

Käyttöohje • suomi
Bruksanvisning • svenska
Bruksanvisning • norsk
Brugsanvisning • dansk

KEMPOMIG KEMPOMIG

FEED 420R FEED 120R



INNHold

1.	INNLEDNING.....	3
1.1.	Til brukeren	3
1.2.	Produktpresentasjon	3
1.3.	Sikkerhet	4
2.	INSTALLASJON.....	5
2.1.	Betjening og tilkoplinger	5
2.1.1.	Feed 420R -kontroll-/mateskap	5
2.1.2.	Feed 120R -robotmateverk	6
2.2.	Enheter, tilleggsutstyr, kabler	7
2.3.	Trådmatemekanisme	8
2.4.	Montering av MIG anlegget.....	9
2.5.	Installasjon	10
2.5.1.	Trådmatemekanisme (Feed 120R)	10
2.6.	Montering av MIG sveisepistol	10
2.7.	Montering og låsing av trådrull (tilleggsutstyr).....	10
2.8.	Automatisk trådmating til sveisepistol (Feed 120R)	11
2.9.	Trykkjustering	11
2.10.	Regulering av bremsespenningen til trådrullen (tilleggsutstyr)	11
2.11.	Returstrømkabel.....	12
2.12.	Dekkgass	12
2.12.1.	Installasjon av gassflasken	12
3.	FEED 420R -FUNKSJONER.....	13
3.1.	Funksjonspanel	13
3.2.	Valg av sveisemetode	13
3.3.	Grunninnstillinger, displays	13
3.4.	Innstilling av MIG sveisedynamikk	14
3.5.	Valgbryter for hovedinnstillinger	14
3.6.	Display for valgt ett-ratts-MIG synergisk program	14
3.7.	Ett-ratts-MIG synergipanel	14
3.8.	Regulering av etterbrenningstiden	14
3.9.	Valg av ett-ratts-MIG synergisk kurve	15
3.10.	Tråddinmating	16
3.11.	Gasstestbryter	16
3.12.	Feed 42R -feilmeldinger.....	16
4.	TILBEHØR.....	16
4.1.	Sync 400 synkroniseringsenhet	16
4.2.	GG 400 gassvakt	16
4.3.	Opphenging i bom	16
5.	VEDLIKEHOLD OG DRIFTSFORSTYRRELSER.....	17
6.	BESTILLINGSNR.....	18
7.	TEKNISKE DATA	19

1. INNLEDNING

1.1. TIL BRUKEREN

Gratulerer med valget ditt. Kemppi produkter er, hvis korrekt sammensatt og brukt, pålitelige og holdbare sveisemaskiner - noe som betyr at din fabrikasjonsproduktivitet økes med svært liten økning i vedlikeholdskostnader.

Disse instruksjonene er ment å gi en oversikt over utstyret og sikkert bruk av dette. I tillegg finnes det informasjon om hvordan enheten skal holdes vedlike. Tekniske data finnes i slutten av boken. Les instruksjonene før maskinen tas i bruk samt før det første vedlikehold. Tilleggsopplysninger om Kemppi produkter og deres bruk kan skaffes fra Kemppi eller en Kemppi forhandler. Kemppi tar forbehold om å endre tekniske data som er omtalt i disse instruksjonene.

I dette dokumentet er følgende symboler benyttet for livsfare eller helseskade:



Les advarseltekst og følg instruksjonene nøye. Les i tillegg sikkerhetsinstruksjonene og følg disse.

1.2. PRODUKTPRESENTASJON

Kempomig Feed 420R og Feed 120R sveisesystem er konstruert for robot- og automatsveising. Det består av kontroll-/mateskapet Feed 420R med innebygget robotkommunikasjon og -styring (robotgrensesnitt) og av trådmateverket Feed 120R som er montert på robotarm. Disse to enhetene er forbundet med hverandre ved hjelp av mellomleder.

Manuell kontroll er mulig ved å bruke et utskiftbart kontrollpanel med standard kontroll og display for MIG og synergisk MIG.

Sveisingen er mikroprosessor-styrt. For å sikre nøyaktig trådhastighet er trådmateverkets motor styrt med tachometer-belastningskontroll.

Alle hovedsignaler I/O for automatisert utstyr, styres av en Intreface.

1.3. SIKKERHET

Les advarselteksten og følg instruksjonene nøye.

Bue og sveisesprut

Bue og refleks fra denne kan forårsake strålingsskade i ubeskyttede øyne. Beskytt øynene dine og beskytt dine omgivelser før sveising begynner. Bue og sveisesprut kan brenne ubeskyttet hud. Når en sveiser bør være hanske og flammesikre klær brukes.

Fare for brann og eksplosjoner

Følg brannsikkerhetsinstruksjonene nøye. Fjern brannfarlig materiale fra nærheten av arbeidssstedet. Sørg for at det alltid finnes en brannslukker tilgjengelig når sveisearbeid pågår. Vær oppmerksom på risikoen med spesielle typer arbeid, slik som brannfare og eksplosjoner når en sveiser i en tank. Obs! Gnister kan ta fyr flere timer senere.

Hovedstrøm

Sveisemaskinen må ikke tas inn i arbeidsstykket (f.eks. en tank eller en bil). Sveisemaskinen må ikke plasseres på en fuktig overflate. Skadete kabler skal erstattes med en gang slik at de ikke setter liv i fare eller forårsaker brann. Sjekk at kablene ikke blir klemt eller kommer i kontakt med skarpe kanter eller det varme arbeidsstykket.

Sveisekreter

Bruk tørre og hele klær for å beskytte deg selv fra sveisekreter. Arbeid aldri på en våt overflate. Bruk ikke skadete sveisekabler. Hverken elektrodeholderen, sveisepistolen eller sveisekabler skal plasseres på toppen av en strømkilde eller annet elektrisk utstyr.

