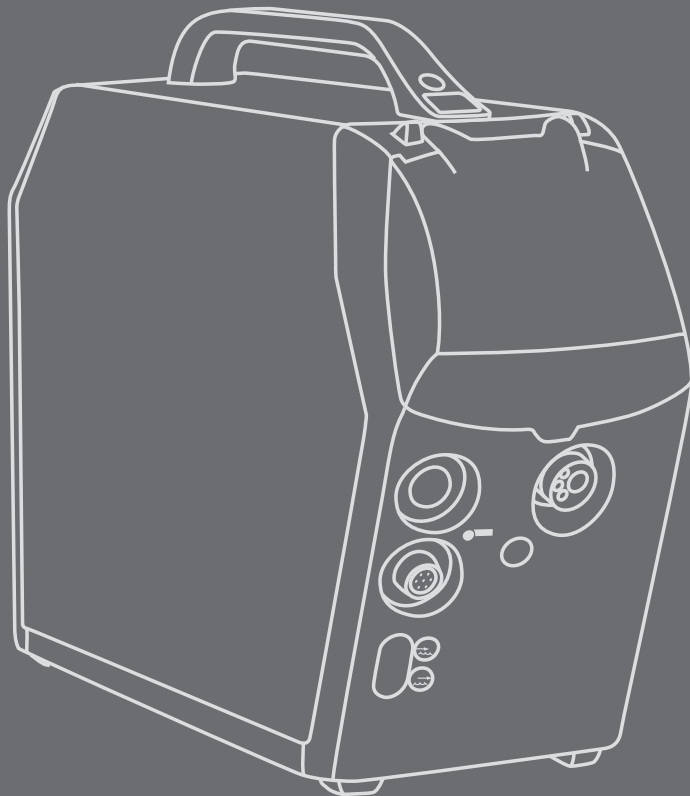


FastMig

MXF 63, 65, 67



BRUGSANVISNING

Dansk

INDHOLD

1.	Forord.....	3
1.1	Generelt.....	3
1.2	Om FastMig-produkter.....	3
2.	Installation.....	4
2.1	Maskinpræsentation, MXF 65, MXF 67 og MXF 63.....	4
2.2	Tilslutning af systemet.....	5
2.3	Samling af MIG/MAG-systemet.....	6
2.4	Tilbehør efter wirediameter.....	7
2.5	Valg af svejsepistol.....	7
2.6	Montering og låsning af trådspolen.....	7
2.7	Indføring af svejsetråden og automatisk trådfremføring.....	8
2.8	DuraTorque™ 400, 4-hjuls trådboksmekanisme.....	8
2.9	Tråmlinere.....	10
2.10	Justering af trykarme.....	11
2.11	Justering af spolebremse.....	11
2.12	Tilbagebrændingstid.....	11
2.13	Returkabel.....	11
2.14	Beskyttelsesgas.....	12
2.15	Hovedkontakt I/O.....	13
2.16	Betjening af køleenhed Fastcool 10.....	13
2.17	MXF ophængningsæt.....	14
3.	Betjeningspanelet funktioner.....	14
3.1	Tilslutning og montering.....	15
4.	Leveringsprofil for svejsesoftware.....	16
5.	Panelets knapfunktioner.....	19
5.1	5.1PF 63 og PF 65 betjeningspanel til FastMig Pulse.....	19
5.2	PF 63 og PF 65 betjeningspanelets funktioner.....	20
5.3	PF 51 og PF 54 betjeningspanel til FastMig KMS.....	23
5.4	SF 52W og 53W betjeningspanel til FastMig KMS.....	24
5.5	MR 200 og MR 300 betjeningspanel til FastMig M.....	25
5.6	MR 200 og MR 300 betjeningspanel til FastMig M.....	26
6.	Grundlæggende fejlfinding.....	27
7.	Vedligeholdelse.....	28
7.1	Daglig vedligeholdelse.....	28
7.2	Servicevedligeholdelse.....	28
8.	Bortskaffelse af maskinen.....	28
9.	Bestillingsnumre.....	29
10.	Tekniske data.....	32

DA

1. FORORD

1.1 Generelt

Tillykke med dit valg af FastMig MXF-svejsedstyr. Når svejsedstyret fra Kemppi bruges korrekt, øges produktiviteten i svejsearbejdet, og du opnår mange års økonomisk drift.

Denne brugsanvisning indeholder vigtige oplysninger om brug, vedligeholdelse og sikkerhed i forbindelse med dit Kemppi-produkt. De tekniske specifikationer for udstyret findes sidst i brugsanvisningen.

Læs venligst brugsanvisningen og andre vejledninger omhyggeligt igennem, før udstyret tages i brug første gang. Af hensyn til din sikkerhed og arbejdsmiljøet skal du især være opmærksom på brugsanvisningens sikkerhedsinstruktioner.

Hvis du ønsker flere oplysninger om Kemppi-produkter, bedes du kontakte Kemppi Oy, en autoriseret Kemppi-forhandler, eller besøge Kempplis website på www.kemppi.com.

Specifikationerne i denne vejledning kan ændres uden forudgående varsel.

Vigtige bemærkninger

Emner i vejledningen, der kræver særlig opmærksomhed for at minimere materielle skader og personskader, er angivet under overskriften '**BEMÆRK!**'. Læs disse afsnit særligt omhyggeligt, og følg anvisningerne.

Ansvarsfraskrivelse

Skønt alle bestræbelser på at sikre, at informationen i denne vejledning er nøjagtig og fuldstændig, kan Kemppi ikke gøres erstatningspligtig for eventuelle fejl eller udeladelser. Kemppi forbeholder sig til enhver tid retten til at ændre specifikationen af et beskrevet produkt uden forudgående varsel. Indholdet i denne vejledning må ikke kopieres, nedskrives, reproduceres eller videresendes uden forudgående tilladelse fra Kemppi.

1.2 Om FastMig-produkter

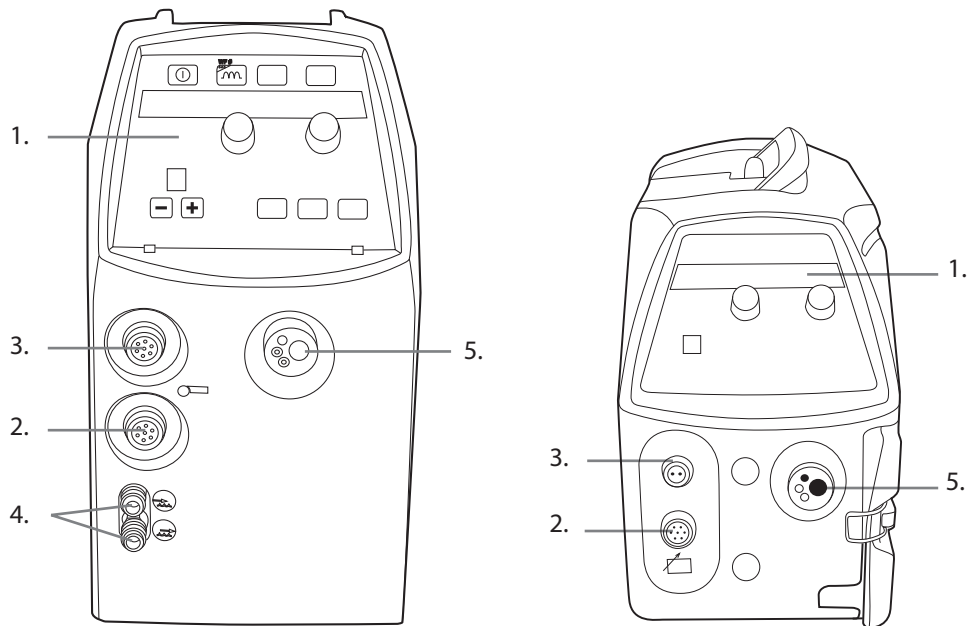
Kemppi FastMig™ MXF 63 og MXF 67 er trådbokse til krævende professionelt brug med 300 mm trådspoler. MXF 63 er beregnet til 200 mm trådspole, MXF 65 og MXF 67 til 300 mm trådspoler. Trådboksene kan bruges med FastMig Pulse, FastMig KMS og FastMig M strømkilder.

Hvilket alternativt panel der kan vælges til MXF 63, 65 og 67, afhænger af den anvendte strømkilde. For eksempel kan Fastmig KMS gøres kompatibel ved at tilslutte SF 51, SF 52W, SF 53W eller SF 54 funktionspaneler med MXF trådfremføringsenhed, og til PF 63 kan kontrolpaneler til Fastmig Pulse strømkilderne tilsluttes. Med FastMig M anvendes panelerne MR 200, MR 300, MS 200 eller MS 300. Betjening af trådfremføringsenheden kontrolleres og justeres via mikroprocessor. Ved at indsætte en valgfri synkroniseringsenhed (MXF Sync 65) kan en SuperSnake hjælpetrådboks tilsluttes til MXF 63, 65 & 67.

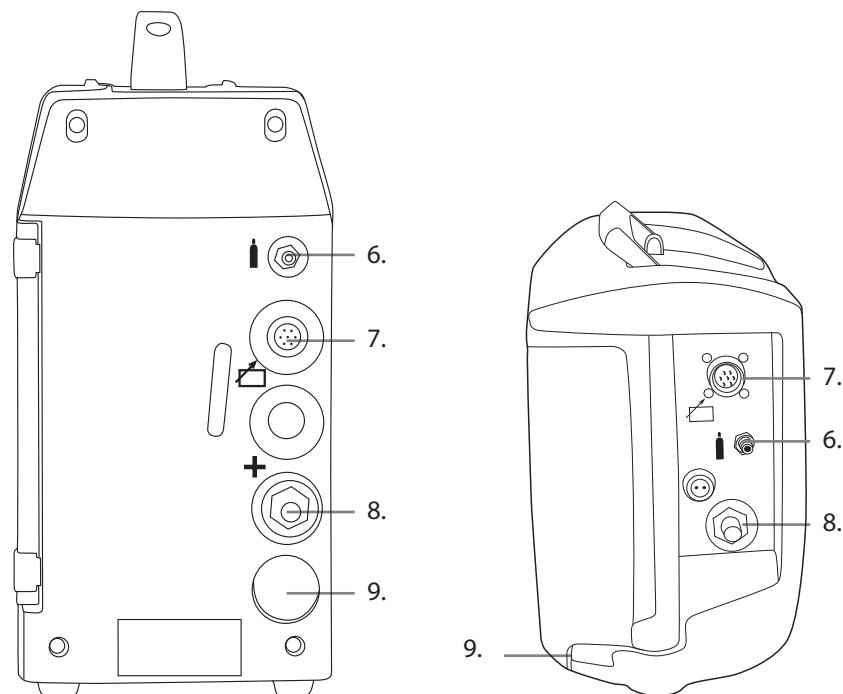
Denne brugsvejledning giver vejledning i opstart og anvendelse af MXF 63, 65 og 67 MIG/MAG trådfremføringsenheder.

