillsatstråden. Frigör trådändan från bobinen och klipp av eventuellt deformerad del. Var försiktig så att tråden inte sticker ut från bobinens sidor.

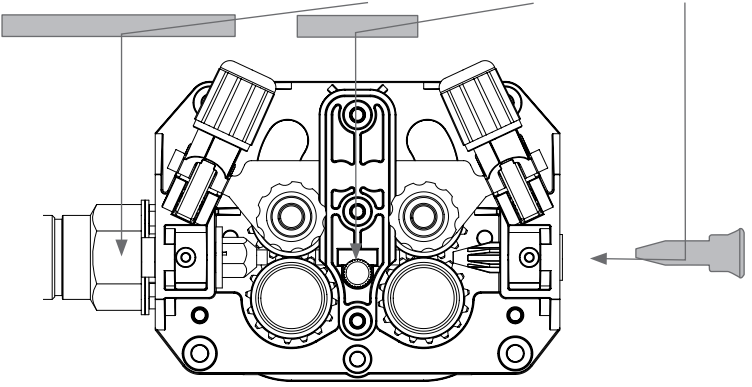
Räta ut ungefär 20 cm tillsatstråd och se till att trådändan inte har några vassa kanter. Fila av vid behov, eftersom en vass trådkant kan skada pistolens trådledare, speciellt om den är gjord i plast.

Sätt tillsatstrådens spets mot baksidan av trådmatarhjulen och tryck på knappen Wire Inch (trådmatning) på trådmatarverkets panel. Mata fram tråd till pistolens kontaktmunstycke och förbered dig på att svetsa.

OBS! Tillsatstrådar med mindre diameter kan behöva laddas manuellt - med matarhjulets tryckarmar frigjorda. Anledningen är att det är lättare att överskatta det tryck som krävs för att mata dessa tunnare tillsatstrådar. Ett för högt matarhjulstryck kan lätt deformera tillsatstråden och bidra till matningsproblem i framtiden.

2.8 DuraTorque™ 400, 4-hjulsmatningsmekanism

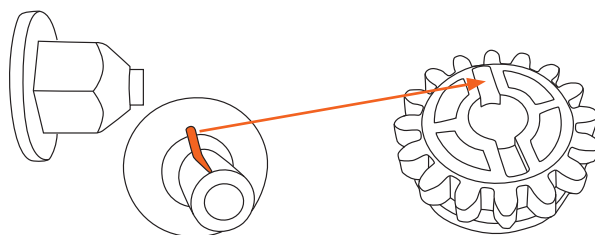
Trådledarrör					
	ø mm		främre styrrör	mellanstyrrör	bakre styrrör
Ss, Al, (Fe, Mc, Fc) plast	0,6		SP007437	SP007429	SP007293
	0,8 - 0,9		SP007438	SP007430	SP007294
	1,0		SP007439	SP007431	SP007295
	1,2		SP007440	SP007432	SP007296
	1,4		SP007441	SP007433	SP007297
	1,6		SP007442	SP007434	SP007298
	2,0		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



Trådmatarhjul, plast				
	ø mm		nedre	övre
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-spår 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-spår, räfflat 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-spår U	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
	1,6		W001071	W001072

Trådmatarhjul, metall			
	ø mm	nedre	övre
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-spår V	0,8 - 0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) V-spår, räfflat 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-spår U	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
	1,6	W006092	W006093



OBS! När du monterar det nedre matarhjulet, se till att stiftet på axeln passar i urtaget i matarhjulet.



2.9 Trådledare

Kemppis trådledare, som är framtagna för specifika tillsatstrådsmaterial och applikationer, stödjer tillsatstråden och säkerställer matningen av den fram till ljusbågen. I tabellen över olika trådledare beskrivs pistoltyp, tillsatsmaterial, färg, artikelnummer och pistollängd. Stålspiraltrådledare har samma färgmärkning som Kemppis matarhjul vilket gör det lättare att matcha rätt tråddiameter och drivhjul när Kemppi-utrustning används. Stålspiralledare är lämpliga för svetsning med homogen tråd och rörelektrod med motsvarande tråddiameter. Kemppis DL Chili-Teflon-ledare är den senaste lösningen för tillförlitlig matning av Al-tråd, SS-tråd, syrafast tråd och homogentråd. Kemppis patentskyddade teknik med två skikt DL-Chili-ledare som på ett signifikant sätt minskar friktionsförlusterna mellan tråden och ledarväggen, medför en tillförlitlig och problemfri matning av alla listade trådtyper även i pistoler upp till 8 meters längd. I tabellerna nedan kan du välja lämplig trådledare till den svetsning du ska utföra.

Trådledare för MMT- och PMT-pistoler

Fe-tråd/rörelektrod	Tillsatstråd ø, mm	Artikelnummer, 3 m	Artikelnummer, 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/ Rostfritt stål	Tillsatstråd ø, mm	Artikelnummer, 3 m	Artikelnummer, 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

Trådledare för Weldsnake

Stål/Aluminium/ Rostfritt stål	Tillsatstråd ø, mm	Artikelnummer, 6 m	Artikelnummer, 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 Justera tryckarmar

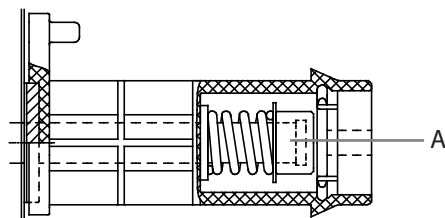
Justera matarhjulstrycket på tillsatstråden med justerskruvarna som är monterade över tryckarmarna. Notera det angivna trycket på den graderade skalan. Inställt matarhjulstryck ska vara tillräcklig för att klara en lätt bromskraft applicerad för hand på tillsatstråden då den kommer ut från svetspistolens kontaktmunstycke.

För tillsatstråd med mindre diameter och mjuka tillsatstrådar krävs lägre matningstryck. Det ska vara möjligt att med lätt handkraft bromsa tillsatstråden då den kommer ut från svetspistolens kontaktmunstycke. Om du ökar bromskraften ska matarhjulen glida lätt över tillsatstråden utan att den deformeras.

OBS! För stort tryck orsakar deformation av tillsatstråden som kan skadas om den är belagd eller utgörs av en rörelektrod. Det orsakar också onödigt slitage på matarhjulen och ökad belastning på växellådan och därmed reducerad livslängd.

2.11 Justera bobinbromsen

Bromskraften justeras via hålet bakom låsklämman. Ta bort låsklämman för hand. Använd en skruvmejsel för att justera spänningen och trycket mot friktionskuddarna som är fästa inuti. Se bilden nedan vid A.



Det tryck som appliceras beror på storlek och vikt på tillsatstråden och bobinen, men också på den inställda trådmatningshastigheten. Ju tyngre trådbobin och ju högre matningshastighet, desto större behov av att öka bromstrycket. Justera trycket, säkra låsklämman, ställ in trådmatningshastigheten och kontrollera att bromskraften är tillräcklig för att tråden inte släpper från bobinen vid övermatning.

OBS! För mycket eller onödigt tryck kan påverka svetskvaliteten och slita på trådmatarsystemet.