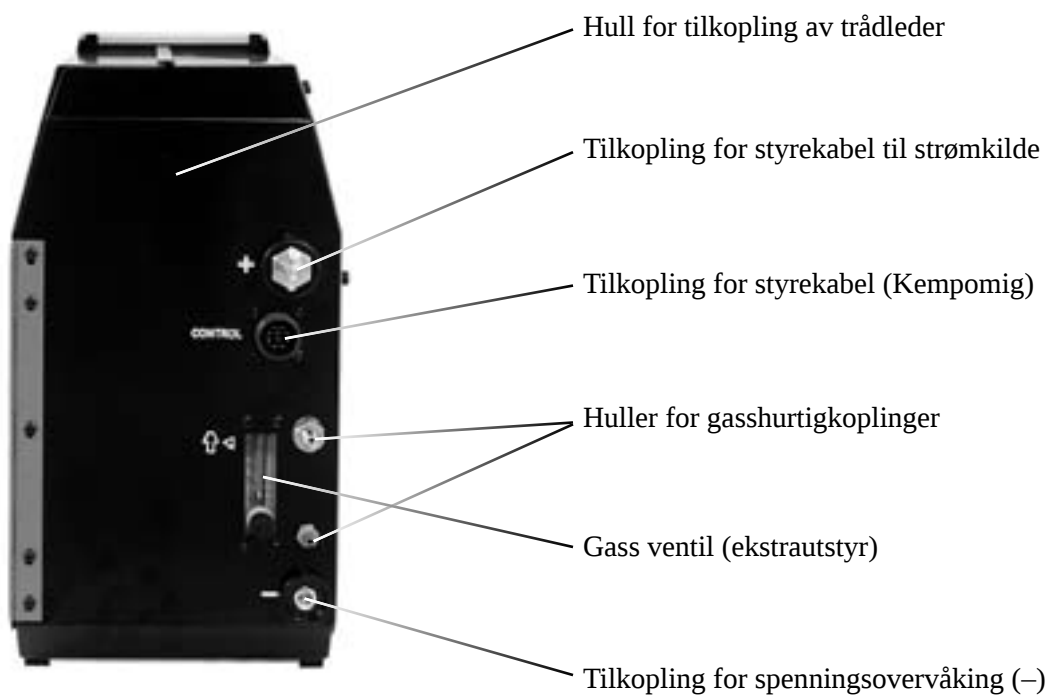
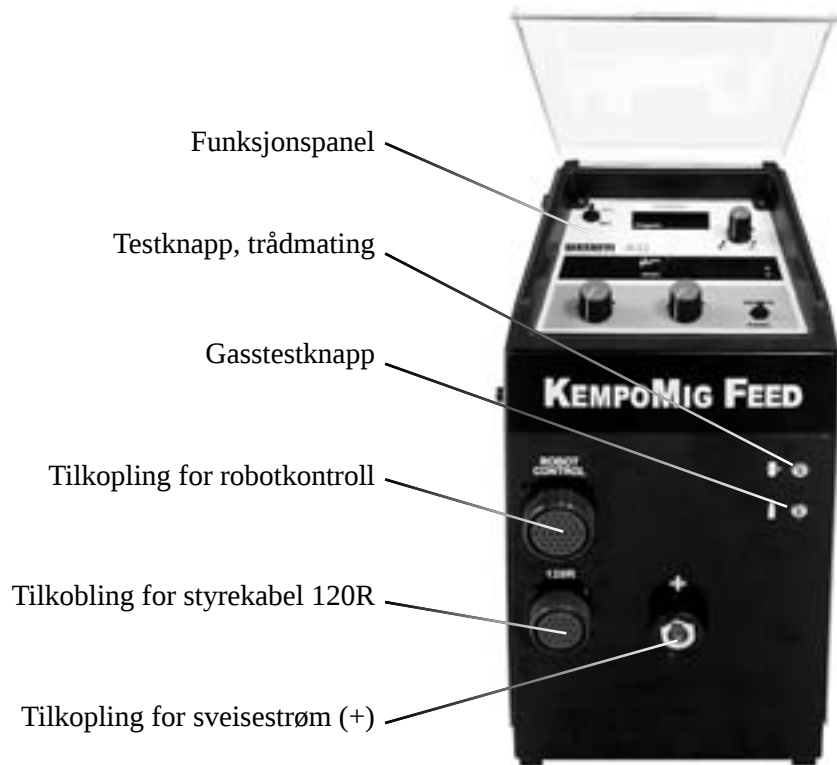
Sveiserøyk

Sikre tilstrekkelig utlufting/ventilasjon. Vær spesielt oppmerksom når sveisemetaller som inneholder bly, kadmium, sink, kvikksølv eller beryllium benyttes.

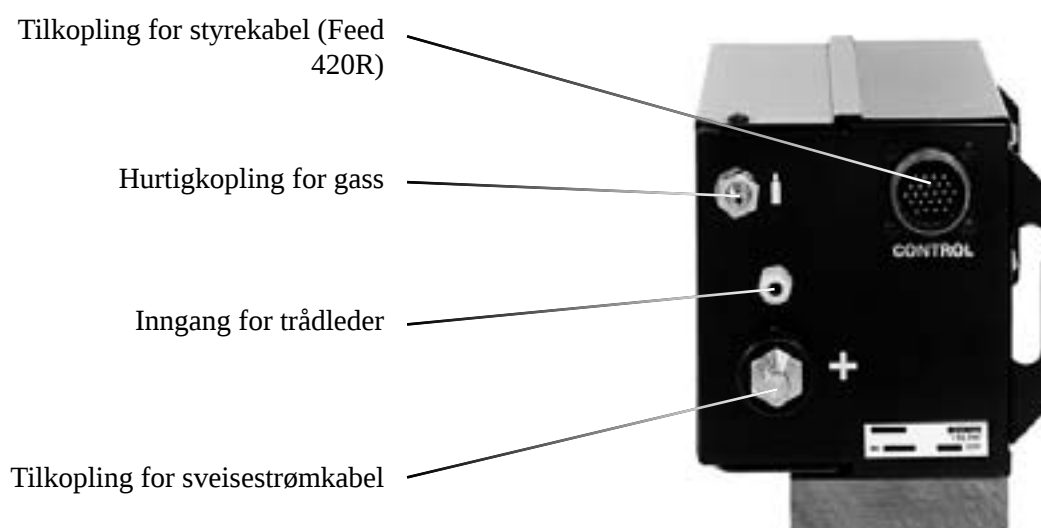
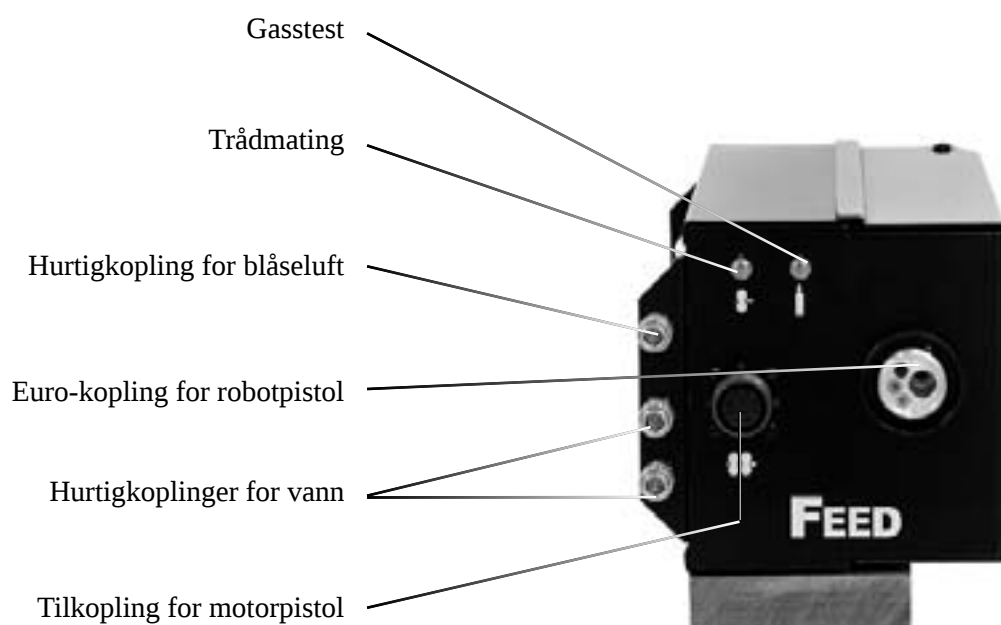
2. INSTALLASJON