2. INSTALLATION

2.1 Maskinpræsentation, MXF 65, MXF 67 og MXF 63

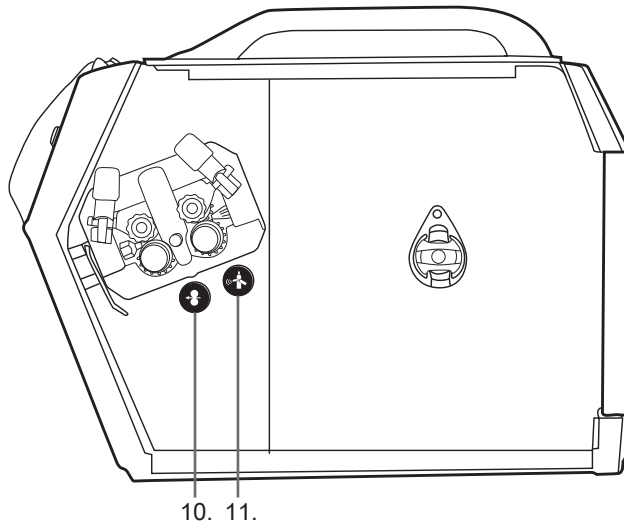


1. Betjeningspanel
2. Fjernbetjeningsstik
3. Synkroniseringsforbindelse til hjælpetrådboks (valgfrit udstyr)
4. Tilslutning til vand til pistol (køling valgfrit)
5. Euro-stik til pistol



6. Tilslutning til beskyttelsesgas
7. Tilslutning til styrekabel
8. Stik til svejsestrømskabel
9. Indgang og klemme til kølevæskeslanger

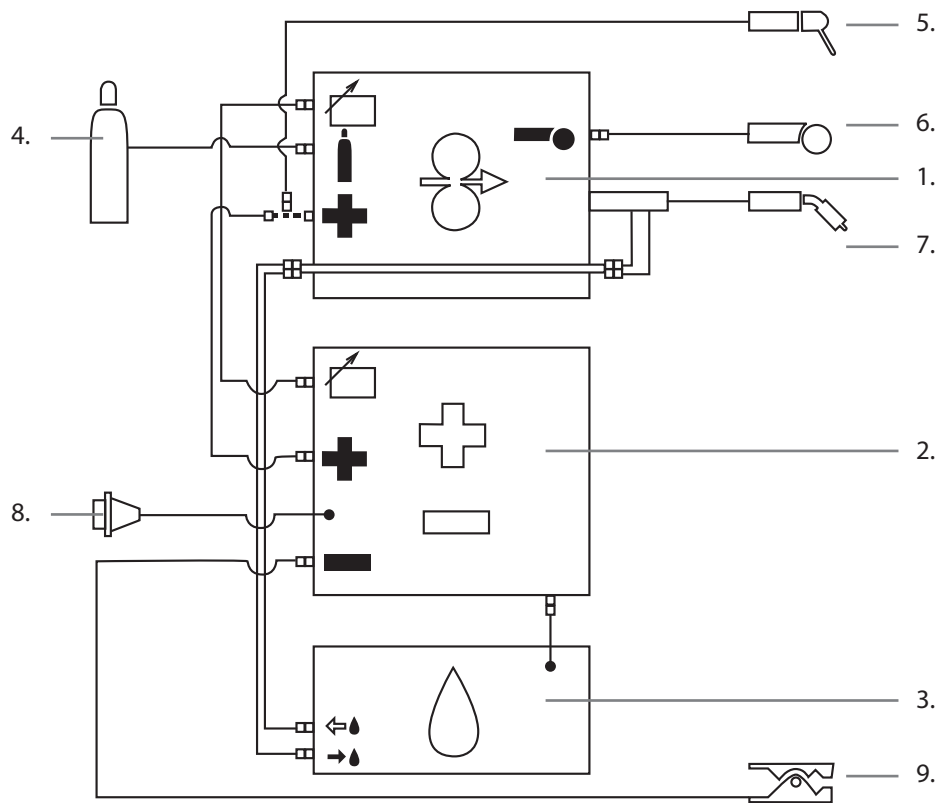
DA



- 10. Trådfremføringsknap
- 11. Gas-testknap

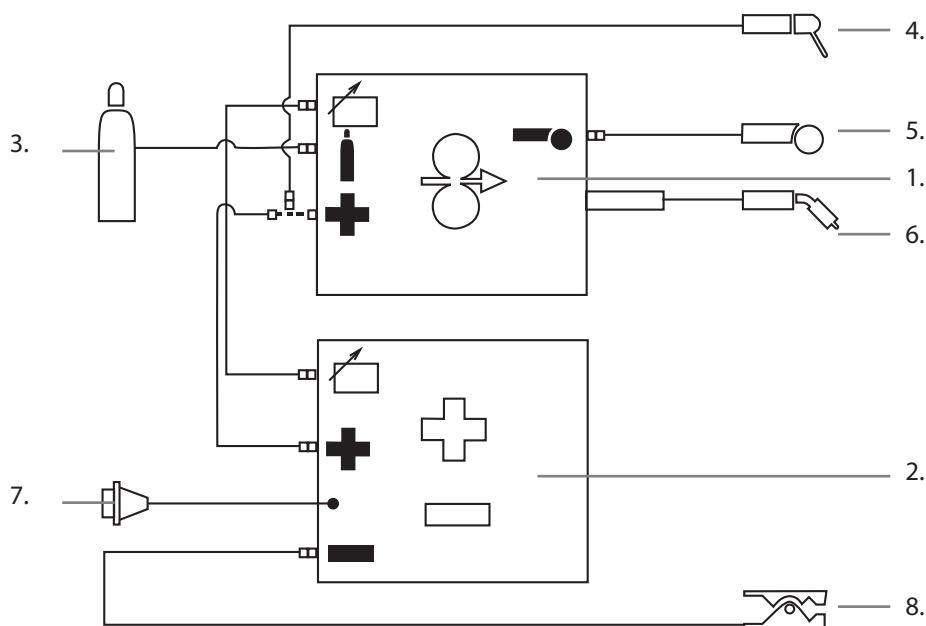
2.2 Tilslutning af systemet

2.2.1 Væskkølet system: FastMig strømkilde + MXF + FastCool 10



- 1. MXF-trådboks
- 2. FastMig-strømkilder
- 3. FastCool-vandkøler og strømtilslutning
- 4. Gasforsyning
- 5. MMA elektrodeholder
- 6. Fjernbetjening
- 7. Væskkølet svejsepistol
- 8. Strømkabel
- 9. Returledning og klemme

2.2.2 Luftkølet system: FastMig strømkilde + MXF



1. MXF-trådboks
2. FastMig-strømkilder
3. Gasforsyning
4. MMA elektrodeholder
5. Fjernbetjening
6. Luftkølet svejsepistol
7. Strømkabel
8. Returledning og klemme

2.3 Samling af MIG/MAG-systemet

Enhederne samles i den rækkefølge, der beskrives herunder. Følg den supplerende monterings- og driftsvejledning, der medfølger ved hver levering.

1. Installation af strømkilde

Læs afsnittet: "Installation" i driftsvejledningen til FastMig™ strømkilder, og foretag installationen ifølge vejledningen.

2. Montering af strømkilder på transportvogn

Læs og følg instruktionerne i installations- og samlevejledningen til transportvognen.

3. Montering af FastMig MXF trådfremføringsenhed på strømkilden

Fjern dækselmærket oven på strømkilden. Skru fastgøringsanordningen fast på strømkilden – spændes med håndkraft. Placer de medfølgende afstandsstykker i plastik over fastgøringsanordningen. Løft MXF trådfremføringsenheden på plads over fastgøringsanordningen.

4. Tilslutning af kabler

Tilslut kablerne ifølge anvisningerne i denne vejledning.

Svejsetrådets polaritet (+ eller -) vælges ved at tilslutte trådfremføringsenheden til strømkildens positive eller negative terminal.

Til de fleste MIG/MAG-formål tilsluttes trådfremføringsenheden til strømkildens positive terminal.

5. Montering af FastMig trådbokse til bom og svingarme

Ved montering af trådbokse til bom og svingarme skal enheden være elektrisk isoleret fra dem begge.

Trådboksens ophængsvinkel kan ændres ved at flytte håndtagets fastgøringspunkt.

2.4 Tilbehør efter wirediameter

Indføringsruller og trådførrør med farvekode fås til svejsetråd af forskellige typer og dimensioner. Drivrullernes rillegeometri og design varierer efter anvendelsesformål. Yderligere oplysninger fremgår af reservedelsoversigten.

Foretag altid korrekt valg af drivruller og trådførrør ud fra tabellen i forhold til den konkrete svejseopgave.