2.12 Trådavbränningstid

FastMig-elektroniken styr trådavbränningstiden. När svetsningen stoppas, säkrar en automatisk sekvens att tillsatstråden inte fastnar i svetsobjektet och att det inte bildats någon kula vid trådänden. På så sätt säkras en tillförlitlig återtändning. Detta system fungerar oavsett inställd trådmatningshastighet

2.13 Återledare

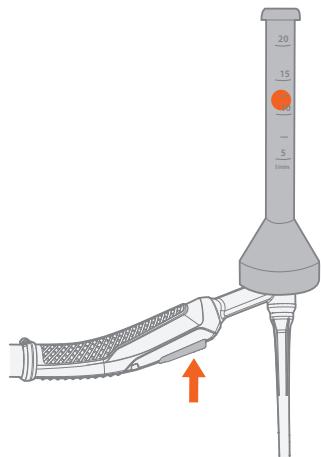
Anslut helst den jordade återledaren och klämman direkt till svetsmaterialet.

Använd alltid en 70 mm² kopparkabel av god kvalitet och om möjligt en klämman av skruvtyp för 600 A. Se till att svetsobjektets kontaktyta är ren från metalloxid och/eller färg. Se till att klämman sitter fast ordentligt.

2.14 Skyddsgas

OBS! Hantera skyddsgasflaskan försiktigt. Se upp med de risker som finns i samband med hantering och bruk av komprimerad gas. Använd alltid en flasktransportvagn och säkra flaskan ordentligt.

Det finns många olika leverantörer av kvalitetsskyddsgas för svetsning. Se till att du väljer rätt gas för din applikation. I FastMig-produkter används svetsprogram för synergisk svetsning och pulssvetsning. Dessa program är framtagna och rekommenderade för en speciell skyddsgas. Skyddsgasen påverkar svetsningen och är en mycket viktig komponent i den totala svetskvaliteten.

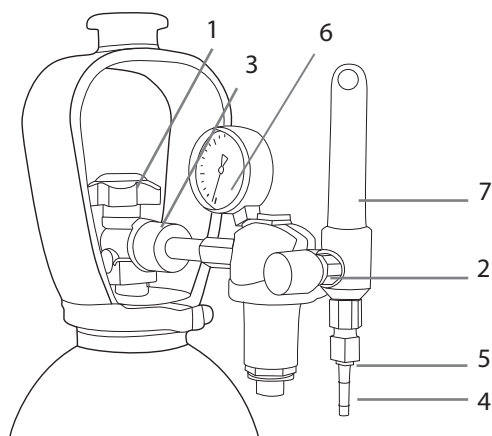


OBS! Ställ in skyddsgasflödet från svetspistolen enligt aktuell applikation, svetsfog, gastyp och gasmunstyckets form och storlek. Mät flödet vid svetspistolens munstycke med hjälp av en flödesmätare före svetsningen. Det ska normalt uppgå till 10 - 20 liter per minut.

2.14.1 Installera gasflaska

Fäst alltid gasflaskan ordentligt i vertikal position, i en speciell hållare mot väggen eller på en flaskvagn. Kom ihåg att stänga av gasflaskans ventil efter svetsningen.

Gasflödesregulatorns delar



1. Gasflaskans ventil
2. Skruv för flödesreglering
3. Anslutningsmutter
4. Slangkoppling
5. Slangkopplingsmutter
6. Tryckmätare för gasflaskan
7. Flödesmätare för skyddsgasen

2.15 Huvudströmbrytare I/O

När du ställer FastMig-strömkällans huvudströmbrytare i läge I, tänds signallampen närmast brytaren och anger att strömkällan är redo för svetsning. Utrustningen kommer att återgå till det driftsläge som rådde innan huvudströmbrytaren sattes i nolläge.

Starta och stäng alltid av maskinen med huvudströmbrytaren. Använd aldrig stickproppen som strömbrytare.

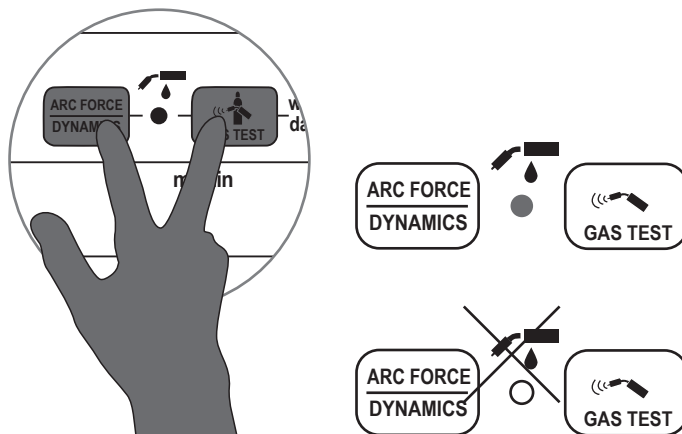
2.16 Kylenheten Fastcool 10, funktion

När kylenheten FastCool 10 ansluts till FastMig-strömkällan för första gången är kylfunktionen normalt aktiv. Om du vill stänga av kylfunktionen, följ instruktionerna nedan beroende på vilken strömkälla du har.

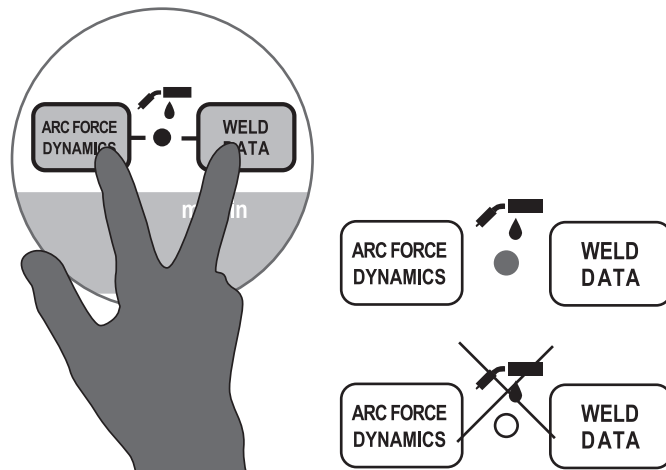
FastMig KMS och FastMig M

Kylenheten är fabriksinställd på "ON". Ställ in kylenheten på "OFF" om du inte ansluter någon kylenhet. Följ instruktionerna i grafiken nedan beroende på vilken paneltyp du har. När du har valt erforderligt kyläge, återställ strömkällan genom att stänga av huvudbrytaren. Återstarta strömkällan och svetsa.