2.1. BETJENING OG TILKOPLINGER

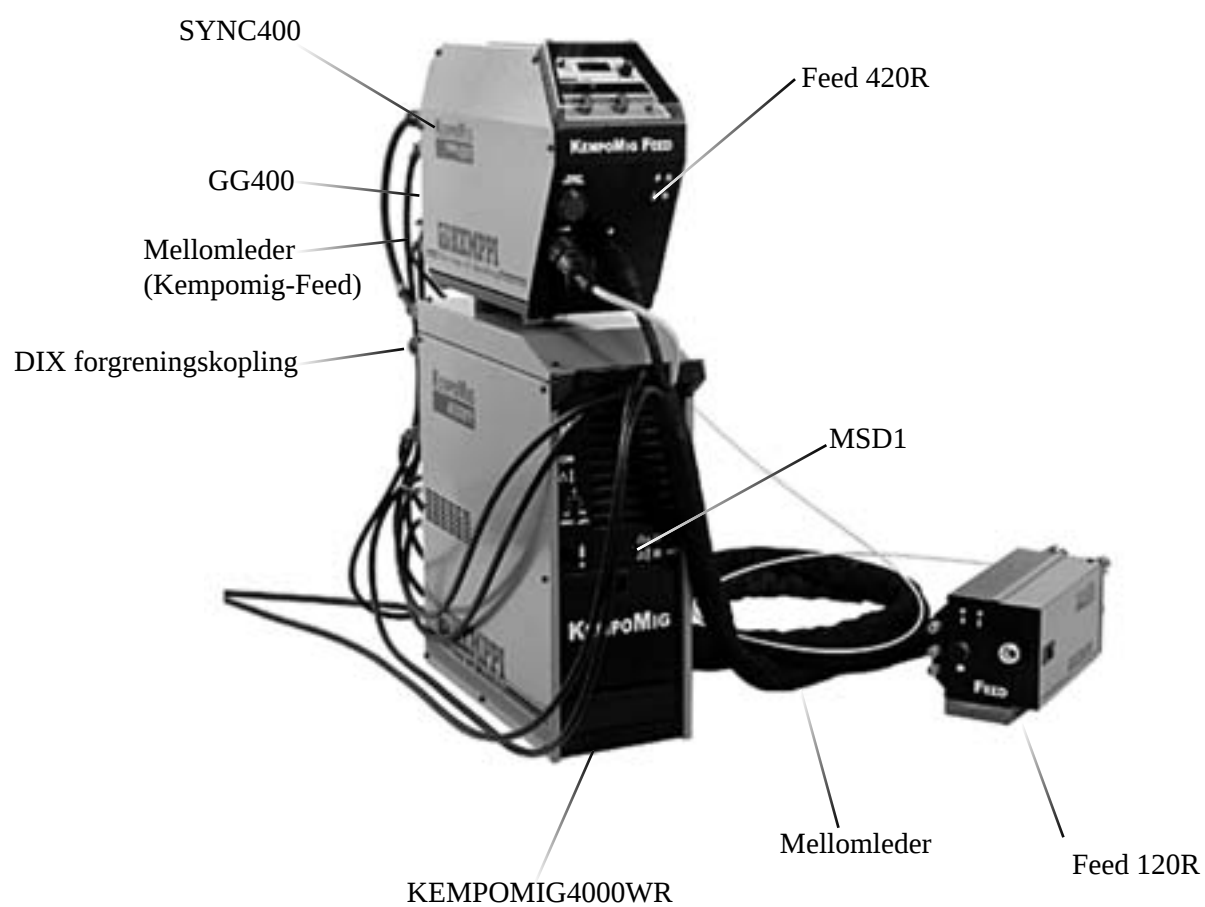
2.1.1. *Feed 420R kontroll-/mateskap*



2.1.2. Feed 120R robotmateverk

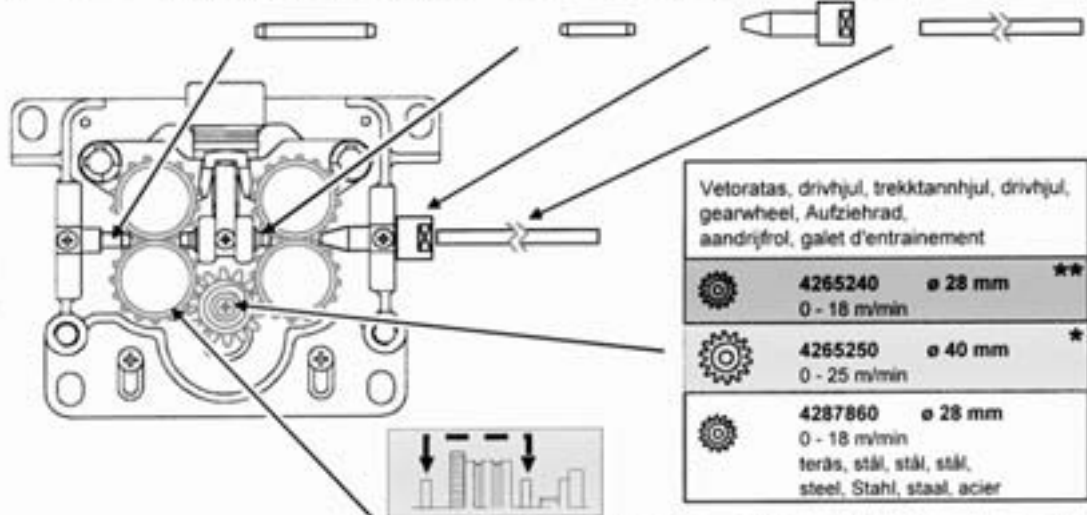


2.2. ENHETER, TILLEGGSUTSTYR, KABLER



2.3. DELER TIL TRÅDMATEVERKET

FE MC FC SSFC	0.6 - 0.8 mm	3134140 ø 1,0 Valkoinen, vit, hvit, hvid, white, weiss, wit, blanc	3134120 ø 2,0 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, orange, orange	4266970 ø 2,0 Muovi, plast, plast, plastic, plastic, Kunststoff, plastic, plastique	4188592 ø 2,4 Keltainen, gul, gul, gul, yellow, gelb, geel, jaune
	0.9 - 1.6 mm	3133700 ø 2,0 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, oranje, orange			
SS AL	0.8 - 1.6 mm	3134290 ø 2,0 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, oranje, orange	3134300 ø 2,0 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, orange, orange		4279070 ø 3,5 Musta, svart, svart, sort, black, schwarz, zwart, noir



			0.6 mm	0.8 mm 0.030"	0.9-1.0 mm 0.035"	1.2 mm 0.045-52"	1.4-1.6 mm 1 / 16"	2.0 mm (5 / 64")
FE SS AL	Sileä, slät, slett, glad, plain, glatt, glad, lisse		3133810 Valkoinen, vit, hvit, hvid, white, weiss, wit, blanc		3133210 Punainen, rød, rød, rød, red, rot, rood, rouge		3133820 Keltainen, gul, gul, gul, yellow, gelb, geel, jaune	
FE FC	Pyälletty, räfflat, riflet, riflet, knurled, gerillt, gekarteld, cranté		—		3133940 Punainen, rød, rød, rød, red, rot, rood, rouge		3133990 Keltainen, gul, gul, gul, yellow, gelb, geel, jaune	
AL	U-ura, U-spår, U-spor, U-spor, U-groove, U-Nut, U-groef, gorge U		—		3133960 Punainen, rød, rød, rød, red, rot, rood, rouge		—	
Laakeroitu, med kullager, lager, kugleleje, beared, gelagert, gelagerd, avec roulement à billes			1.0 mm 0.035"	1.0 mm 0.035"	1.2 mm 0.045-52"	1.2 mm 0.045-52"	1.6 mm 1 / 16"	1.6 mm 1 / 16"
FE SS AL	Sileä, slät, slett, glad, plain, glatt, glad, lisse		3138650 Punainen, rød, rød, rød, red, rot, rood, rouge		3137390 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, orange, orange		3141120 Keltainen, gul, gul, gul, yellow, gelb, geel, jaune	