2.5 Valg af svejsepistol

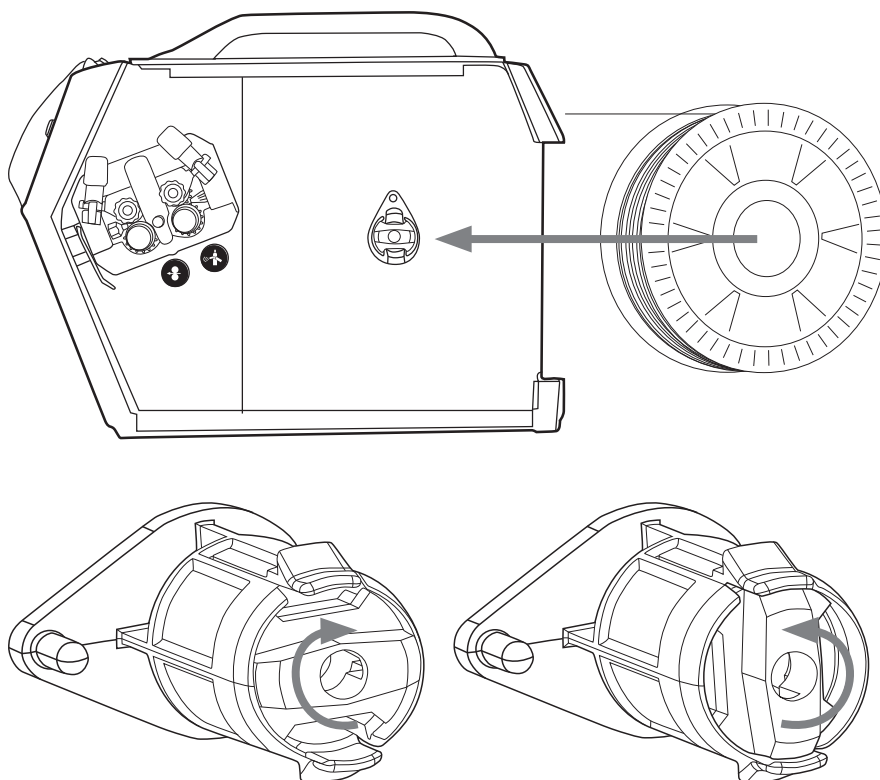
Kontroller altid, at der er valgt den korrekte svejsepistol til svejseopgaven. Læs specifikationerne fra producenten af svejsepistolen og sørg for at svejsepistolen opfylder kravene til svejsekapacitet. Vær også opmærksom på Pulse Mig/Mag svejningsens ekstra varmevirkning på den anvendte pistol.

Kemppis svejsepistoler er designet til forskellige formål. Særlige trådlinere og kontaktdyser fås til svejsetråd af forskellig type og dimension.

Trådfremføring med lang rækkevidde foretages med WeldSnake og SuperSnake produkterne med enten luft- eller væskekølede modeller.

Varme- og belastningsbeskyttelse fås til visse Kemppi svejsepistolmodeller og trådfremføringsenheder. Opstil kravene og spørg det lokale Kemppi salgskontor for at sikre, at den bedste model vælges til opgaven.

2.6 Montering og låsning af trådspolen



BEMÆRK! Kontrollér, at svejsetrådsspolen er korrekt monteret, og at den låst fast i stillingen. Spolen må ikke være beskadiget på en sådan måde, at den rammer eller gnider mod den indvendige overflade af trådboksen eller døren. Det kan forøge friktionen, hvilket vil nedsætte svejse kvaliteten. Det kan også på lang sigt medføre beskadigelse af trådboksen og gøre den umulig eller farlig at bruge.

2.7 Indføring af svejsetråden og automatisk trådfremføring

Automatisk trådfremføring gør det hurtigere at udskifte trådspoler. Når trådspolen udskiftes, er det ikke nødvendigt at udløse trykket på trådrullerne.

Sørg blot for, at rillen i trådspolen passer til diameteren på den svejsetråd der bruges. Udløs tråddenden fra spolen, og skær bøjede dele af. Vær forsigtig med, at tråden ikke falder ud af spolesiderne.

Ret ca. 20 cm svejsetråd ud og kontroller, at spidsen ikke har skarpe kanter. Fil tråddenden til om nødvendigt, da skarpe trådkanter kan beskadige lineren på svejsepistolen – især bløde plastiklinere.

Sæt enden af svejsetråden ind i indføringsrullen og tryk på trådens trinknap på trådfremføringspanelet, eller brug kontakten inde i trådboksen. Indfør tråden i pistolspidsen, og gør klar til svejsning.

BEMÆRK! Det kan være nødvendigt at indføre svejsetråde med små diametre manuelt - samtidig med at trådrullens trykarm er udløst. Det skyldes, at man nemt fejlbedømmer det krævede tryk til indføring af mindre svejsetråde. Et for højt trådrullepres kan nemt bøje svejsetråden og kan senere hen gøre trådfremføringen sværere.

2.8 DuraTorque™ 400, 4-hjuls trådboksmekanisme

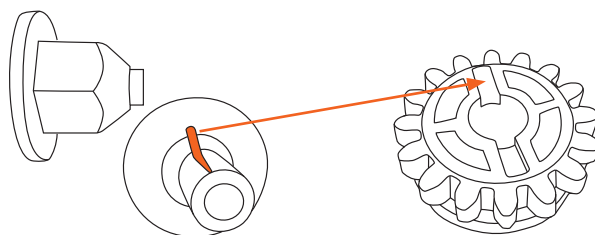
Trådførerrør					
	ø mm		udgangsrør	mellemrør	indgangsrør
Ss, Al, (Fe, Mc, Fc) plastik	0,6		SP007437	SP007429	SP007293
	0,8 - 0,9		SP007438	SP007430	SP007294
	1,0		SP007439	SP007431	SP007295
	1,2		SP007440	SP007432	SP007296
	1,4		SP007441	SP007433	SP007297
	1,6		SP007442	SP007434	SP007298
	2,0		SP007443	SP007435	SP007299
	2,4		SP007444	SP007436	SP007300
Fe, Mc, Fc metal	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

DA

Trådbokshjul, plastik				
	ø mm		nederste	øverste
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

Trådruller, metal				
	ø mm		nederste	øverste
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

BEMÆRK! Monter nederste fremføringsrulle, og kontroller, at stiften på akslen passer med noten på fremføringsrullen.



2.9 Trådlinere

Kemppi-linere er udviklet til specifikke svejsetrådmaterialer og anvendelsesformål. De støtter svejsetråden og sikrer en stabil trådfremføring til svejselysbuen. Oversigtstabellen til valg af liner beskriver pistoltypen, svejsetrådmaterialet, linerens farve, varekode og pistollængde. Stålspirallinere har samme farvekode som Kemppi maskinruller og fremføringsruller for at lette sammenpasningen af svejsetrådstørrelse, liner og fremføringsruller, hvis svejsepistolen er sluttet til udstyr fra Kemppi. Stålspirallinere er egnet til svejsning med massiv- og rørtråde i den tilsvarende tråddiameter.

Kemppi DL Chili -Teflonlinere er den nyeste løsning til driftssikker fremføring af svejsetråd i aluminium, rustfrit stål og syrebestandigt svejsetråd. Kemppi's patenterede teknologi, tolags DL-Chili-liner reducerer friktionstabt markant mellem svejsetråden og linervæggen og sikrer dermed en stabil og uproblematisk fremføring af de anførte trådtyper, også med svejsepistoler på op til 8 meters længde. I de følgende tabeller kan du sikre de helt rigtige linere til den aktuelle svejseopgave.

Trådlinere til MMT, PMT-pistoler

Ståltråde/rørtråde	Svejsetråde 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
Stå/Aluminium/ Rustfri stål	Svejsetråde 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 mm	W005922	W005939
Aluminium			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007671	W007957

Trådlinere til Weldsnake

Stå/Aluminium/ Rustfri stål	Svejsetråde 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 mm	W005945	W005948
Aluminium			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007672	W007958

2.10 Justering af trykarme

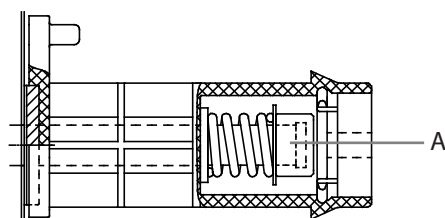
Reguler drivtrykket på svejsetråden ved hjælp af fingerhjulene over trykarmene. Bemærk den graduerede skala, der angiver belastningen. Belastningen skal være tilstrækkelig til, at svejsetråden kan modstå en let berøring med hånden, når tråden kommer ud af svejsepistolens kontaktpids.

Til svejsetråde med små diametre og bløde svejsetråde kræves der et mindre tryk. Det bør være muligt at stoppe svejsetråden let med hånden, når tråden kommer ud af svejsepistolens kontaktdyse. Men lidt større begrænsning af svejsetrådets fremføring skal blot føre til at drivrullerne glider lidt over svejsetråden, uden at tråden deformeres.

BEMÆRK! Et for kraftigt tryk vil klemme svejsetråden og beskadige coatede svejsetråde eller rørtråde. Det vil også medføre unødvendigt kraftig slitage på trådrullerne og belastning på gærkassens, så levetiden nedsættes.

2.11 Justering af spolebremse

Bremsekraften justeres gennem hullet bag låseclipsen. Fjern låseclipsen manuelt og juster spænding og tryk på de indvendige friktionspuder med en skruetrækker. Se tegning og markering A.



Den anvendte belastning afhænger af svejsetrådets og spolens mål og vægt samt af den valgte trådfremføringshastighed. Jo kraftigere trådspole og jo hurtigere fremføring, jo større skal bremsebelastningen være. Juster trykket, lås låseclipsen, indstil trådfremføringshastigheden og kontroller, at bremsekraften er tilstrækkelig til at sikre, at svejsetråden ikke falder af spolen ved overløb.

BEMÆRK! For høj eller unødvendig belastning kan påvirke svejsningens kvalitet samt belastning og slid på trådfremføringssystemet.

2.12 Tilbagebrændingstid

Elektronikken i FastMig-udstyret styrer tilbagebrændingstiden. Når svejsning afsluttes, sikrer en automatisk udført sekvens, at svejsetråden ikke klæber til arbejdsemnet, og at der ikke dannes en kugle på trådden, således at gentænding sker uden problemer. Systemet fungerer med alle trådfremføringshastigheder.

2.13 Returkabel

Returkabel og klemme skal tilsluttes direkte til svejsematerialet.