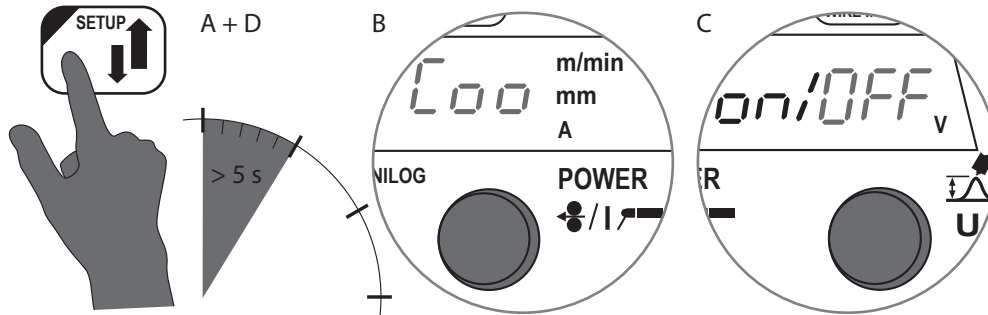
SF 51/SF 54



MR 200/MR 300



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



FastMig Pulse

Fabriksinställningen för FastMig Pulse är AUTO. Om du har en luftkyld pistol och försöker starta luftkyld drift samtidigt som det inte finns någon kylvanhet, visas felmeddelandet Err 27. Starta luftkyld drift genom att välja "OFF" för kylvanheten. Detta gör du i menyn "System Config" enligt nedan: Tryck på knappen "Menu" på funktionspanelen på strömkällan P65. Flytta pilmarkören på displayen (via upp/ner-pilknapparna till vänster) och markera "System Config Menu". Tryck därefter på knappen Select (välj). Välj "Water Cooling:Auto" och ändra med hjälp av ratten inställningen till "Water Cooling:OFF". Tryck därefter på "Back/Exit". Kylvanheten ställs nu in på "OFF"-läget vid luftkyld drift. Återställ strömkällan via ON/OFF-brytaren och fortsätt svetsa.

Driften av kylvanheten är automatisk och startar då svetsningen börjar. När svetsningen stoppar, kommer pumpen att fortsätta att gå i ungefär 5 minuter och sänka temperaturen på pistolen och kylvätskan till omgivande temperatur. Se bruksanvisningen för Fastcool 10.

2.17 MXF upphängningsats

Trådmatarverken MXF 63, 65 och 67 kan hängas upp i en speciell anordning som kan väljas som tillval. Detta gör att matarverket kan hängas upp ovanför arbetsområdet.

3. FUNKTIONSPANEL

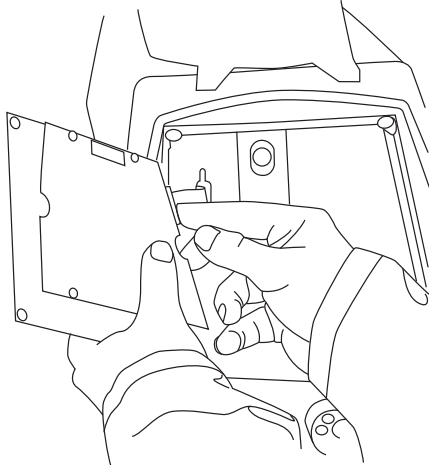
Ett MXF-trådmatarverk kan anslutas till strömkällan Fastmig Pulse, FastMig KMS eller FastMig M.

Funktionspanelerna PF 63 och PF 65 är kompatibla med FastMig Pulse

Panelerna SF 53W och SF 54 eller SF 51 och SF 52W är kompatibla med strömkällan FastMig KMS.

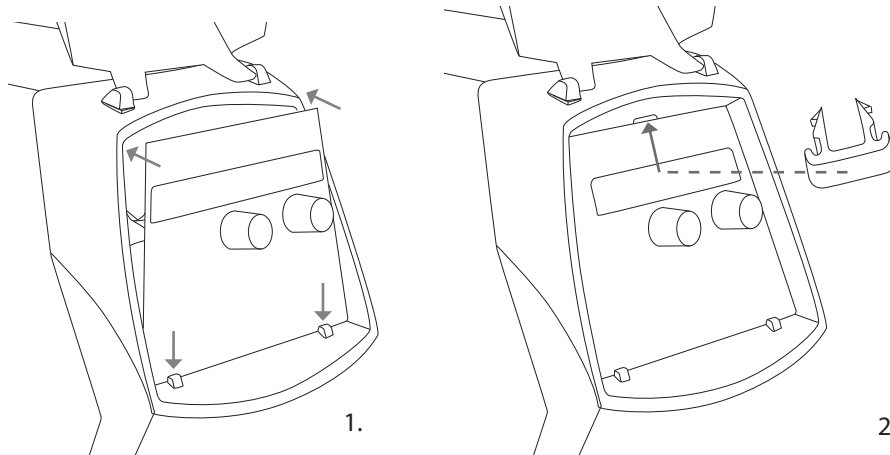
Panelerna MR 200, MR 300, MS 200 och MS 300 är kompatibla med strömkällan FastMig M.

3.1 Ansluta och montera



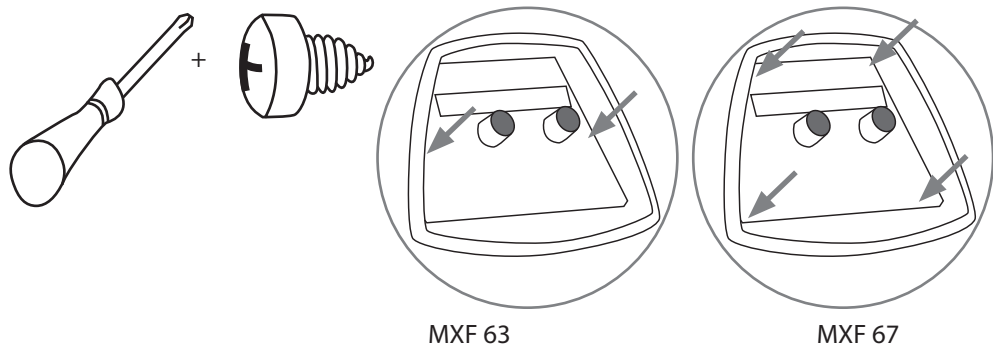
Fäst bandkabelanslutningen från MXF-trådmatarverket på funktionspanelen. Anslut den gul-gröna jordkabeln till flatstiftsanslutningen på PF-panelen.

MXF 65



1. Placera panelens underkant bakom maskinens säkringsklämmor. Ta bort fäststiftet från den övre kanten med t.ex. en skruvmejsel. Tryck sedan försiktigt in panelens övre del på plats. Se till att kablarna inte skadas, fortsätt att försiktigt trycka på panelens övre del tills den klickar på plats.
2. Säkra slutligen panelen på plats med den medföljande svarta säkerhetsklämman (gäller endast MXF 65). Se till att klämman sitter rätt. Du märker att klämman inte sitter ordentligt om den är placerad upp och ner.

MXF 63 + MXF 67



MXF 63

MXF 67

4. PROGRAMVARUPROFIL VID LEVERANS

FastMig Pulse

I informationen nedan beskrivs de olika svetsprogramvarorna för FastMig Pulse. Svetsprogramvaran utvecklas regelbundet eftersom nya funktioner och prestanda utformas för specifika applikationer. Om du har ett specifikt behov utöver det som finns i din utrustnings standardprofil, titta efter nya svetsprogramvaror i Kemppis DataStore eller diskutera det med din leverantör.

FastMig Pulse är utformat för att tillåta kunden att göra specifika programvaruval. Efter leverans och installation kommer din maskin att innehålla svetsprogramvara som du specificerat vid beställningen. I tabellerna nedan visas vanliga svetsprogram men det finns flera. Kolla vad som är tillgängligt via din leverantör. Om specifikationerna är inriktade på ett specifikt projekt och du vill uppdatera maskinen i framtiden kan du välja extra svetsprogramvara i produktmenyerna för Wise och Match. Beställ och ladda in dessa programvaruprodukter till din maskin med programenheten Kemppi DataGun.