FE FC	Pyälletty, räfflat, riflet, riflet, knurled, gerillt, gekarteld, cranté		—		3137380 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, orange, orange		3141130 Keltainen, gul, gul, gul, yellow, gelb, geel, jaune	

4289040

* kuuluu toimitusvarustukseen
ingår vid leverans
inkludert i leveransen
inkluderet ved levering
included in delivery
ist im Lieferumfang enthalten
met de zending meegeleverd
compris dans la livraison

* * kuuluu toimitusvarustukseen asennettuna
ingår vid leverans, monterad
inkludert i leveransen, monteret
inkluderet ved levering, monteret
included in delivery, mounted
ist im Lieferumfang enthalten, montiert
met de zending meegeleverd, gemonteerd
compris dans la livraison, monté

2.4. MONTERING AV MIG ANLEGGET

KEMPOMIG strømkilde:

Les avsnittet om Installering i bruksanvisningen (1922430N) for Kempomig-strømkilden.

Feed 420R og 120R trådmateenhet:

1. Monter trådmateren på festebraketten på toppen av strømkilden. Akselen må ha plastisole-ring / kulelager.
2. Monter mellomlederens styrekabel og sveisestrømkabelen til koplingene på baksiden av Feed 420R. Velg polaritet (+ eller -) til MIG pistolen, alt etter hvilken sveisetråd du bruker.
3. Monter MIG pistolen til EURO tilkoplingen på Feed 120R's frontvegg.

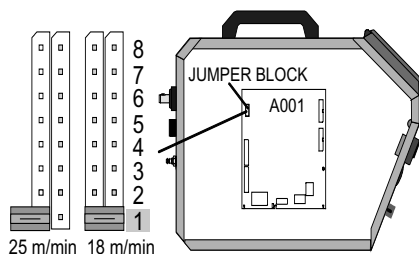
Hold deg til bruksanvisningen fra produsenten når det gjelder styrerør og kontaktrør. Anvender du tilbehør med feil størrelse eller som på annen måte ikke er egnet til den trådtypen du bruker, vil det forårsake forstyrrelser i trådmatingen.

4. Hvis du monterer Feed 420R til bom, må du sørge for at trådmateenhetens chassis ikke er i galvanisk kontakt med bommen.
5. Maks. trådmatingshastighet

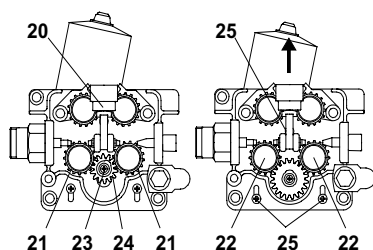
Ved levering er den maksimale trådhastigheten satt til 18 m/min. Dette holder for de aller fleste sveisearbeider, men hvis du har bruk for enda høyere trådhastighet, kan du øke den til 25 m/min ved å bytte ut det fabrikkmonterte standard-drivhjulet med et større drivhjul.

Videre kan du endre jumperen på kontrollkortet. Det større drivhjulet (D40) inngår i leveransen av Feed 120R med tilbehør.