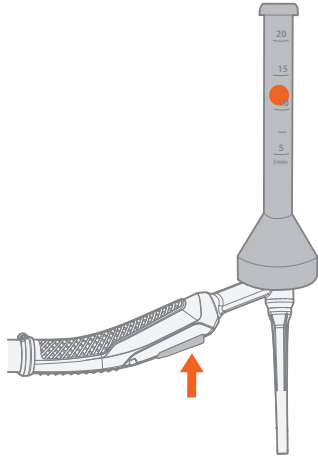
Anvend et 70 mm² tungt kobberkabel af god kvalitet og om muligt en 600A klemme. Kontroller, at overfladen på arbejdsemnet, som kablet er tilsluttet, er ren og fri for metaloxid eller maling. Kontroller, at klemmen er korrekt fastgjort.

2.14 Beskyttelsesgas

BEMÆRK! Vær omhyggelig med håndteringen af gasflasker med beskyttelsesgas. Vurder risiciene ved håndtering og brug af flaskegas. Brug altid en transportvogn, og spænd flasken godt fast.

Der findes mange leverandører af kvalitetsbeskyttelsesgas til svejsning. Kontroller altid, at der er valgt den korrekte gastype til svejseopgaven. FastMig-produkterne bruger svejsprogrammer til synergisk og pulseret svejsning. Disse programmer er skabt og anbefales mod en bestemt beskyttelsesgas

Beskyttelsesgassen er afgørende for svejseresultatet og den generelle kvalitet i svejsningen.

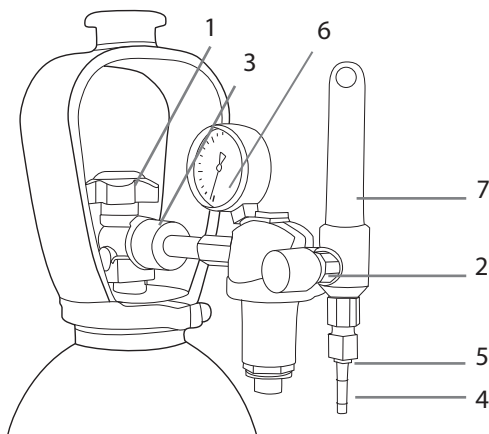


BEMÆRK! Beskyttelsesgassens flowhastighed fra svejsepistolen indstilles afhængigt af anvendelse, svejseamling, gastype og gasdysens form og størrelse. Flowhastigheden skal måles ved svejsepistolens dyse før svejsning ved hjælp af et Rotameter og måles normalt til 10 – 20 liter pr. minut til mange svejseformål.

2.14.1 Montering af gasflasken

Fastgør altid gasflasken i oprejst stilling på et vægstativ til gasbeholdere eller den dertil indrettede gasflaskevogn. Husk at lukke gasregulatoren efter svejsning.

Gasregulatorens dele



1. Gasflaskeventil
2. Flowjusteringsskrue
3. Samlemøtrik
4. Slangeende
5. Slangeendens omløbermøtrik
6. Manometer til gasflaske
7. Flowmåler til beskyttelsesgas

2.15 Hovedkontakt I/O

Når hovedkontakten på FastMig™ strømkilden sættes i position I, lyser indikatorlampen tættest på kontakten, og angiver, at strømkilden er klar til brug. Udstyret vender tilbage til den samme driftsstatus, som før hovedkontakten blev sat på 0.

Maskinen skal altid startes og afbrydes med hovedkontakten og ikke på vægstikket.

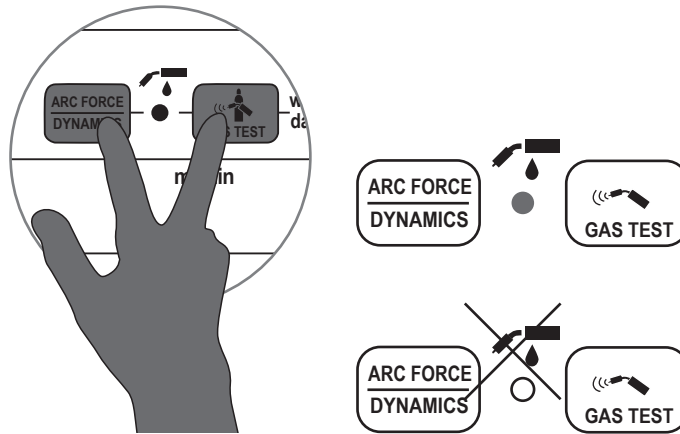
2.16 Betjening af køleenhed Fastcool 10

Når den FastCool 10 forbindes med FastMig strømkilden for første gang, er kølefunktionen normalt aktiv. Kølerfunktionen kan fravælges ved at følge anvisningerne nedenfor afhængigt af den anvendte strømkilde.

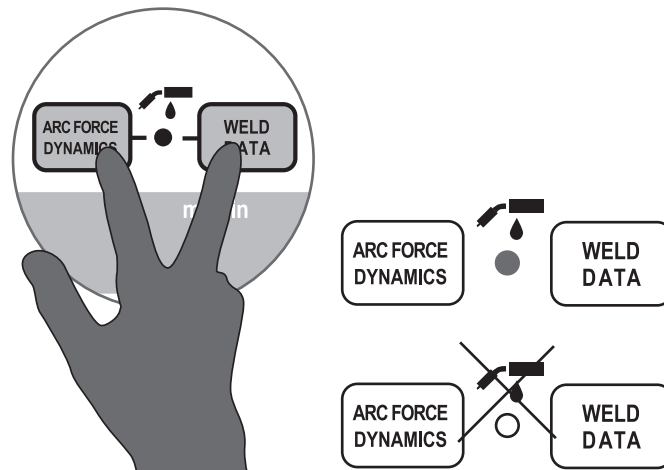
FastMig KMS og FastMig M

Fra fabrikken er køleenhedens status sat til 'ON'. Hvis der ikke er tilsluttet en køler, skal køleenhedens status sættes til 'OFF'. Afhængigt af paneltypen følges vejledningen i nedenstående grafik. Når den påkrævede kølestatus er indstillet, nulstilles strømkilden ved at slukke for hovedafbryderkontakten. Genstart strømkilden og svejs.

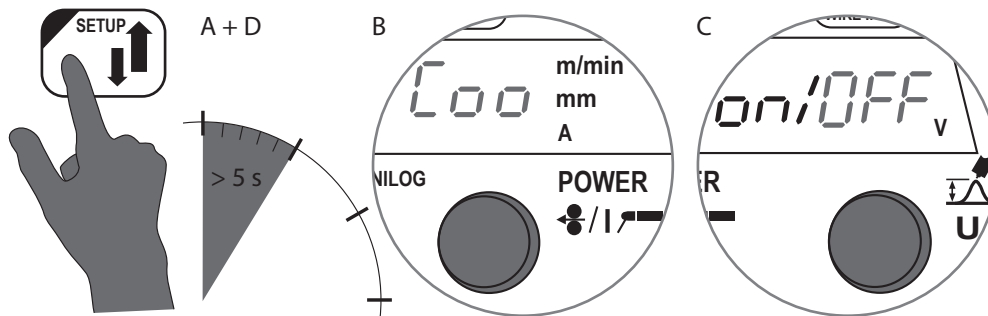
SF 51/SF 54



MR 200/MR 300



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



FastMig Pulse

Standardindstillingen fra fabrikken for FastMig Pulse er AUTO. Hvis der ikke er tilsluttet en køleenhed, og svejseren prøver at etablere luftkølet drift sammen med en luftkølet svejsepistol, vises Err 27. For at vælge luftkølet drift vælges køler 'OFF'. Dette gøres i 'System Config Menu' som følger: Tryk på Menu-knappen på P65 strømkildepanelet. Flyt menuvisningspilen (via panelets venstre op/ned-piletaster) for at vælge 'System Config Menu' og derefter trykke på vælgerknappen. Vælg 'Vandkøler:Auto' og og skift med reguleringsknappen til indstillingen 'Vandkøler:OFF', og tryk derefter på Tilbage/Afslut. Køleren indstilles derefter til 'OFF' for luftkølet drift. Nulstil strømkilden via tænd/sluk-kontakten og fortsæt med at svejse.

Når dette er valgt, kører køleenhedens på automatisk drift og tændes, når svejsningen påbegyndes. Når svejsningen afbrydes, kører pumpen i ca. 5 minutter for at køle svejsepistol og kølevæske til rumtemperatur. Læs brugsvejledningen til Fastcool 10.

2.17 MXF ophængingssæt

MXF 63, 65 og 67 trådfremføringsenhederne kan ophænges med et specielt ophængingssæt, der leveres som ekstra tilbehør. Dermed kan trådfremføringsenheden hænges over arbejdsområdet.

3. BETJENINGSPANELET FUNKTIONER

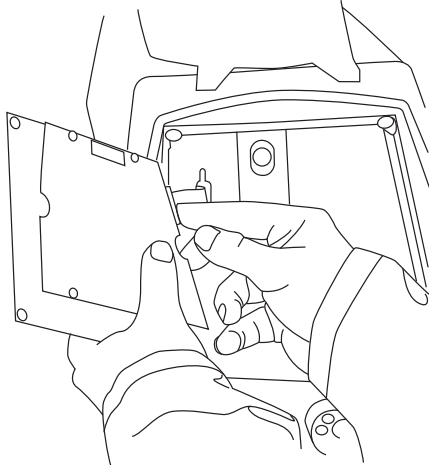
MXF trådfremføringsenheder kan tilsluttes til Fastmig Pulse eller Fastmig KMS eller FastMig M strømkilder.

PF 63 og PF 65 betjeningspanel til FastMig Pulse

Panelerne SF 53W og SF 54 eller SF 51 og SF 52W giver kompatibilitet med FastMig KMS strømkilder.