I Wise- och Match-produkterna ingår extra svetsapplikationslösningar. I produktmenyerna för Wise och Match ingår speciella svetsprocesser för (1) rotsträngssvetsning och (2) svetsning av tunnplåt, (3) autoströmreglering och (4) igenkänning av båglängd, (5) minilog-funktion, samt ytterligare svetsprogram för basmaterial och alternativa panelfunktioner.

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

I Kemppi DataStore finns nya paket med svetsprogramvaror och speciella avancerade lösningar för ljusbågsprestanda.

Anpassning av FastMig Pulse-systemen kan göra svetsningen effektivare. Lösningarna är framtagna för att tillgodose behoven från vitt skilda svetsmiljöer.

Du kan beställa materialspecifika svetsprogram och Wise-lösningar separat genom Datastore eller via din lokala leverantör.

ALUMINIUMPAKET

Grupp	Material	Tråd \varnothing mm	Skyddsgas	Process	Nummer
Al	AlMg5	1,0	Ar	Pulse/Double Pulse	A01
Al	AlMg5	1,2	Ar	Pulse/Double Pulse	A02
Al	AlMg5	1,6	Ar	Pulse/Double Pulse	A03
Al	AlSi5	1,0	Ar	Pulse/Double Pulse	A11
Al	AlSi5	1,2	Ar	Pulse/Double Pulse	A12
Al	AlSi5	1,6	Ar	Pulse/Double Pulse	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

ROSTFRITT STÅLPAKET

Grupp	Material	Tråd ø mm	Skyddsgas	Process	Nummer
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	Pulse/Double Pulse	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	Pulse/Double Pulse	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Pulse/Double Pulse	S06 Soft
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Pulse/Double Pulse	S04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+He+CO ₂	Pulse/Double Pulse	S26 Soft
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+He+CO ₂	Pulse/Double Pulse	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

STÅLPAKET

Grupp	Material	Tråd ø mm	Skyddsgas	Process	Nummer
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

Grupp	Material	Tråd ø mm	Skyddsgas	Process	Nummer
Al	AlMg5	1,2	Ar	Pulse/Double Pulse	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	Pulse/Double Pulse	A12
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	Pulse/Double Pulse	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	Pulse/Double Pulse	F04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Pulse/Double Pulse	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Pulse/Double Pulse	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

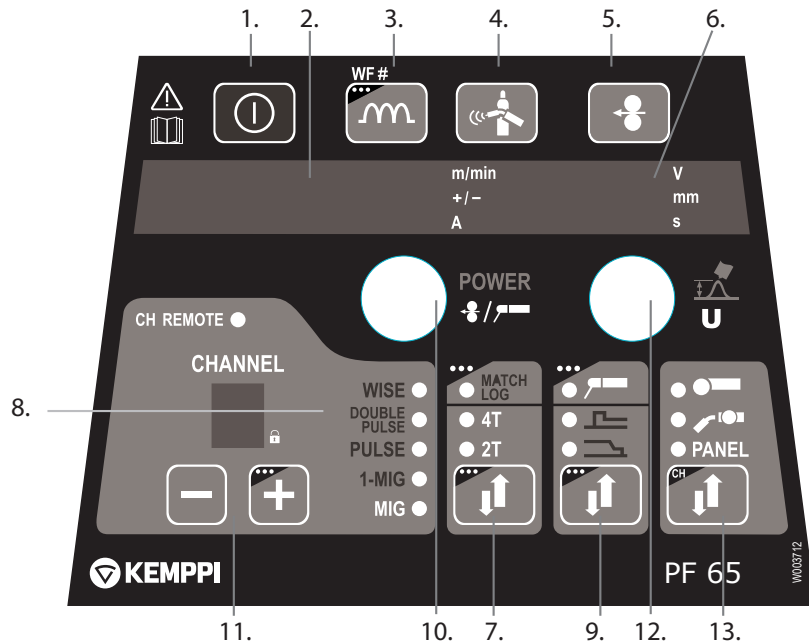
Fe	Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Fe Metall	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe Metall	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Fe Rutil	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe Rutil	1,2	CO ₂	1-MIG	R14
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	S84

Genom att köpa MatchCurve- och MatchCustom-produkter får du tillgång till flera svetsprogram.

Du kan även beställa svetsprogrampaket tillsammans med WiseFusion-funktionen.

5. PANELENS KNAPPFUNKTIONER

5.1 Funktionspanelerna PF 63 och PF 65 för FastMig Pulse

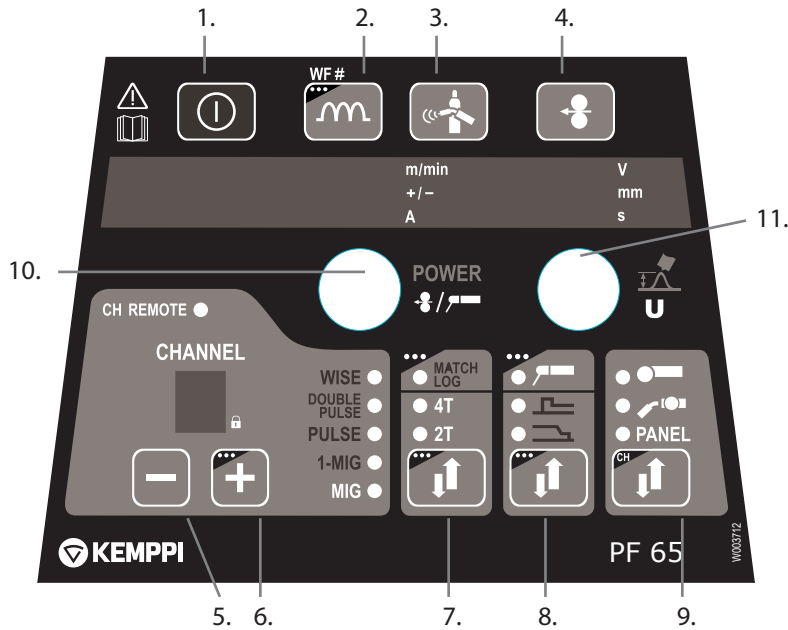


1. ON/OFF-knapp
 2. a) Visning av / trådmatningshastighet svetsström
b) Visning av vald justerbar parameter
 3. a) Aktivering av MIG svetsdynamik / Justering av Arc Force (bågkraft)
b) Val av trådmatarverk (= parallella trådmatarverk)
 4. Gastest
 5. Wire Inch (trådmatning)
 6. a) Visning av svetsspänning/plåtens tjocklek/tidsinställningar
b) Visning av vald justerbar parameter
 7. Val av MIG pistolavtryckarfunktion: 2T/4T/MATCHLOG lång tryckning *)
 8. Visning av svetsprocess: MIG, 1-MIG, PULSE, DOUBLE PULSE, WISE *
 9. a) Val av extra MIG-funktioner
b) Aktivering av MMA-svetsprocess (lång tryckning*)
 10. a) Justering av trådmatningshastighet
b) Justering av svetsström (Synergisk 1-MIG och PULSE)
c) Justering av elektrodsvetsström (MMA) *)
d) Justering av valda extra parametrar (d.v.s. Wire inch (trådmatning), gastest)
 11. Minneskanaler 0-9, programmering via P65-panelen på strömkällan, panellås (lång tryckning på +)
 12. a) Justering av svetsspänning
b) Justering av ljusbåglängd (Synergisk 1-MIG och PULSE)
c) Justering av valda extra parametrar (dvs. MIG-Dynamics (dynamik))
 13. Val av styrning via panel eller fjärrreglage, fjärrreglering av kanal (lång tryckning)
- *) Ingår inte i standardleveransen. Se kapitlet Artikelnummer

Automatisk visning av svetsdata:

De senaste svetsvärdena visas efter svetsningen. Se strömkällans P65-panel. Välj MENU och sedan Weld Data (svetsdata).