Hvis nødvendig, kan hastigheten endres på følgende måte:



- Åpne sideplaten og flytt JUMPER BLOKKENS første kodelykke på kontrollkort A001 til posisjonen for 25m/min, slik som vist på tegningen.



- Løs ut strammingen på matehjulene(20). Ta av de nedre matehjulene (21). Løsne skrue (23) og skive. Ta drivhjul D28 (24) av motorens drivaksel.
- Skru opp de tre skruene(25), 1 omgang. Sett drivhjul D40 på drivakselen. Sett skrue (23) og skiven tilbake på plass og skru den fast igjen.
- Sett matehjulene (21) tilbake på akslene, men ikke stram monteringskruene på matehjulene (22) ennå.

- Løft motoren slik at avstanden mellom drivhjulets tenner og begge de nedre matehjulene er ca. 0,2 mm.
- Stram skruene(25). Sjekk avstanden fra tenner til matehjul, og juster motorens stilling dersom det er nødvendig. Skru monteringskruene på matehjulene fast (22).



**For liten klaring mellom drivhjul og matehjul vil overbelaste motoren.
For stor klaring vil kunne medføre at matehjul og drivhjul slites fortere.**

- Montering av push-pull pistolens synkroniseringsenhet SYNC 400 og montering av gassvak-
ten GG er beskrevet i bruksanvisningen som leveres sammen med disse enhetene.

2.5. INSTALLASJON

2.5.1. Trådmatemekanisme (Feed 120R)

Trådmatchjulene fås med slett og riflet spor samt med U-spor til bruk for ulike formål.

Matchjul med slett spor: Universelt matchjul til sveising med alle typer tråd.

Matchjul med riflet spor: Spesielt matchjul for rørtråd og for kompakttråd.

Matchjul med U-spor: Spesielt matchjul for aluminiumtråd.

Matchjul med trapez spor: For hardt bruk.

Trådmatchjulene har to spor hver, for ulik tråddiameter. Man velger det sporet man skal bruke ved å flytte skiven (28) fra trådmaterhjulets ene side til den andre.

Matchjul og styrerør er fargekodet, slik at det blir enklere å identifisere dem (se tabellen på side 8).

Trådmatchjul

farge	sveisetråd ø mm (tommer)
hvit	0.6 og 0.8 (0.030)
rød	0.9/1.0 og 1.2 (0.035, 0.045 og 0.052)
gul	1.4, 1.6 og 2.0 (1/16 og 5/64)
svart	2.4 (3/32)

Trådledere

farge	sveisetråd ø mm (tommer)
oransje	0.6-1.6 (0.024-1/16)
blå	over 1.6 (over 1/16)

Feed 120R leveres med røde matchjul med slett spor og oransje styrerør beregnet for sveisetråd på 0.9-1.2 mm (0.035", 0.045" og 0.052").

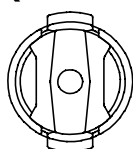
2.6. MONTERING AV MIG SVEISEPISTOL

For å unngå problemer under sveising, bør man sjekke i bruksanvisningen for sveisepistolen at man bruker den trådleder og det kontaktrør som passer til trådmaterdiameter og til trådtype. En trådleder som er for trang vil kunne gi forstyrrelser i trådmatingen og medføre overbelastning av motoren.

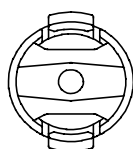


**Skru hurtigkoplingen til sveisepistolen hardt i slik at det ikke blir spennings-
tap på koplingsoverflaten. En løs kopling vil medføre opphetning av pistol og
trådmateenhet.**

2.7. MONTERING OG LÅSING AV TRÅDRULL (TILLEGGSUTSTYR)



låst



åpen

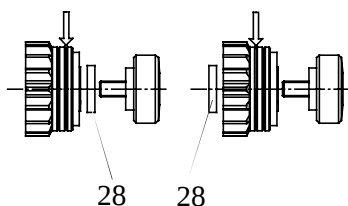
- Løsne låsklemmene i navet til trådrullen ved å vri låssperren en kvart omgang.
- Sett trådrullen på plass. Merk deg rullens rotasjonsretning!
- Lås trådrullen med låsknotten, låsklemmene i navet forblir i ytterposisjon og låser rullen.



Se etter at det ikke stikker noe ut fra trådrullen som vil kunne skrape mot trådmateenhetens chassis eller dør. Slike deler som sleper etter, vil kunne sette trådmateenhetens chassis under spenning.

2.8. AUTOMATISK TRÅDMATING TIL SVEISEPISTOL (FEED 120R)

Den automatiske trådmatingen gir et raskere trådrullskift der det ikke er nødvendig å løse ut matehjulene, fordi tråden passerer direkte igjennom.



- Pass på at sporet i matehjulene passer med tykkelsen på sveisetråden. Rett spor velges ved å flytte sporvelgerskiven.
- Løsne tråddenden fra trådrullen og klipp tråddenden. Pass på at tråden ikke ruller seg opp og ut over rullens sider!
- Rett ut ca. 20 cm. tråd. Sørg for at det ikke er noen skarpe kanter på den (fil dem av, om nødvendig). En skarp kant kan skade trådleder og kontaktrør.
- Dra ut litt løs tråd fra trådrullen. Mat tråden gjennom bakre liner til matehjulene. Ikke løs ut matehjulene!
- Trykk inn pistolbryteren og kjør frem så mye tråd at den går gjennom matehjulene og frem til pistolen. Pass på at tråden ligger i begge matehjulenes styrespor!
- Hold inne pistolbryteren til tråden har kommet gjennom kontaktrøret.

Ved tynn sveisetråd kan det hende at den automatiske matingen svikter (Fe, Ss: 0,6...0,8 mm, Al, Fc: 0,8...1,0 mm). Da åpner man ganske enkelt matehjulene og fører tråden igjennom manuelt.

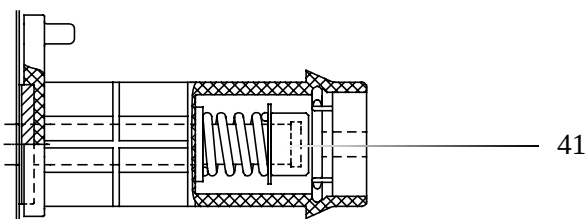
2.9. TRYKKJUSTERING

Materulltrykket innstilles med justeringsskruen (20). Tråden skal yte ganske svak motstand, dog ikke så liten at den glir på hjulene.