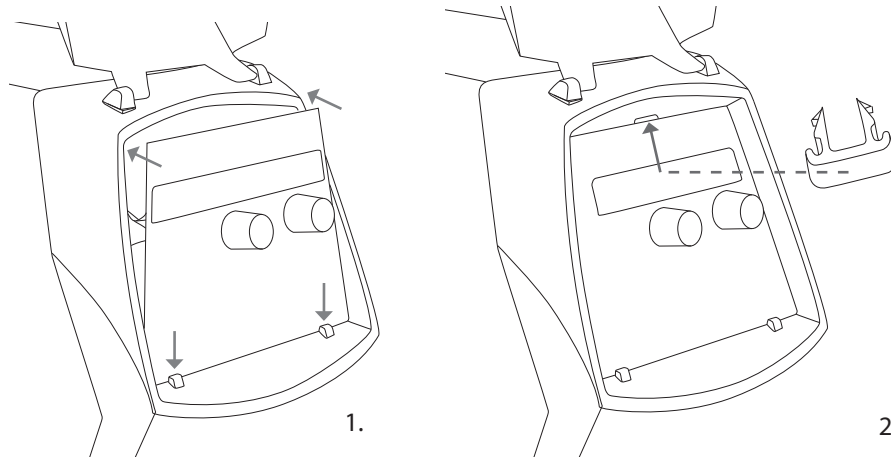
Panelerne MR 200, MR 300, MS 200 og MS 300 er kompatible med FastMig KMS strømkilder.

3.1 Tilslutning og montering



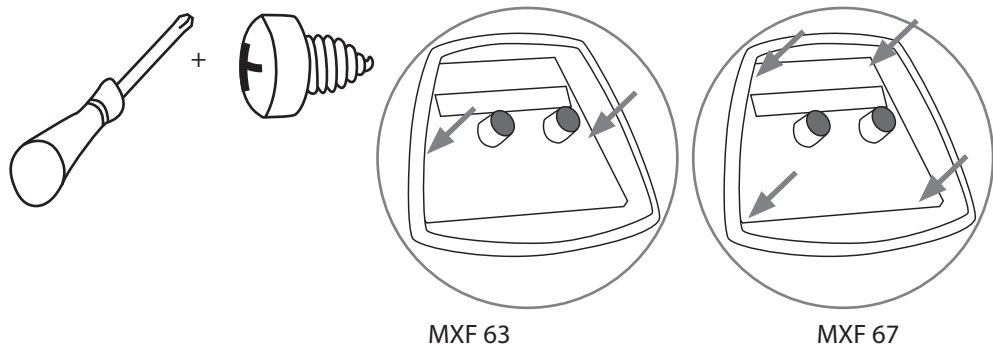
Fastgør multikabeltilslutningen fra MXF trådfremføringsenheden til betjeningspanelet. Tilslut den gulgrønne jordledning til forgreningsstikket på PF-panelet.

MXF 65



1. Placer panelets nederste hjørne bag maskinens monteringsklips. Fjern fastgørelsesstiften fra det øverste hjørne med en skruetrækker. Skub derefter panelets øverste del forsigtigt på plads. Sørg for, at kablerne ikke beskadiges, fortsæt med forsigtigt at skubbe den øverste del af panelet, indtil det klikker på plads.
2. Til sidst fastgøres panelet med den medfølgende ekstra sikkerhedsklips i sort plastik (kun MXF 65). Kontroller, at klipsen er korrekt monteret. Bemærk, at klipsen ikke sidder korrekt, hvis den vender på hovedet.

MXF 63 + MXF 67



4. LEVERINGSPROFIL FOR SVEJSESOFTWARE

FastMig Pulse

I det følgende beskrives indstillingerne i svejsesoftwaren til FastMig Pulse. Svejsesoftwaren udvikles løbende i takt med, at nye funktioner og specifikationer udvikles til specialiserede formål. Hvis du har særlige behov, der ligger ud over, hvad standard udstyrsprofilen dækker, skal du se i Kemppi DataStore efter nye valg i svejsesoftwaren eller drøfte det med din leverandør.

FastMig Pulse er designet, så den kan køre brugerdefinerede valg af svejsesoftware. Efter levering og installation vil maskinen være udstyret med den svejsesoftware, der er angivet på ordretidspunktet. I nedenstående tabeller vises typiske svejseprogrammer, men der leveres endnu flere. Få at vide, hvad leverandøren har til rådighed. Hvis leverancespecifikationen omhandler et specifikt projekt og man ønsker at opdatere maskinen på et senere tidspunkt, kan der tilvælges yderligere svejsesoftware blandt Wise og Match softwaremenuen.

Man bestiller og indlæser softwareprodukterne i maskinen med Kemppi DataGun feltprogramenheden.

Wise og Match-produkterne giver mulighed for ekstra svejseapplikationsløsninger. Wise and Match produktmenuen omfatter specialsvejseprocesser til (1) bundstrengs- og (2) tyndpladesvejsning, (3) automatisk strømregulering, (4) genkendelse af lysbuelængde og (5) minilog funktion samt yderligere grundmaterialeprogrammer og ekstra panelfunktioner.

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

Kemppi DataStore tilbyder nye svejsesoftwarepakker og specielle løsninger til forbedrede lysbuepræstationer.

Tilpasning af FastMig Pulse-systemer kan gøre svejsningen mere effektiv. Specielt udviklet til at klare kravene for en bred vifte af svejseopgaver

Du kan bestille materialer om specifikke svejseprogrammer og WISE-løsninger særskilt gennem Datastore eller via din lokale leverandør.

PAKKE TIL ALUMINIUM

Gruppe	Materiale	Tråd Ø (mm)	Beskyttelsesgas	Proces	Antal
Al	AlMg5	1,0	Ar	Puls/Dobbel puls	A01
Al	AlMg5	1,2	Ar	Puls/Dobbel puls	A02
Al	AlMg5	1,6	Ar	Puls/Dobbel puls	A03
Al	AlSi5	1,0	Ar	Puls/Dobbel puls	A11
Al	AlSi5	1,2	Ar	Puls/Dobbel puls	A12
Al	AlSi5	1,6	Ar	Puls/Dobbel puls	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

PAKKE TIL RUSTFRIT STÅL

Gruppe	Materiale	Tråd Ø (mm)	Beskyttelsesgas	Proces	Antal
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	Puls/Dobbel puls	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	Puls/Dobbel puls	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Puls/Dobbel puls	S06 Soft
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Puls/Dobbel puls	S04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+He+CO ₂	Puls/Dobbel puls	S26 Soft
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+He+CO ₂	Puls/Dobbel puls	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

PAKKE TIL STÅL

Gruppe	Materiale	Tråd Ø (mm)	Beskyttelsesgas	Proces	Antal
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 Metal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe Metal	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

PAKKE TIL FORSKELLIGE OPGAVER

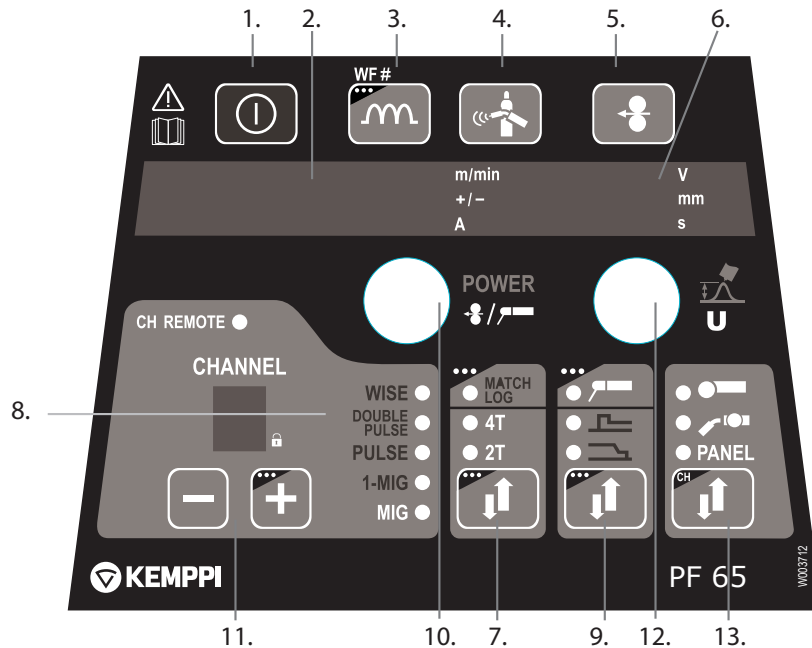
Gruppe	Materiale	Tråd Ø (mm)	Beskyttelsesgas	Proces	Antal
Al	AlMg5	1,2	Ar	Puls/Dobbel puls	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	Puls/Dobbel puls	A12
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	Puls/Dobbel puls	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	Puls/Dobbel puls	F04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Puls/Dobbel puls	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Puls/Dobbel puls	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 Metal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe Metal	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 svejseprogrammer fås ved at købe produkterne MatchCurve og MatchCustom.
Du kan også bestille svejseprogrampakker sammen med funktionen WiseFusion.