5.2 Knappfunktionerna i funktionspanelerna PF 63 och PF 65



5.2.1 ON/OFF-knapp



1.

Kort tryckning: Panelen återgår till standardvisning.

Lång tryckning: När svetspanelen (PF 65) är på (ON) => stängs den av (OFF). När svetspanelen (PF 65) är av (OFF) => sätts den på (ON) och Inställningspanelen (P65) sätts på (ON) och väljer automatiskt denna svetspanel (WF#).

5.2.2 Dynamikknapp



2.

Kort tryckning: Dynamik-inställning om svetsprocessen är MIG/Synergic MIG. ArcForce-inställning (bågfkraftsinställning) om svetsprocessen är MMA. Skapar Pulse-inställning om svetsprocessen är Wise-Root/WiseThin.

Lång tryckning: Val av trådmatarverksnummer (WF#). Om mer än ett trådmatarverk är anslutet till systemet måste WF-nummer väljas. Varje trådmatarverkmåste ha eget WF-nummer.

5.2.3 Gastest-knapp



3.

Gastest-funktion.

Om du trycker på knappen visas gastesttiden. Gastesttiden kan du justera genom att använda pulsomkodaren.

Gastestet fortsätter efter det att tidsjusteringen är färdig (kort fördröjning).

Du kan stoppa gastestet genom att trycka på vilken knapp som helst.

(Du kan även starta gastestet genom att trycka på gastestknappen inne i trådbobinslåpet.)

5.2.4 Knappen Wire Inch (trådmatning)



4.

Trådmatningen startar omedelbart när du trycker in knappen.

Den förinställda trådmatningshastigheten är 5,0 m/min.

Trådmatningshastigheten kan du justera (+/-) med hjälp av pulsomkodaren.

När du släpper upp knappen stoppar trådmatningen. Om du trycker ner knappen igen, startar trådmatningen åter och går ner till den valda trådmatningshastigheten (om du ställt in en högre hastighet).

(Du kan även starta trådmatningen genom att trycka på knappen Wire Inch (trådmatning) inne i trådbobinslåpet.)

5.2.5 Kanal -



5.

Val av minneskanal neråt.

Panelen hoppar direkt till föregående minneskanal som hittas i minnet.

5.2.6 Kanal +



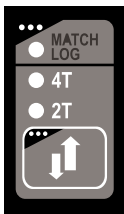
6.

Kort tryckning: Val av minneskanal uppåt.

Panelen hoppar direkt till nästa minneskanal som hittas i minnet.

Lång tryckning: Vald minneskanal är låst / olåst. Inga ändringar av panellåst i denna minneskanal (panellås).

5.2.7 2T/4T-knapp



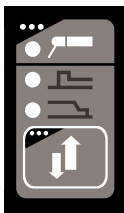
7.

Pistolavtryckare, logikval.

Kort tryckning: 2T/4T-val.

Lång tryckning: Val av MatchLog ON/OFF om licens hittats.

5.2.8 Knapp för extra funktioner

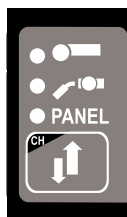


8.

Kort tryckning: Val av kraterfyllnad / Val av snabbstart.

Lång tryckning: Val av MMA ON/OFF om licens hittats.

5.2.9 Knapp för fjärrval



9.

Kort tryckning: Val av Panel / Pistolfjärreglage / Handhållet fjärreglage. Om du valt ON för fjärrautoigenkänning (se P65 panelmeny) kan du bara välja de fjärreglage som hittats.

Lång tryckning: CH-fjärrvalsfunktion ON/OFF. Du måste välja Pistolfjärreglage eller Handhållet fjärreglage innan du väljer ON/OFF för CH-fjärrvalsfunktionen. Du kan välja minneskanaler från fjärreglaget när det är aktiverat.

5.2.10 Ratt för inställning av trådmatningshastighet/effekt



10.

Via rattan kan du justera trådmatningshastigheten eller effekten i en Basic, Synergisk eller Pulse MIG/MAG-process. Du kan även ställa in MMA-strömmen om processlicensen är aktiverad. Du kan göra inställningar före eller under bågprocessen. Du kan också ställa in de extra parametervärden du valt.

5.2.11 Ratt för inställning av båglängd och spänning

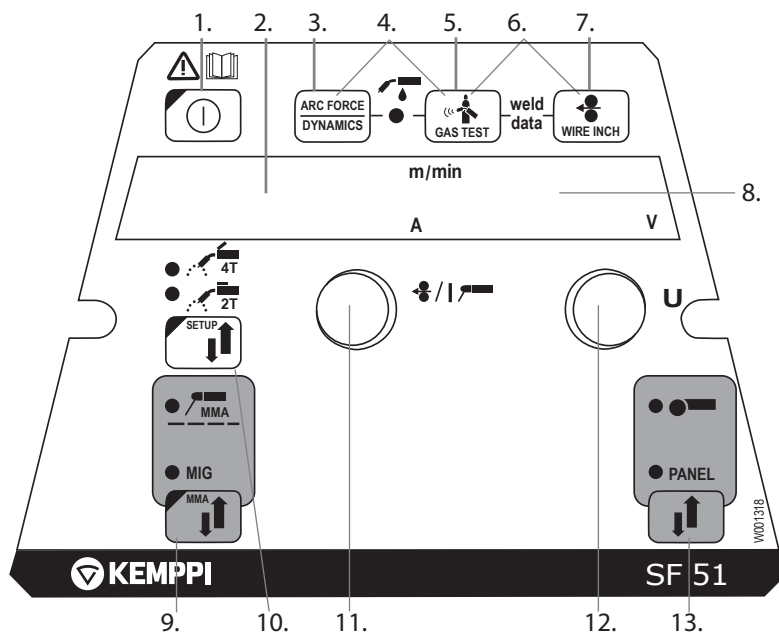


11.

Du kan ställa in båglängd, spänning och parametrar med denna ratt. Du kan göra inställningar före eller under svetsningen.