For stort trykk vil forårsake at sveisetråden trykkes flat og belegget skades. Det vil også medføre friksjon mot matehjulene og unødig slitasje på dem.

2.10. REGULERING AV BREMSESPENNINGEN TIL TRÅDRULLEN (TILLEGGSUTSTYR)



Bremsekraften reguleres gjennom hullet i trådrullens låseanordning. Justeringsskruen vises ved hjelp av et skrujern.

Bremsekraften må reguleres slik at tråden ikke blir liggende så løst på trådrullen at den sklir av når rotasjonen stopper. Med større trådmatisshastighet øker også behovet for bremsekraft.

Ettersom bremsen på den annen side også belaster motoren, skal man ikke holde den unødig hardt spent.

2.11. RETURSTRØMKABEL

Returstrømkabelens jordingsklemme festes omhyggelig, helst direkte på det stykket som skal sveises. Kontaktoverflaten skal alltid være så stor som mulig.

Fjern maling og rust fra kontaktområdet!



Anvend 50 mm² kabler. Mindre tverrsnitt på kablene kan forårsake overoppheting av koplinger og isolering.

Pass på at den sveisepistolen du bruker tåler så stor strømstyrke som den du trenger for å ha maksimal strøm! Aldri bruk en skadet sveisepistol!

2.12. DEKKGASS



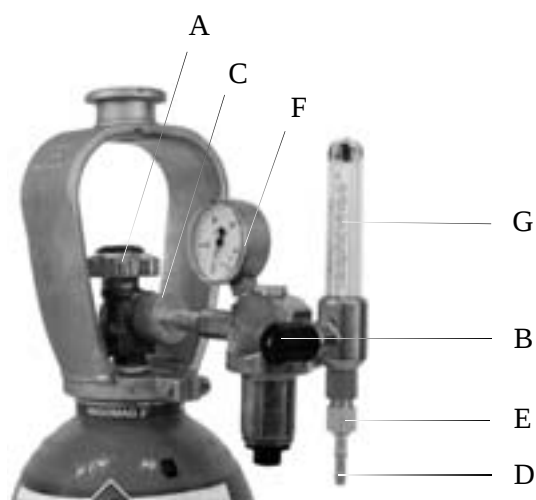
Håndter gassflasken med varsomhet. Det er stor fare for skader dersom gassflasken eller regulatoren blir ødelagt.

Normalt skal blandet gass brukes for å sveise rustfritt-stål. Sjekk at gassflaskeventilen er tilpasset gassen. Strømningshastigheten innstilles i henhold til strømstyrken brukt for arbeidet. En passende strømningshastighet er normalt 8-10 l/min. Hvis gassstrømningen ikke er tilpasset, vil sveiseskjøten bli porøs. Ta kontakt med din lokale Kemppi forhandler for å velge gass og utstyr.

2.12.1. Installasjon av gassflasken



Ha alltid gassflasken spent fast i loddrett posisjon i spesialholder på veggen eller på en transportvogn. Husk å lukke ventilen på gassflasken etter at du er ferdig med sveisingen.



Deler av gassstrømningsregulator

- A Gassflaskeventil
- B Trykkreguleringsskrue
- C Tilkoblingsmutter
- D Slangesnelle
- E Mantelmutter
- F Gassflasketrykkmåler
- G Gasslanetrykkmåler

Følgende installasjonsinstruksjoner passer til de fleste gassstrømningsregulator typer:

1. Stå til ene siden og åpne flaskeventil (A) en stund for å blåse ut mulige urenheter fra flaskeventilen.
2. Skru trykkreguleringsskruen (B) på regulatoren frem til fjærtrykk ikke føles.
3. Steng nålventilen, hvis det finnes en på regulatoren.
4. Installer regulatoren på flaskeventilen og stram tilkoblingsmutter (C) med en skrunøkkel.
5. Installer slangesnelle (D) og mantelmutter (E) inne i gasslangen og stram til med en slangeklemme.
6. Koble slangen til regulatoren og den andre enden til trådføringsenheten. Stram mantelmutter.
7. Åpne flaskeventilen sakte. Gassflasketrykkmåler (F) viser flasketrykk.
Obs! Hele flaskeinnholdet skal ikke brukes. Flasken skal påfylles når flasketrykket er på 2 bar.
8. Åpne nålventilen hvis det finnes en slik på regulatoren.
9. Skru reguleringsskrue (B) frem til slangetrykk (G) viser ønsket strømningsmengde (eller trykk). Når strømningsmengden skal reguleres skal strømkilden slås på og pistolbryteren trykkes inn samtidig.

Lukk flasken etter at sveisearbeidet er ferdig. Hvis maskinen ikke skal brukes på en stund, skru av trykkreguleringsskruen.

3. FEED 420R FUNKSJONER

3.1. FUNKSJONSPANEL



3.2. VALG AV SVEISEMETODE



Synergisk MIG / MAG sveising(ett-ratts-MIG): MIG sveising, der det er trådmatisshastigheten som bestemmer verdien av andre sveiseparametre. Dette gjør det mulig å innstille strømnivået for sveisingen bare ved hjelp av ett ratt. Sveiseparameternes avhengighet av trådmatisshastigheten bestemmes nærmere gjennom valg av synergisk kurve for sveisetråd og for den gassen som brukes.

MIG / MAG sveising med gjensidig uavhengig regulering av trådmating og spenning.

3.3. GRUNNINNSTILLINGER, DISPLAYS



- (1) Innstilling av trådmatingshastighet ved MIG / MAG. Innstilling av sveisestrøm ved synergisk ett-ratts-MIG.
- (2) Innstilling av sveisespenning ved MIG/MAG. Innstilling av lysbuelengde ved synergisk ett-ratts-MIG.
- (3) Display som viser trådmatingshastighet i m/min, og platetykkelse i mm. Obs! Der er bare ved synergisk ett-ratts-MIG du kan velge platetykkelse.
Med valgbryteren(4) kan du velge hvilken variabel som skal være synlig i displayet.
Displayet for platetykkelse gir informasjon om tykkelsen ved sveising av stående kilsveis.
- (5) Display som viser valgt verdi på sveisespenningen ved MIG og ett-ratts-MIG, V.
Dette display brukes også som display for MIG sveisedynamikk, -9...0...9.