5. PANELETS KNAPFUNKTIONER

5.1 5.1PF 63 og PF 65 betjeningspanel til FastMig Pulse

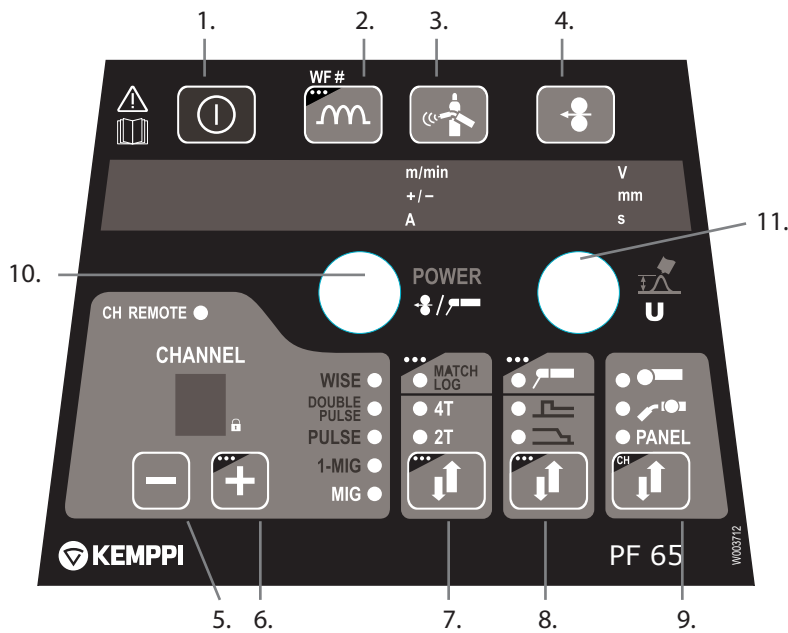


1. ON/OFF-knap
 2. a) Visning af trådfremføringshastighed/svejsestrøm
b) Visning af valgte indstillelige parametre
 3. a) Aktivering af MIG svejsedynamik/Arc Force justering
b) Valg af trådfremføringsenhed (= parallelle trådfremførere)
 4. Gastest
 5. Trinvis trådfremføring
 6. a) Visning af svejsestrøm/pladetykkelse/timerindstilling
b) Visning af valgte indstillelige parametre
 7. Valg af MIG pistoludløserfunktion: 2T/4T/MATCHLOG (langt tryk *)
 8. Visning af svejseproces: MIG, 1-MIG, PULSE, DOUBLE PULSE, WISE *
 9. a) Valg af ekstra MIG funktioner
b) Aktivering af MMA svejseproces (langt tryk)*
 10. a) Justering af trådfremføringshastighed
b) Justering af svejseeffekt (Synergisk 1-MIG og PULSE)
c) Justering af elektrodesvejsningsstrøm (MMA)*
d) Justering af ekstra valgte parametre (f.eks. trinvis trådfremføring, gastest)
 11. Hukommelseskanaler 0-9, programmering fra strømkildens P65 panel, panellås (langt tryk på +)
 12. a) Justering af svejsestrøm
b) Justering af lysbuelængde (Synergisk 1-MIG og PULSE)
c) Justering af ekstra valgte parametre (f.eks. MIG dynamik)
 13. Valg af panelbetjening/fjernbetjeningsenhed, kanalfjernbetjening (lang tryk)
- *) Ikke omfattet i standardleveringen. Se bestillingsnumre

Visning af automatiske svejsedata:

De senest registrerede svejseværdier vises efter svejsning. Se strømkildens panel P65. Vælg MENU og derefter Svejsedata.

5.2 PF 63 og PF 65 betjeningspanelets funktioner



DA

5.2.1 ON/OFF-knap



1.

Kort tryk: Panelet vender tilbage til standardvisning.

Langt tryk: Når svejsepanelet (PF 65) er sat til ON => Svejsepanelet sættes til OFF. Når svejsepanelet (PF 65) er sat til OFF => Svejsepanelet sættes til ON, og opsætningspanelet (P65) sættes til ON og vælger automatisk det pågældende svejsepanel (WF#).

5.2.2 Dynamikknap



2.

Kort tryk: Dynamikindstilling ved MIG/Synergisk MIG svejseproces. ArcForce indstilling ved MMA svejseproces. Former pulsindstillingen ved Wise-Root/WiseThin svejseproces.

Langt tryk: Valg af trådfremføringsenhedsnummer (WF#). Hvis flere trådfremføringsenheder er tilsluttet til systemet, skal der vælges WF-nummer. Alle trådfremføringsenhederne skal have forskellige WF-numre.

5.2.3 Gas-testknap



3.

Gastest.

Tryk på knappen for at få vist gastesttid. Gastesttid kan indstilles ved at anvende pulse-kodeenheden.

Gastesten udføres, når tidsindstilling er gennemført (kort forsinkelse).

Gastesten kan afbrydes ved at trykke på en knap.

(Gastesten kan også startes ved at trykke på Gastestknappen inde i trådboksen.)

5.2.4 Trådfremføringsknap



4.

Trådfremføring starter med det samme, når knappen aktiveres.

Standard trindhastighed er 5,0 m/min.

Trindhastighed kan indstilles (+/-) ved at anvende pulse-kodeenheden.

Når knappen slippes, standser trådfremføringen. Hvis der trykkes på knappen igen, starter trådfremføringen igen og stiger til den valgte trådfremføringshastighed (hvis en højere hastighed er valgt).

(Gastesten kan også startes ved at trykke op Gastestknappen inde i trådboksen.)

5.2.5 Kanal -



5.

Vælg lavere hukommelseskanal.

Panelet springer direkte til den foregående hukommelseskanal, som kan hentes i hukommelsen.

5.2.6 Kanal +



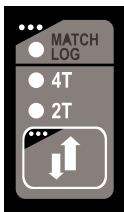
6.

Kort tryk: Vælg højere hukommelseskanal.

Panelet springer direkte til den næste hukommelseskanal, som er gemt i hukommelsen.

Langt tryk: Den valgte hukommelseskanal låses/låses op. Der kan ikke ændres panelparametre for den pågældende hukommelseskanal (panellås).

5.2.7 2T/4T knap



7.

Logikvalg for pistolknap.

Kort tryk: 2T/4T valg.

Langt tryk: Valg af MatchLog ON/OFF, hvis licens findes.

5.2.8 Ekstra funktionsknapper

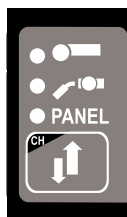


8.

Kort tryk: Valg af kraterfyldning/valg af Hot Start.

Langt tryk: Valg af MatchLog ON/OFF, hvis licens findes.

5.2.9 Knap til valg af fjernbetjening



9.

Kort tryk: Valg af manuel betjeningsenhed/fjernbetjeningsenhed til panel/pistol. Hvis autogenkendelse af fjernbetjening er sat til ON (se P65 panelets menu), vælges kun fjernbetjeninger, som kan findes.

Langt tryk: CH fjernbetjeningsfunktion ON/OFF. Fjernbetjening til pistol eller manuel betjening skal vælges, før CH-fjernbetjeningsfunktionen kan sættes til ON/OFF. Med en aktiv fjernbetjeningsenhed kan hukommelseskanaler vælges.

5.2.10 Reguleringsknap til strømkode-enhed



10.

Med kodeenhedsknappen justeres trådfremføringshastighed eller effekt i basis-, synergiske- og pulse Mig/Mag processer. MMA strømstyrken indstilles også her, hvis der er en aktiv proceslicens. Justeringer kan foretages før eller under lysbueprocessen. Reguleringsknappen justerer også andre valgte parameterværdier.

5.2.11 Reguleringsknap til lysbuelængde/spænding

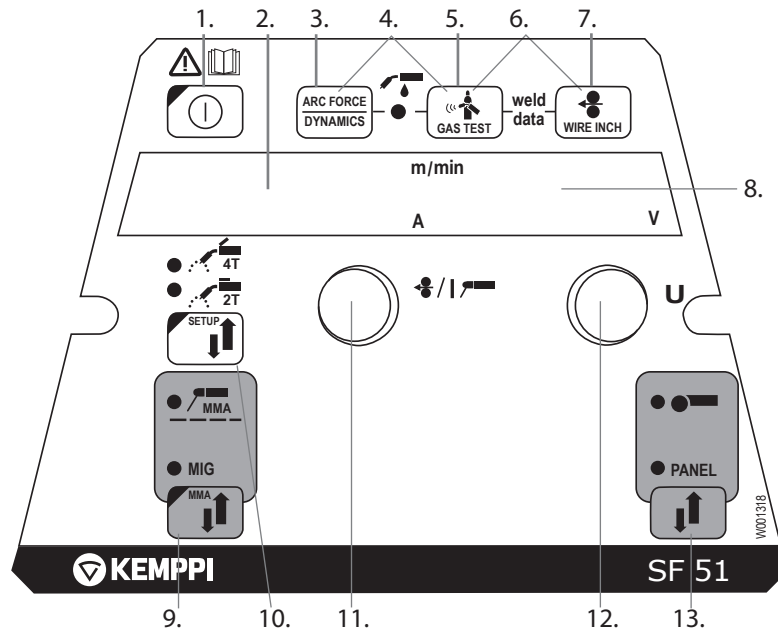


11.

Lysbuelængde, spænding og parameterindstillinger kan foretages med denne knap. Justeringer kan foretages før eller under svejsning.

5.3 PF 51 og PF 54 betjeningspanel til FastMig KMS

Den fuldstændige betjeningsvejledning til kontrolpanelerne SF 51 og SF 54 findes i den digitale lagerenhed, der leveres med produktet.

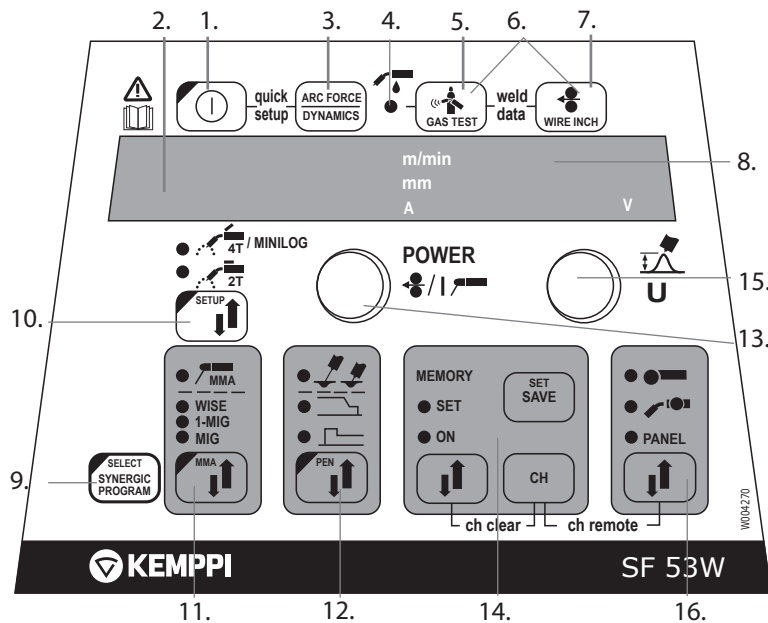


1. ON/OFF-knap
2. a) Visning af trådfremføringshastighed/svejsestrøm
b) Visning af den valgte KONFIGURATION
3. Valg af MIG-dynamik/ MMA lysbuestyrke
4. Valg af luft-/væskekølet MIG svejsepistol
5. Gastest
6. Svejsedata: Sidst anvendte svejseparametre vises i displayet
7. Trinvis trådfremføring
8. a) Visning af svejsestrøm
b) Visning af værdi for valgte indstillelige parametre
9. Valg af MIG/MMA proces
10. a) Valg af kontaktlogik: 2T/4T
b) Langt tryk: Indstilling af basisparametre (KONFIGURATION)
11. a) Justering af trådfremføringshastighed
b) Justering af MMA-strøm
c) Valg af KONFIGURATIONSPARAMETRE
12. a) Justering af svejsestrøm
b) Justering af MIG dynamik eller MMA lysbuestyrke
c) Justering af KONFIGURATIONSPARAMETRE
13. Valg af manuel betjeningsenhed/fjernbetjeningsenhed