5.3 Funktionspanelerna SF 51 och 54 för FastMig KMS

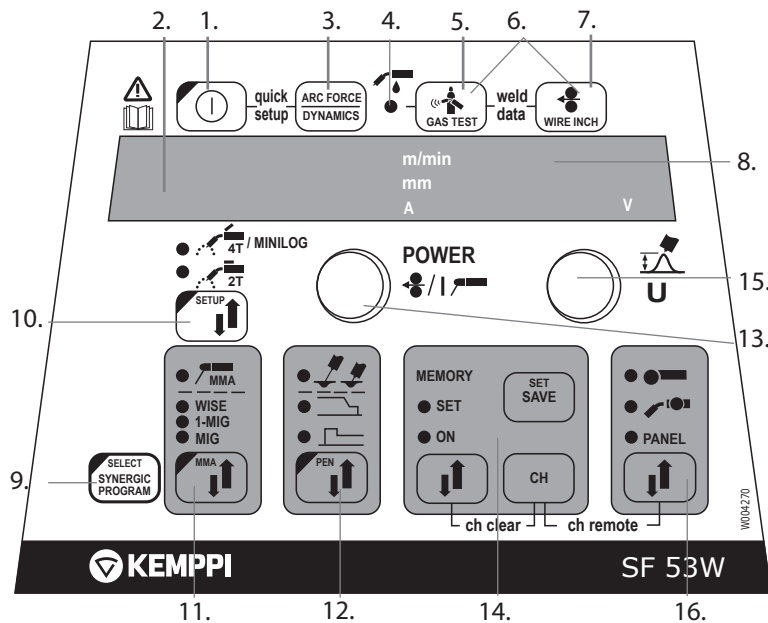
I den digitala lagringsenhet som levereras med produkten finns kompletta driftsbeskrivningar för funktionspanelerna SF 51 och SF 54.



1. ON/OFF-knapp
2. a) Visning av trådmatningshastighet /svetsström
b) Visning av vald SETUP-post
3. Val av MIG-dynamik/MMA-Arc Force (bågkraft)
4. Val av luft-/vätskekyld MIG-pistol
5. Gastest
6. Svetsdata: De senast använda svetsparametrarna visas
7. Wire Inch (trådmatning)
8. a) Visning av svetsspänning
b) Visning av parameterinställningar
9. Val av MIG/MMA-process
10. a) Val av omkopplingslogik: 2T/4T
b) Lång tryckning: Ställ in grundparametrarna (SETUP)
11. a) Justering av trådmatningshastighet
b) Justering av MMA-ström
c) Val av SETUP-parametrar
12. a) Justering av svetsspänning
b) Justering av MIG-dynamik eller MMA Arc Force (bågkraft)
c) Justering av SETUP-parametrar
13. Val mellan manuell styrning och fjärrstyrning

5.4 Funktionspanelerna SF 52W och 53W för FastMig KMS

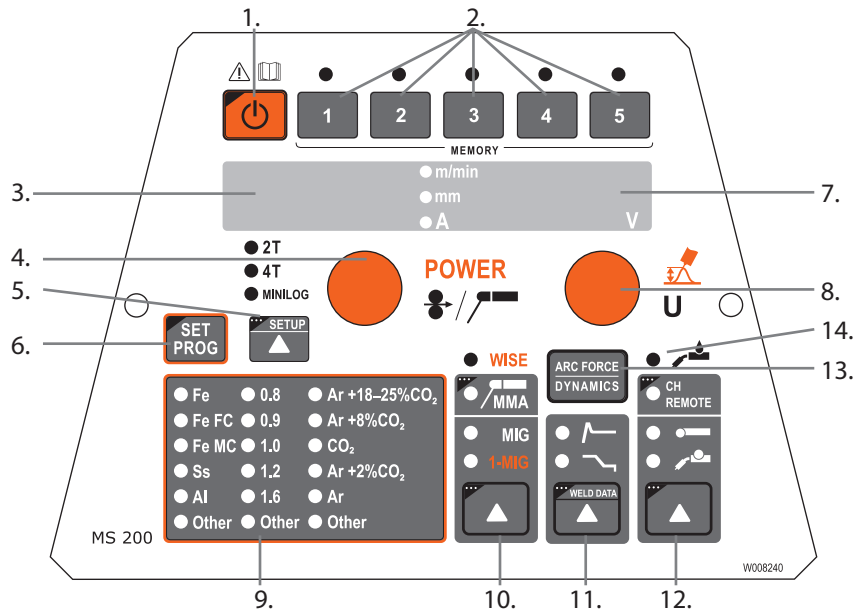
I den digitala lagringsenhet som levereras med produkten finns kompletta driftsbeskrivningar för funktionspanelerna SF 52W och SF 53W.



1. ON/OFF-knapp
 2. a) Visning av trådmatningshastighet / svetsström / plåtens tjocklek
b) Visning av vald SETUP-post
 3. Val av MIG-dynamik/MMA Arc Force (bågkraft)/Wise Forming Pulse **
 4. Visning av luft-/vätskekyld MIG-pistol (valt i SETUP)
 5. Gastest
 6. Svetsdata: De senast använda svetsparametrarna visas
 7. Wire Inch (trådmatning)
 8. a) Visning av svetsspänning
b) Visning av parameterinställningar
 9. a) 1-MIG/WISE, synergiskt svetsprogram. markera **
b) 1-MIG/WISE synergiskt svetsprogram, välj (lång tryckning) **
 10. a) Val av omkopplingslogik: 2T/4T/4T Minilog *
b) Lång tryckning: Ställ in grundparametrarna (SETUP)
 11. Val av svetsprocess MIG, 1-MIG, MMA, WISE**)
 12. Val av extra MIG-funktioner / WisePenetration ** (lång tryckning)
 13. a) Justering av trådmatningshastighet 1) b) Justering av inställning av svetsström (1-MIG) / WiseRoot / WiseThin **
c) Justering av MMA- svetsström
d) Val av SETUP-parameter
 14. Val av 1-MIG/WiseRoot/WiseThin svetsprogram (materialgrupp) **
 15. a) Justering av svetsspänning
b) Justering av ljusbåglängd (1-MIG)
c) Justering av MIG-dynamik
d) Justering av SETUP-parameter
e) Val av 1-MIG/WiseRoot/WiseThin-svetsprogram (programnummer) **
f) WiseRoot och WiseThin basströmsjustering
 16. Val mellan manuell styrning och fjärrstyrning
- *) Minilog ingår inte i standardleveransen
**) Wise-produkterna finns som tillval för svetsprocesslösningar. Ingår inte i standardleveransen. Gå till www.kempfi.com eller Kempfi Datastore.

5.5 Funktionspanelerna MS 200 och MS 300 för FastMig M

I den digitala lagringsenhet som levereras med produkten finns kompletta driftsbeskrivningar för funktionspanelerna MS 200 och MS 300.