3.4. INNSTILLING AV MIG SVEISEDYNAMIKK



Innstilling av MIG sveisedynamikk påvirker sveisingens stabilitet og mengden av sveisesprut. Null-stillingen anbefales som grunninnstilling. Verdiene -> min (-1...-9), gir mjukere lysbue for å minske sveisespruten. Verdiene -> maks (1...9), gir hardere lysbue for økt stabilitet og brukes ved sveising av stål med 100 % CO₂ dekk-gass.

3.5. VALGBRYTER FOR HOVEDINNSTILLINGER



Fjernkontroll, grunninnstillingene styres fra robotens styringsenhet.

Panelkontroll: De grunnleggende innstillingene foretas ved hjelp av potensiometrene på panelet.

3.6. DISPLAY FOR VALGT ETT-RATTS-MIG SYNERGISK PROGRAM



Displayet viser nummeret på det 1- ratt MIG synergisk programmet som er valgt med velgerne på synergipanelet. Hvis displayet viser '- -', betyr det at du ikke har valgt noe MIG program. Da kan ikke sveisingen foregå. Ved normal MIG / MAG sveising er displayet mørkt.

3.7. ETT-RATTS-MIG SYNERGIPANEL



Trinnbryter for valg av materiale

Valgbryter for tråddiameter

Regulering av etterbrenningstiden

Valgbryter for kraterfylling

På materskapet sitter 1-MIG synergipanelet. MIG synergipanelet har bl.a. valgbryter for ett-ratts-MIG synergisk kurve og for ett-ratts-MIG kraterfylling samt potensiometer for regulering av etterbrenningstiden.

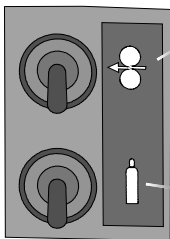
3.8. REGULERING AV ETTERBRENNINGSTIDEN

Reguleringen av etterbrenningstiden er en trinnløs regulering. Verdien for etterbrenningstiden velges ut fra hvilket materiale som brukes, med henblikk på at sveistråden ikke blir hengende fast på sveisestykket ved sveiestopp, og også for at det ikke skal bli en for stor „perle“ på trådden. Etterbrenningstiden endres automatisk i forhold til endringer i trådmatingshastigheten.

3.9. VALG AV ETT-RATTS-MIG SYNERGISK KURVE

Feed 420R inneholder programmer for synergisk ett-ratts-MIG sveising med de oftest brukte materialene. Disse fabrikkinnstilte programmene vises i vedlagte tabell. På skapsdøren til Feed 420R er det satt opp en oversikt over stillingene til valgbryterne og de respektive programnummerne.

Valgbryter for materiale	Valgbryter for tråddiameter	Programnr.	Ø	Trådmateriale	Dekkgass
1	1	11	0.8	Fe	100% CO ₂
1	2	12	1.0	Fe	100% CO ₂
1	3	13	1.2	Fe	100% CO ₂
2	1	21	0.8	Fe	Ar15-25% CO ₂
2	2	22	1.0	Fe	Ar15-25% CO ₂
2	3	23	1.2	Fe	Ar15-25% CO ₂
3	1	--		intet program	
3	2	--		intet program	
3	3	33	1.2	Metallpulverfylt rørtråd	Ar15-25% CO ₂
4	1	--		intet program	
4	2	--		intet program	
4	3	43	1.2	Rutil rørtråd	Ar15-25% CO ₂
5	1	51	0.8	Ss316	Ar25% CO ₂ , O ₂
5	2	52	1.0	Ss316	Ar25% CO ₂ , O ₂
5	3	53	1.2	Ss316	Ar25% CO ₂ , O ₂
6	1	--		intet program	
6	2	62	1.0	AlMg5, AlMg4, 5Mn	100% Ar
6	3	63	1.2	AlMg5, AlMg4, 5Mn	100% Ar
7	1	--		intet program	
7	2	72	1.0	AlSi5	100% Ar
7	3	73	1.2	AlSi5	100% Ar
8	1	--		intet program	
8	2	--		intet program	
8	3	83	1.2	SsFCR	Ar15-25% CO ₂
9	1	91	0.8	CuSi3	100% Ar
9	2	92	1.0	CuSi3	100% Ar
9	3	--		intet program	
H	1	--		intet program	
H	2	H2	1.0	Ss309	Ar2% CO ₂ , O ₂
H	3	H3	1.2	Ss309	Ar2% CO ₂ , O ₂
L	1	L1	0.8	Fe	Ar8%CO ₂
L	2	L2	1.0	Fe	Ar8%CO ₂
L	3	L3	1.2	Fe	Ar8%CO ₂



3.10. TRÅDINNMATING

Trådinnmatingen starter trådmatingsmotoren uten å starte strømkilden og uten å åpne gassventilen.

3.11. GASSTESTBRYTER

Gasstestbryteren åpner gassventilen uten å starte trådmatingsmotoren og strømkilden.

3.12. FEED 420R FEILMELDINGER

Ved hver start kontrolleres mulige feilsituasjoner som måtte være oppstått i anlegget. Hvis det oppdages en feiltilstand, angis feilen ved en E - melding i paneldisplayet.

Her er noen av feilmeldingene:

Err.09: Overbelastning av trådmatingsmotor, noe som kan skyldes blokkert trådleder i pistolen eller at sveisekabelen er kveilet opp for mye.

Err.12: Sveising er hindret fordi dekkgasskontrollen til gassvakt GG 400 er utløst.

Feilmeldingene vil være slettet ved neste start, hvis årsaken til den aktuelle meldingen har blitt eliminert.

4. TILBEHØR

4.1. SYNC 400 SYNKRONISERINGSENHET

Ved hjelp av 400-enheten kan du kople push-pull-pistolen til Feed 420R trådmater. Push-pull-pistolen benyttes oftest til matning av aluminiumstråd. Push-pull-pistolen gjør det mulig å utvide arbeidsradius inntil 10 m. Sync 400 monteres inn i elektronikk siden til Feed 420R trådmater. Montering av Sync 400 er beskrevet i monteringsanvisningen som leveres sammen med enheten.

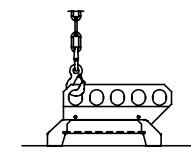
4.2. GG 400 GASSVAKT

Med gassvakten kan man unngå sveisefeil som er forårsaket av manglende eller feil dekkgassstrøm. Gassvakten fungerer slik:

- Den hindrer sveising, dersom det ikke er nok dekkgasstrykk ved trådmaterverket.
- Den stopper sveisingen dersom dekkgasstrykket forsvinner under sveising.
- Når gassvakten har hindret sveising, vises feilmelding E. 12 på paneldisplayene.
- Gass-strømmåler / gassregulator. Reguleringsområde 5-25 l/min. Displayet er kalibrert for dekkgass Ar CO₂ (75 % Ar, 25 % CO₂)

4.3. OPPHENGING I BOM

Løftekroken festnes til håndtaket på Feed 420R. Stilling avhenger av løftekrokens hullposisjon.