DA

5.4 SF 52W og 53W betjeningspanel til FastMig KMS

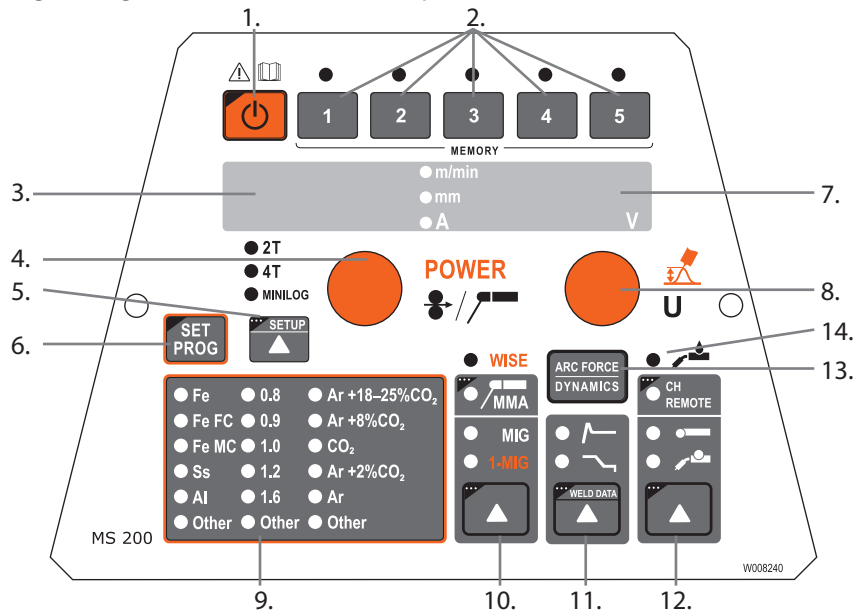
Den fuldstændige betjeningsvejledning til kontrolpanelerne SF 52W and SF 53W findes i den digitale lagerenhed, der leveres med produktet.



1. ON/OFF-knap
 2. a) Visning af trådfremføringshastighed/svejsestrøm/pladetykkelse
b) Visning af valgte konfigurationsparametre
 3. Valg af MIG dynamik/MMA lysbuestyrke/Wise udformningspuls **
 4. Valg af luft-/væskkølet MIG svejsepistol (valg fra konfiguration)
 5. Gastest
 6. Svejsedata: Sidst anvendte svejseparametre vises i displayet
 7. Trinvis trådfremføring
 8. a) Visning af svejsestrøm
b) Visning af valgte indstillelige parametre
 9. a) Kontrol af 1-MIG/WISE synergisvejsesprogram **
b) 1-Valg af MIG/WISE synergisvejsesprogram (langt tryk) **
 10. a) Valg af kontaktlogik: 2T/4T/4T Minilog *
b) Langt tryk: Indstilling af basisparametre (KONFIGURATION)
 11. Valg af svejseproces MIG, 1-MIG, MMA, WISE **
 12. Valg af ekstra MIG funktioner/WisePenetration ** (langt tryk)
 13. a) Justering af trådfremføringshastighed
b) Justering af svejseeffekt 1-MIG/WiseRoot/WiseThin **
c) Justering af MMA svejsestrøm
d) Valg af SETUP parametre
e) Valg af 1-MIG/WiseRoot/WiseThin svejseprogram (materialegruppe)**
 14. Hukommelseskanaler, lagring af MIG parametre
 15. a) Justering af svejsestrøm
b) Justering af lysbuelængde (1-MIG)
c) Justering af MIG dynamik
d) Justering af SETUP parameter
e) Valg af 1-MIG/WiseRoot/WiseThin svejseprogram (programnummer) **
f) Justering af WiseRoot og WiseThin basis strøm
 16. Valg af manuel betjeningsenhed/fjernbetjeningsenhed
- *) Minilog er ikke omfattet i standardleveringen
**) WISE-produkterne leveres som ekstra svejseprocesløsninger. De er ikke omfattet af standardleveringen. Gå ind på www.kemppi.com eller Kempfi Datastore.

5.5 MR 200 og MR 300 betjeningspanel til FastMig M

Den fuldstændige betjeningsvejledning til kontrolpanelerne MS 200 og MS 300 findes i den digitale lagerenhed, der leveres med produktet.



1. ON/OFF-knap
2. Hukommelseskanaaler til svejseparametre (Kort tryk vælger, langt tryk gemmer)
3. a) Visning af trådfremføringshastighed/svejestrøm/pladetykkelse
b) Visning af valgte konfigurationsparametre
4. a) Justering af trådfremføringshastighed
b) Justering af svejseeffekt 1-MIG/WiseRoot/WiseThin **
c) Justering af MMA svejsestrøm
d) Valg af SETUP parametre
e) Valg af 1-MIG/WiseRoot/WiseThin svejseprogram (materialegruppe)**
5. a) Valg af kontaktlogik: 2T/4T/4T Minilog *
b) Langt tryk: Indstilling af basisparametre (KONFIGURATION)
6. a) Kontrol af 1-MIG/WISE synergisvejseprogram **
b) 1-Valg af MIG/WISE synergisvejseprogram (langt tryk) **
7. a) Visning af svejsestrøm
b) Visning af værdi for valgte indstillelige parametre
8. a) Justering af svejsestrøm
b) Justering af lysbuelængde (1-MIG)
c) Justering af MIG dynamik
d) Justering af SETUP parameter
e) Valg af 1-MIG/WiseRoot/WiseThin svejseprogram (programnummer) **
f) Justering af WiseRoot og WiseThin basis strøm
9. Valg af LED-indikatorer til synergisk svejseprogram – indikatorer for materiale, trådttykkelse og gastype
10. Valg af svejseproces
11. a) Aktivering af ekstra MIG funktionsparameterjustering
b) Svejsedata: Vis sidst anvendte svejseparametre i display (langt tryk)
12. Valg af manuel betjeningsenhed/fjernbetjeningsenhed (langt tryk for brug af kanal fjernbetjeningsenhed)
13. Valg af MIG dynamik/MMA lysbuestyrke/Wise udformningspuls **
14. Visning af luft-/væskekølet MIG svejsepistol (valg fra konfiguration)

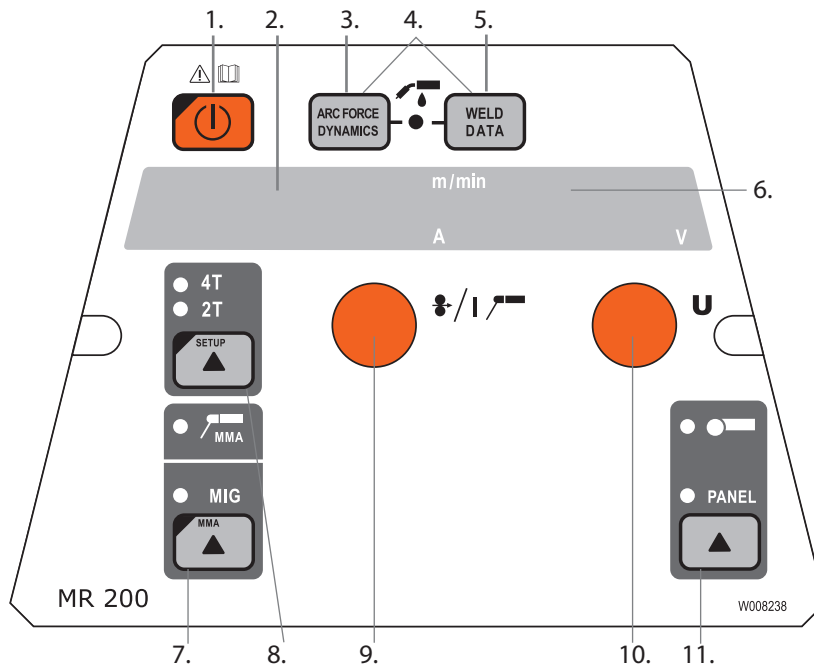
*) Minilog er ikke omfattet i standardleveringen

***) WISE-produkterne leveres som ekstra svejseprocesløsninger. De er ikke omfattet af standardleveringen. Gå ind på www.kemppi.com eller Kemppi Datastore.

BEMÆRK! Med MS 200 og MS 300 panelerne skal 'Trinvis trådfremføring' og 'Gastest' knapperne bruges inde fra trådboksen.

5.6 MR 200 og MR 300 betjeningspanel til FastMig M

Den fuldstændige betjeningsvejledning til kontrolpanelerne MR 200 og MR 300 findes i den digitale lagerenhed, der leveres med produktet.



1. ON/OFF-knap
2. a) Visning af trådfremføringshastighed/svejestrøm
b) Visning af valgte konfigurationsparametre
3. Valg af MIG-dynamik/ MMA lysbuestyrke
4. Valg af luft-/væskeskølet MIG svejsepistol
5. Svejsedata: Sidst anvendte svejseparametre vises i displayet
6. a) Visning af svejse spænding
b) Visning af værdi for valgte indstillelige parametre
7. Valg af MIG/MMA proces
8. a) Valg af kontaktlogik: 2T/4T
b) Langt tryk: Indstilling af basisparametre (KONFIGURATION)
9. a) Justering af trådfremføringshastighed
b) Justering af MMA-strøm
c) Valg af KONFIGURATIONSParametre
10. a) Justering af svejse spænding
b) Justering af MIG dynamik
c) Justering af SETUP parametre
11. Valg af manuel betjeningsenhed/fjernbetjeningsenhed

BEMÆRK! Med MR 200 og MR 300-panelerne skal 'Trinvis trådfremføring' og 'Gastest' knapperne bruges inde fra trådboksen.