1. ON/OFF-knapp
2. Minneskanaler för svetsparametrar (kort tryckning: välj, lång tryckning: spara)
3. a) Visning av trådmatningshastighet/svetsström/plåtens tjocklek
b) Visning av vald SETUP-post
4. a) Justering av trådmatningshastighet
b) Justering av inställning av svetsström (1-MIG)/WiseRoot/WiseThin **
c) Justering av MMA- svetsström
d) Val av SETUP-parameter
5. a) Val av omkopplingslogik: 2T/4T/4T Minilog *
b) Lång tryckning: Ställ in grundparametrarna (SETUP)
6. a) 1-MIG/WISE, synergiskt svetsprogram. markera **
b) 1-MIG/WISE synergiskt svetsprogram, välj (lång tryckning) **
7. a) Visning av svetsspänning
b) Visning av parameterinställningar
8. a) Justering av svetsspänning
b) Justering av ljusbåglängd (1-MIG)
c) Justering av MIG-dynamik
d) Justering av SETUP-parameter
9. LED-indikatorer för synergiskt svetsprogram – indikatorer för material, trådtjocklek och gastyp
10. Val av svetsprocess:
11. a) Aktivering av parameterjustering för extra MIG-funktion
b) Svetsdata: Visa de senast använda svetsparametrarna (lång tryckning)
12. Val mellan manuell styrning och fjärrstyrning (lång tryckning för fjärrstyrning av kanal)
13. Val av MIG-dynamik/MMA Arc Force (bågförstärkning)/Wise Forming Pulse **
14. Visning av luft-/vätskekyld MIG-pistol (valt i SETUP)

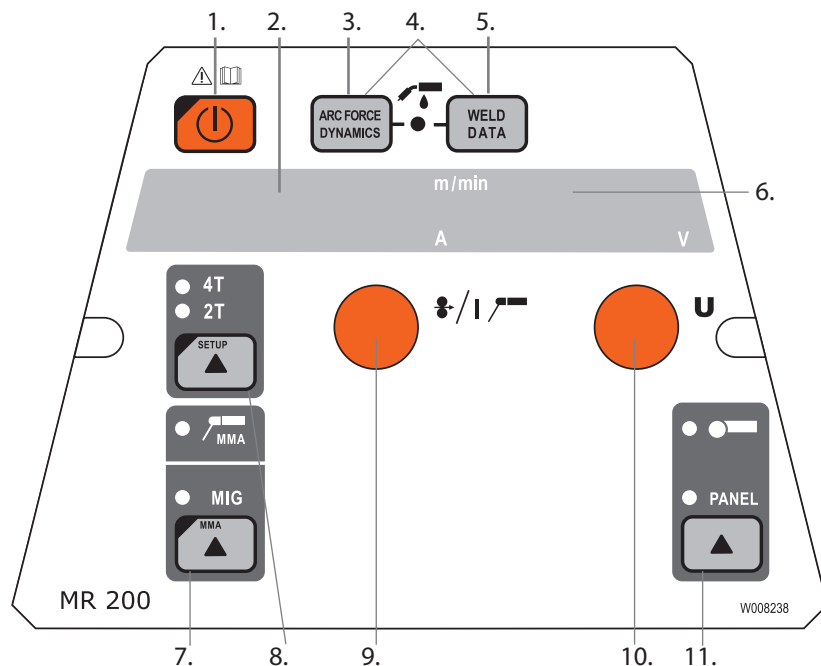
*) Minilog ingår inte i standardleveransen

***) Wise-produkterna finns som tillval för svetsprocesslösningar. Ingår inte i standardleveransen. Gå till www.kemppi.com eller Kemppi Datastore.

OBS! När det gäller panelerna MS200 och MS 300 ska du använda knapparna "Wire Inch" (trådmatning) och "Gastest" inne i trådmatarskåpet..

5.6 Funktionspanelerna MR 200 och MR 300 för FastMig M

I den digitala lagringsenhet som levereras med produkten finns kompletta driftsbeskrivningar för funktionspanelerna MR 200 och MR 300.



1. ON/OFF-knapp
2. a) Visning av trådmatningshastighet/svetsström
b) Visning av vald SETUP-post
3. Val av MIG-dynamik/MMA-Arc Force (bågfraft)
4. Val av luft-/vätskekyld MIG-pistol
5. Svetsdata: De senast använda svetsparametrarna visas
6. a) Visning av svetsspänning
b) Visning av parameterinställningar
7. Val av MIG/MMA-process
8. a) Val av omkopplingslogik: 2T/4T
b) Lång tryckning: Ställ in grundparametrarna (SETUP)
9. a) Justering av trådmatningshastighet
b) Justering av MMA-ström
c) Val av SETUP-parametrar
10. a) Justering av svetsspänning
b) Justering av MIG-dynamik
c) Justering av SETUP-parametrar
11. Val mellan manuell styrning och fjärrstyrning

OBS! När det gäller panelerna MR200 och MR 300 ska du använda knapparna "Wire Inch" (trådmatning) och "Gastest" inne i trådmatarskåpet.

6. GRUNDLÄGGANDE FELSÖKNING

OBS! Problemen som radas upp och de möjliga orsakerna är inte definitiva, utan tjänar som råd vid vanliga situationer som kan uppstå under normalt bruk med MIG/MAG-processen.

Problem	Kontrollera följande
Maskinen fungerar inte	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera att elkontakten är ansluten • Kontrollera att huvudströmmen är påslagen • Kontrollera huvudsäkringen och eller brytaren • Kontrollera att strömkällans brytare 0/I står på ON • Kontrollera att mellanledarkablarna och anslutningarna mellan strömkällan och trådmatarverket är korrekt fästa. Se schema i bruksanvisningen • Kontrollera att återledaren är ansluten • Kontrollera att funktionspanelerna är påslagna - orange knappar längst upp till vänster, lång tryckning
Smutsig, dålig svetskvalitet?	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera tillförseln av skyddsgas • Kontrollera och ställ in gasflödet • Kontrollera gastypen för den aktuella applikationen • Kontrollera polariteten för pistolen/elektroden. Exempel: Tillsatsmaterial av solidtråd: Jordåterledaren ska vara ansluten till - polen, trådmatarverket till + polen. • Kontrollera att du valt korrekt svetsprogram • Kontrollera att du valt korrekt minneskanal • Kontrollera strömtillförseln – Saknas en fas?
Variande svetsprestanda?	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera att trådmatarmekanismen är korrekt inställd • Kontrollera att rätt drivhjul är monterade • Kontrollera att trådbobinens överskridningsspänning är korrekt inställd. • Kontrollera att pistolens trådledare inte är blockerad. Byt ut den om så krävs • Kontrollera att du valt rätt trådledare till pistolen så att den passar till aktuell diameter och typ av tillsatsstråd • Kontrollera storlek, typ och slitage på kontaktmunstycket • Kontrollera att pistolen inte överhettas i applikationen • Kontrollera kabelanslutningarna och återledarklämman • Kontrollera svetsparameterinställningarna.
Matas tillsatsstråden inte fram?	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera trådmatarmekanismen. Är tryckarmarna stängda? Stäng och justera • Kontrollera svetspistolens strömbrytare. • Kontrollera att europistolkopplingen är korrekt fäst till euroblocket • Kontrollera att pistolens trådledare inte är blockerad • Kontrollera storlek, typ och slitage på kontaktmunstycket • Kontrollera och försök med en annan pistol.
Mycket svetsprut?	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera svetsparametrarna • Kontrollera induktans/dynamikvärden • Kontrollera värdet för kabelkompensation om du använder långa kablar • Kontrollera gastyp och flöde • Kontrollera svetspolaritet - kabelanslutningar • Kontrollera valet av tillsatsmaterial • Kontrollera att du valt korrekt svetsprogram • Kontrollera att du valt korrekt minneskanal • Kontrollera tillsatsstrådens matningssystem • Kontrollera strömtillförseln - finns det 3 x faser?

OBS! Många av dessa kontroller kan du själv utföra. Vissa kontroller som har med nätströmmen att göra måste dock utföras av behörig elektriker.

7. UNDERHÅLL

Vid rutinmässig underhållsservice skall hänsyn tas till nyttjandegraden och arbetsmiljön. Rätt användning av maskinen och regelbundet underhåll bidrar till att undvika onödiga driftstopp och fel i utrustningen.