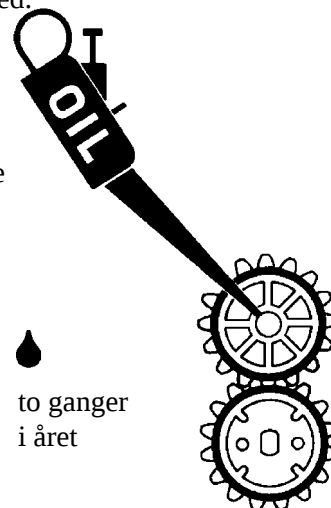
5. VEDLIKEHOLD OG DRIFTSFORSTYRRELSER

Når man planlegger vedlikeholdsfrekvensen på sin Feed 420R og 120R-maskin, må man ta hensyn til hvor mye den brukes og under hvilke forhold den brukes. Man bør behandle maskinen med omtanke og sørge for godt vedlikehold for å unngå driftsforstyrrelser.

Følgende former for vedlikehold bør utføres minst hver sjette måned:

Kontrollér:

- Matehjulsporene. Unødig slit på sporene vil forårsake problemer med trådmatingen.
- Trådlederne i trådmateenheten. Nedslitte matehjul og trådledere bør kasseres.
- Trådleder i sveisepistolen skal plasseres så nærme matehjulene som mulig og tråden må følge en rett line fra enden av røret til sporet på matehjulet.
- Trådrull: bremsejustering.
- Elektriske forbindelser
 - * oksyderte kopling er skal rengjøres
 - * løse forbindelser må festes



Rens utstyret for støv og skitt.



Sørg alltid for å beskytte øynene, når du bruker trykkluft.

Oppstår det problemer, ta kontakt med din KEMPPI forhandler.

6. BESTILLINGSNR.

Trådmateenheter

Feed 420R kontroll-/mateskap	6236420
Feed 120R robotmateverk	6236120

Tilleggsutstyr Feed 420R

Sync 400	6263120
GG 400	6237405
Nav for trådspolen	4289880

Strømkilder

Kempomig 4000R	6227400R
Kempomig 4000WR	6227400WR
MSD 1	6185666

Kabler

Voltmeterkabel			4288700
DIX forgreningskopling			9771637
Mellomleder		5 m	6260421
		10 m	6260425
Tilbakeleder	50 mm ²	5 m	6184511
	50 mm ²	10 m	6184512
Tilbakeleder	70 mm ²	5 m	6184711
	70 mm ²	10 m	6184712

MIG sveisepistoler for robot- og automatsveising

MT38M	3,0 m	6253038
MT-51MW	1,5 m / SK	6255156
MT-51MW	1,5 m / K30	6255157
MT-51MW	3,0 m / SK	6255158
MT-51MW	3,0 m / K30	6255159

Mellomledere

Mellomledere Kempomig 4000R, 4000WR / Feed 420R

KW 50-1.3-GH	6260350
Multimig 70-11-GH	6260182

Returstrømkabel

5 m - 50 mm ²	6184511
--------------------------	---------

7. TEKNISKE DATA

		<i>Feed 420R, 120R</i>	<i>Feed 120R</i>
Driftsspenning (sikkerhetsspenning)		30 VAC 50/60 Hz	
Merkeeffekt		150 VA	
Maks. belastning	60 % ED	400 A	
	100 % ED	310 A	
Driftsprinsipp		4-hjulmater	
Diameter til matehjul		32 mm	
Trådmatehastighet	I	0...18 m / min	
	II	0...25 m / min	
Sveisetråd	ø Fe, Ss	0,6...1,2 mm	
	ø Rørtråd	0,8...1,6 mm	
	ø Al	1,0...1,6 mm	
Trådrull	max. vekt	20 kg	
	max. størrelse	ø 300 mm	
Pistolkopling		Euro	
Temperaturområde for drift		-20...+40 °C	
Temperaturområde for lagring		-40...+60 °C	
Beskyttelsesgrad		IP 23C	
Ytre mål	lengde	570 mm	319 mm
	bredde	210 mm	152 mm
	høyde	440 mm	167 mm
Vekt		15 kg	8 kg

Produktene oppfyller kravene til CE-merking.

KEMPPI OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 899 428
www.kemppi.com

KEMPPIKONEET OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 7348 398
e-mail: myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB
Box 717
S – 194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel (08) 59 078 300
Telefax (08) 59 082 394
e-mail: sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S
Postboks 2151, Postterminalen
N – 3103 TØNSBERG
NORGE
Tel 33 34 60 00
Telefax 33 34 60 10
e-mail: sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S
Literbuen 11
DK – 2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel 44 941 677
Telefax 44 941 536
e-mail:sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.
Postbus 5603
NL – 4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel (076) 5717 750
Telefax (076) 5716 345
e-mail: sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) Ltd
Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK443WH
ENGLAND
Tel 0845 6444201
Fax 0845 6444202
e-mail: sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.
S.A. au capital de 5 000 000 F.
65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel (01) 30 90 04 40
Telefax (01) 30 90 04 45
e-mail: sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GmbH
Otto – Hahn – Straße 14
D – 35510 BUTZBACH
DEUTSCHLAND
Tel (06033) 88 020
Telefax (06033) 72 528
e-mail:sales.de@kemppi.com

KEMPPI SP. z o.o.
Ul. Piłsudskiego 2
05-091 ZĄBKİ
Poland
Tel +48 22 781 6162
Telefax +48 22 781 6505
e-mail: info.pl@kemppi.com

KEMPPI SWITZERLAND AG
Chemin de la Colice 4
CH-1023 Crissier/ Lausanne
SUISSE
Tel. +41 21 6373020
Telefax +41 21 6373025
e-mail: sales.ch@kemppi.com

KEMPPI WELDING
MACHINES AUSTRALIA PTY LTD
P.O. Box 404 (2/58 Lancaster Street)
Ingleburn NSW 2565, Australia
Tel. +61-2-9605 9500
Telefax +61-2-9605 5999
e-mail: info@kemppi.com.au