6. GRUNDLÆGGENDE FEJLFINDING

BEMÆRK! Listen over problemer og løsninger er ikke udtømmende. Den beskriver en række typiske situationer, som kan forekomme ved normal, miljøansvarlig brug af Mig/Mag processen.

Problem	Kontroller følgende
Maskinen kan ikke køre.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller, at maskinen er tilsluttet strøm. • Kontroller, at strømmen fra forsyningsnettet ikke er afbrudt • Kontroller hovedsikring og fejlstrømsrelæer • Kontroller, at strømkildens 0/I knap er på ON • Kontroller, at forbindelseskabler og konnektorer mellem strømkilde og trådfremføringsenhed er korrekt fastgjort. Se diagram i vejledningen • Kontroller, at jordledningen er tilsluttet • Kontroller, at funktionspanelerne er tændt – orange knapper øverst til venstre, langt tryk.
Snavset og dårlig svejsekvalitet.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér tilføringen af beskyttelsesgas • Kontrollér og indstil gassens flow • Kontrollér, at gastypen passer til svejseopgaven • Kontroller polaritet for pistol og elektrode. Eksempel: Fe massiv tråd: Jord/returkablet skal være tilsluttet til – pol, trådfremføringsenheden til + pol. • Kontroller, at der er valgt korrekt svejseprogram • Kontroller, at der er valgt korrekt hukommelseskanal. • Kontroller strømforsyningen – er der mistet en fase?
Svejsedytelsen varierer.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér, at trådfremføringen er korrekt justeret. • Kontrollér, at de korrekte drivruller er monteret • Kontroller, at trådspolens overløbsspænding er korrekt justeret • Kontrollér, at pistolens liner ikke er tilstoppet. Udskift den, hvis det er nødvendigt • Kontrollér, at den korrekte pistolliner er monteret i forhold til trådstørrelse og type. • Kontrollér størrelse, type og slid på dysen • Kontroller, at pistolen ikke overophedes under brug • Kontrollér kabeltilslutninger og jordklemme • Kontrollér svejseparameterindstillingerne.
Fremføring af svejsetråd virker ikke.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér trådfremføringsmekanismen. Er trykarmene lukket? Luk og juster • Kontrollér svejsepistolens kontaktfunktion. • Kontroller, at euro-svejsepistolens omløber er korrekt fastgjort på euro block-enheden. • Kontrollér, at pistolens liner ikke er blokeret • Kontrollér størrelse, type og slid på dysen • Kontroller og prøv med en anden pistol.
Meget svejseprojt.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller svejseparameterindstillingerne • Kontroller værdierne for induktans/dynamik • Kontroller kablernes kompenseringsværdi, hvis lange kabler er monteret • Kontrollér gastype og flow • Kontroller svejsepolaritet – kabeltilslutninger • Kontroller valg af svejsetråd • Kontroller, at der er valgt korrekt svejseprogram • Valg af hukommelseskanal. • Kontroller trådfremføringssystemet • Kontroller strømforsyningen – er 3-faset strøm til stede?

BEMÆRK! Mange af eftersynene kan udføres af svejseren. Nogle af eftersynene af eltilslutninger og forsyningsnet skal dog udføres af en autoriseret elektriker.

DA

7. VEDLIGEHOJDELSE

Ved planlægning af rutinemæssig vedligeholdelse af maskinen skal der tages hensyn til, hvor ofte maskinen bruges, samt arbejdsforholdene.

Korrekt brug af maskinen og regelmæssig vedligeholdelse bidrager til, at du undgår unødvendige driftsforstyrrelser og defekter.

BEMÆRK! Maskinens netkabel skal være frakoblet lysnettet, før der udføres arbejde på elkablerne.

7.1 Daglig vedligeholdelse

- Kontrollér svejsepistolens generelle stand. Fjern svejseprøjt fra kontaktdysen, og rengør gaskoppen. Udskift slidte eller beskadigede dele. Brug kun originale reservedele fra Kemppi.
- Kontrollér svejsekredsdelenes tilstand og forbindelser: Svejsepistol, returkabel, fatninger og konnektorer.
- Kontrollér trådrullernes, nålelejernes og akslernes tilstand. Rengør og smør om nødvendigt lejer og aksler med en smule let maskinolie. Montér og justér maskinen, og test dens funktion.

7.2 Servicevedligeholdelse

Kempis serviceværksteder udfører vedligeholdelse ifølge Kemppi serviceaftalen. De anbefalede periodiske serviceeftersyn og rengøring er beskrevet i betjeningsvejledningen til FastMig Pulse strømkilden.

Regelmæssig forebyggende vedligeholdelse udført af en uddannet tekniker forlænger udstyrets levetid og sikrer pålidelig drift.

8. BORTSKAFFELSE AF MASKINEN



Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald!

Med henvisning til det europæiske direktiv 2002/96/EC vedrørende bortskaffelse af elektrisk og elektronisk affald samt direktivets implementering i de nationale love skal alt elektrisk udstyr, der når slutningen af sin levetid, indsamles separat og bringes til en miljømæssigt forsvarlig genbrugsstation.

Udstyrets ejer er forpligtet til at aflevere en udgået enhed til et regionalt opsamlingssted efter instruktioner fra de lokale myndigheder eller fra en repræsentant for Kemppi.

Ved at overholde dette europæiske direktiv er du med til at forbedre miljøet og befolkningssundheden.

9. BESTILLINGSNUMRE

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 trådfremføring	Work pack-profil	6152300EL
MXF 65 EL trådfremføring	Work pack-profil	6152100EL
MXF 67 EL trådfremføring	Work pack-profil	6152200EL
MXF 63 trådfremføring	Project pack brugerdefineret	6152300
MXF 65 trådfremføring	Project pack brugerdefineret	6152100
MXF 67 trådfremføring	Project pack brugerdefineret	6152200
FastMig KMS		
MXF 63 trådfremføring		6152300
MXF 65 trådfremføring		6152100
MXF 67 trådfremføring		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 trådfremføring	Til anvendelse med MS paneler	6152300EL
MXF 65 EL trådfremføring	Til anvendelse med MS paneler	6152100EL
MXF 67 EL trådfremføring	Til anvendelse med MS paneler	6152200EL
MXF 63 trådfremføring	Til anvendelse med MS paneler	6152300
MXF 65 trådfremføring	Til anvendelse med MS paneler	6152100
MXF 67 trådfremføring	Til anvendelse med MS 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
Køleenhed Fastcool 10		
Synkroniseringsenhed til hjælpetrådboks MXF Sync 65		W004030

DA

SuperSnake GT02S hjælpetrådboks	10m	6153100
SuperSnake GT02S hjælpetrådboks	15m	6153150
SuperSnake GT02S hjælpetrådboks	20m	6153200
SuperSnake GT02S hjælpetrådboks	25m	6153250
SuperSnake GT02S W hjælpetrådboks	10m	6154100
SuperSnake GT02S W hjælpetrådboks	15m	6154150
SuperSnake GT02S W hjælpetrådboks	20m	6154200
SuperSnake GT02S W hjælpetrådboks	25m	6154250
Transportvogn PM500		6185291
Transportvogn P 501		6185269
Transportvogn PM 501		6185292
Transportvogn PM 502		6185293
MSF 55 & MXF 65 ophængningssæt		W001694
KFH 1000-ophængningsbeslag		6185100
KV 200 monteringsæt til 2 trådbokse		6185249
Fjernbetjeningsenheder		
R20	5 m	6185419
R30 DataRemote	5 m	6185420
R30 DataRemote	10 m	618542001
Forbindelseskabel	1,8 m	6260401
Forbindelseskabel	5 m	6260405
Forbindelseskabel	10 m	6260326
Forbindelseskabel	15 m	6260325
Forbindelseskabel	20 m	6260327
Forbindelseskabel	30 m	6260330
Forbindelseskabel, vandkølet	1,8 m	6260410
Forbindelseskabel, vandkølet	5 m	6260407
Forbindelseskabel, vandkølet	10 m	6260334
Forbindelseskabel, vandkølet	15 m	6260335
Forbindelseskabel, vandkølet	20 m	6260337
Forbindelseskabel, vandkølet	30 m	6260340
Andre længder kan fås		

WiseFusion-svejsning		9991014
WisePenetration-svejsning		9991000
WiseRoot svejseproces		6265011
WiseThin svejseproces		9991013
WiseSynergicMig (til FastMig M)		9990420
MatchLog		9991017
MatchPIN		6265026
MMA-svejseproces (til FastMig Pulse)		9991016
Programpakke til FastMig Pulse		
Work Pack		99904230
Pakke til aluminium		99904231
Pakke til stål		99904232
Pakke til rustfrit stål		99904233
Work Pack + Wise Fusion		99904234
Pakke til aluminium + Wise Fusion		99904235
Pakke til stål + Wise Fusion		99904236
Pakke til rustfrit stål + Wise Fusion		99904237

DA

10. TEKNISKE DATA

FastMig		MXF 63	MXF 65	MXF 67
Driftsspænding (sikkerhedsspænding)		50 V DC	50 V DC	50 V DC
Mærkeeffekt		100 W	100 W	100 W
Output 40°C	60 % ED	520 A	520 A	520 A
	100 % ED	440 A	440 A	440 A
Trådhastighed		0 – 25 m/min	0 – 25 m/min	0 – 25 m/min
Trådværk		4-rulle	4-rulle	4-rulle
Trådrullediameter		32 mm	32 mm	32 mm
Svejsetråde	ø Fe, Ss	0,6 - 1,6 mm	0,6 - 1,6 mm	0,6 - 1,6 mm
	ø Rørtråd	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. vægt	5 kg	20 kg	20 kg
	maks. ø	200 mm	300 mm	300 mm
Maksimum gstryk		0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa
Pistoltilslutning		Euro	Euro	Euro
Driftstemperaturområde		-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C
Opbevaringstemperaturområde		-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
EMC-klasse		A	A	A
Kapslingsklasse		IP23S	IP23S	IP23S
Udvendige mål	L x B x H	510 x 200 x 310 mm	620 x 210 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Vægt		9,4 kg	11,1 kg	12,5 kg

Tilslutningsvalg for alle svejsepistoler og brændere findes i Kempfi Userdoc, <https://kemp.cc/connectivity>.