OBS! Koppla bort nätspänningen från maskinen innan du hanterar elkablarna.

7.1 Dagligt underhåll

- Kontrollera svetspistolens allmänna skick. Avlägsna svetssprut från kontaktmunstycket och rengör gaskåpan. Byt ut slitna eller skadade delar. Använd endast originalreservdelar från Kemppi.
- Kontrollera skick och anslutning för svetskretsens komponenter, dvs. svetspistol, återledarkabel och -klämma, kontakter och anslutningar.
- Kontrollera skicket på matarhjul, nållager och axlar. Rengör och smörj lager och axlar vid behov med en liten mängd tunn maskinolja. Montera, justera och testa funktionen.

7.2 Underhåll på verkstad

Kempbis serviceverkstäder utför underhåll i enlighet med de serviceavtal de har med Kemppi. Rekommenderad regelbunden service och rengöring finns angiven i bruksanvisningen för strömkällan FastMig Pulse.

Regelbundet förebyggande underhåll av utbildade tekniker förlänger utrustningens livslängd och säkerställer tillförlitlig drift.

8. SKROTNING AV MASKINEN



Elektrisk utrustning får inte slängas med vanligt avfall!

Enligt direktiv 2002/96/EC om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning, och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning.

Som ägare till utrustningen är du skyldig att lämna en enhet som inte längre är i bruk på en återvinningsstation, enligt instruktioner från lokala myndigheter eller Kemppi-representant. Genom att tillämpa detta direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

9. ARTIKELNUMMER

FastMig Pulse		
PF 63 panel		6155200
PF 65 panel		6155100
FastMig Pulse 350, 3 ~ 400V		6150400
FastMig Pulse 450, 3 ~ 400V		6150500
MXF 63 EL trådmatarverk	Work pack profil	6152300EL
MXF 65 EL trådmatarverk	Work pack profil	6152100EL
MXF 67 EL trådmatarverk	Work pack profil	6152200EL
MXF 63 trådmatarverk	Project pack, kundanpassat	6152300
MXF 65 trådmatarverk	Project pack, kundanpassat	6152100
MXF 67 trådmatarverk	Project pack, kundanpassat	6152200
FastMig KMS		
MXF 63 trådmatarverk		6152300
MXF 65 trådmatarverk		6152100
MXF 67 trådmatarverk		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 ~ 400V		6053000
FastMig KMS 400, 3 ~ 400V		6054000
FastMig KMS 500, 3 ~ 400V		6055000
FastMig M		
MXF 63 EL trådmatarverk	Använd MS-paneler	6152300EL
MXF 65 EL trådmatarverk	Använd MS-paneler	6152100EL
MXF 67 EL trådmatarverk	Använd MS-paneler	6152200EL
MXF 63 trådmatarverk	Använd MR-paneler	6152300
MXF 65 trådmatarverk	Använd MR-paneler	6152100
MXF 67 trådmatarverk	Använd 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 ~ 400V		6132320
FastMig M 420, 3 ~ 400V		6132420
FastMig M 520, 3 ~ 400V		6132520

Kylenhet FastCool 10		6068100
Synkroniseringsenhet för mellanmatarverk MXF Sync 65		W004030
SuperSnake GT02S mellanmatarverk	10m	6153100
SuperSnake GT02S mellanmatarverk	15m	6153150
SuperSnake GT02S mellanmatarverk	20m	6153200
SuperSnake GT02S mellanmatarverk	25m	6153250
SuperSnake GT02S W mellanmatarverk	10m	6154100
SuperSnake GT02S W mellanmatarverk	15m	6154150
SuperSnake GT02S W mellanmatarverk	20m	6154200
SuperSnake GT02S W mellanmatarverk	25m	6154250
Transportenhet PM500		6185291
Transportenhet P 501		6185269
Transportenhet PM 501		6185292
Transportenhet PM 502		6185293
MSF 55 & MXF 65 upphängningssats		W001694
KFH 1000 upphängningsanordning		6185100
KV 200 montagesats för 2 trådmatarverk		6185249
Fjärreglage		
R20	5 m	6185419
R30 DataRemote (fjärrdata)	5 m	6185420
R30 DataRemote (fjärrdata)	10 m	618542001
Mellanledarkabel	1,8 m	6260401
Mellanledarkabel	5 m	6260405
Mellanledarkabel	10 m	6260326
Mellanledarkabel	15 m	6260325
Mellanledarkabel	20 m	6260327
Mellanledarkabel	30 m	6260330
Mellanledarkabel, vätskekyld	1,8 m	6260410
Mellanledarkabel, vätskekyld	5 m	6260407
Mellanledarkabel, vätskekyld	10 m	6260334
Mellanledarkabel, vätskekyld	15 m	6260335
Mellanledarkabel, vätskekyld	20 m	6260337
Mellanledarkabel, vätskekyld	30 m	6260340
Det finns andra längder		

WiseFusion, svetsfunktion		9991014
WisePenetration, svetsfunktion		9991000
WiseRoot, svetsprocess		6265011
WiseThin, svetsprocess		9991013
WiseSynergicMig (för FastMig M)		9990420
MatchLog		9991017
MatchPIN		6265026
MMA svetsprocess (för FastMig Pulse)		9991016
Programpaket för FastMig Pulse		
Work Pack		99904230
Aluminiumpaket		99904231
Stålpaket		99904232
Rostfritt stålpaket		99904233
Work Pack+ Wise Fusion		99904234
Aluminiumpaket + Wise Fusion		99904235
Stålpaket + Wise Fusion		99904236
Rostfritt stålpaket + Wise Fusion		99904237

10. TEKNISKA DATA

FastMig		MXF 63	MXF 65	MXF 67
Driftspänning (säkerhetsspänning)		50 V =	50 V =	50 V =
Anslutningseffekt		100 W	100 W	100 W
Uteffekt 40 °C	60 % ED	520 A	520 A	520 A
	100 % ED	440 A	440 A	440 A
Trådmatningshastighet		0 – 25 m/min	0 – 25 m/min	0 – 25 m/min
Trådmatningsmekanism		4-hjuls	4-hjuls	4-hjuls
Diameter på matarhjul		32 mm	32 mm	32 mm
Tillsatstråd	∅ Fe, Ss	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 1,6 mm
	∅ Rörelektrod	0,8 – 1,6 mm	0,8 – 2,0 mm	0,8 – 2,0 mm
	∅ Al	1,0 – 1,6 mm	1,0 – 2,4 mm	1,0 – 2,4 mm
Trådbobin	max. vikt	5 kg	20 kg	20 kg
	max. ∅	200 mm	300 mm	300 mm
Max. gastryck		0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa
Pistolanslutning		Euro	Euro	Euro
Drifttemperaturområde		-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C
Förvaringstemperatur		-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
EMC-klass		A	A	A
Skyddsklass		IP23S	IP23S	IP23S
Yttermått	L x B x H	510 x 200 x 310 mm	620 x 210 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Vikt		9,4 kg	11,1 kg	12,5 kg

För anslutningsalternativ för alla pistol- och brännarmodeller och motsvarande fjärreglage, se Kempfi Userdoc, <https://kempfi.cc/connectivity>.

