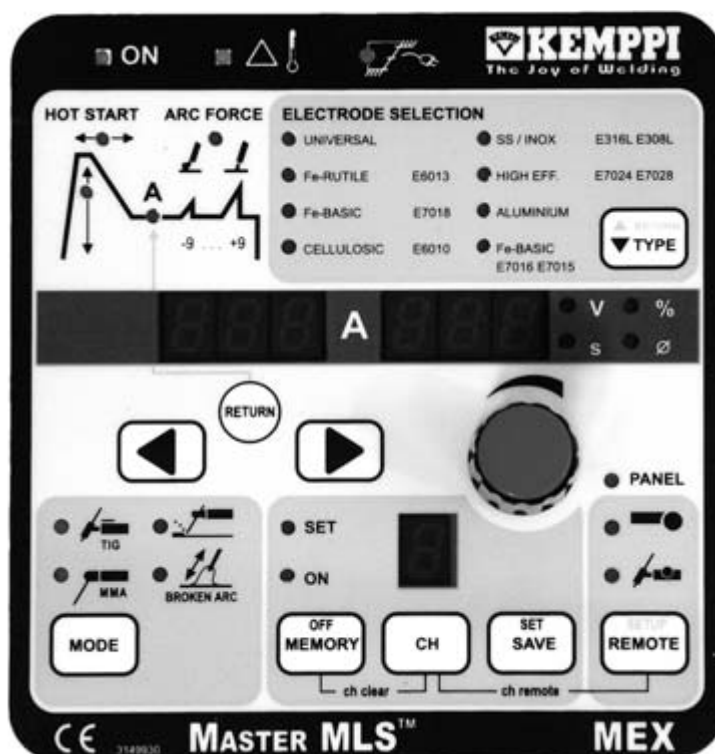


Käyttöohje • suomi
Bruksanvisning • svenska
Bruksanvisning • norsk
Brugsanvisning • dansk
Operation instructions • english
Gebrauchsanweisung • deutsch
Gebruiksaanwijzing • nederland
Manuel d'utilisation • français

1913100
Master MLS MEX

MASTER MLS MEX



INDHOLD

1. FORORD	3
1.1. Introduktion	3
1.2. Produktbeskrivelse	3
1.2.1. MEX-panelets hovedfunktioner	4
1.3. Sikkerhedsforeskrifter	5
2. INSTALLATION	5
2.1. Installationsvejledning	5
2.1.1. MEX-leverancen indeholder:	5
2.1.2. Installation af MEX	6
3. MEX-FUNKTIONER	6
3.1. Signallamper	6
3.2. Valg af svejsemetode	6
3.3. Valg af elektrodetype	7
3.4. Indstilling af svejsestrøm og andre parametre	7
3.5. "HOT START" pulskontrol	7
3.6. Dynamisk regulering af ARC FORCE	8
3.7. FJERNregulering, valg	8
3.8. MEX memoryfunktioner	8
3.9. SETUP, forhåndsindstilling af svejseparametre	9

1. FORORD

1.1. INTRODUKTION

Til lykke med nyanskaffelsen! Korrekt installerede og monterede produkter fra Kemppi er pålidelige og effektive, når de vedligeholdes og efterses regelmæssigt. Denne brugsanvisning har som mål at give dig en god forståelse af, hvordan anlægget fungerer, og hvordan den kan betjenes på en sikker måde. Du vil også finde oplysninger om vedligeholdelse samt tekniske specifikationer. Læs brugsanvisningen helt igennem, før du begynder at installere og bruge maskinen, og før førstegangs-vedligeholdelse. For yderligere oplysninger om Kemppi produkter, tag kontakt med os eller med din lokale Kemppi forhandler

Specifikationer og konstruktioner, som er gengivet i denne brugsanvisning, kan ændres uden varsel.

I denne brugsanvisning angiver følgende symbol, at der er fare for liv eller risiko for skade:



Læs advarselsteksterne omhyggeligt og følg anvisningerne. Læs også afsnittet om sikkerhedsforeskrifter omhyggeligt. Følg anvisningerne nøje, når du installerer, betjener og efterser maskinen.

1.2. PRODUKTBESKRIVELSE

MEX er et funktionspanel, der er konstrueret til brug sammen med strømkilder, som indgår i **Master MLS** produktserien. MEX funktionspanel er alsidigt og særligt velegnet for MMA-elektrodesvejsning i krævende svejsmiljøer.

Denne brugsanvisning beskriver installation, funktioner og anvendelse af MEX-panelet.

Funktionerne til Master MLS strømkilder og installation af maskinerne er beskrevet i de brugsanvisninger og installationsvejledninger, som indgår i leverancerne af den enkelte maskine.

1.2.1. MEX-panelets hovedfunktioner



1. Signallamper; Hovedafbryder, overophedning , forkert netspænding
2. MODUS-knap for valg af svejsemetode: Normal MMA, kontakt-tænding ved TIG-svejsning, kulbuemejsling, broken arc
3. Valg af elektrodetype
4. Potentiometer for indstilling af svejsestrøm og andre parametre
5. Displays, der viser svejsestrøm og andre parametre (A, V, s, mm)
6. Valg af det svejseparameter, der skal indstilles (pileknap til venstre / højre, lysbueform (RETURN [TILBAGE]))
 - ”Hot start”-regulering (HOT START)
 - Svejsestrøm (A)
 - Dynamisk regulering af ARC FORCE
7. Kurve, der viser valg af svejseparameter: HOT START, A, ARC FORCE
8. Valg af fjernregulering / SETUP-funktion
9. Memoryfunktioner

1.3. SIKKERHEDSFORESKRIFTER

Læs afsnittet om sikkerhedsforeskrifter omhyggeligt. Følg anvisningerne nøje, når du installerer, betjener og efterser maskinen.

Lysbue og sprøjt

Lysbuen skader ubeskyttede øjne. Pas også på genskin fra lysbuen. Lysbue og sprøjt forårsager brandskader på ubeskyttet hud. Anvend beskyttelseshandsker og isolerende beklædning, når du svejser.

Fare for brand eller eksplosion

Følg brandsikkerhedsforeskrifterne. Fjern brandfarlige eller eksplosive materialer fra svejsestedet. Hav altid tilstrækkeligt med slukningsudstyr klart på stedet, hvor du svejser. Ved særlige svejseopgaver, for eks. når du svejser i en container, må du være specielt opmærksom på eksplosions- og brandfaren. Obs! Der kan opstå brand fra gnister op til flere timer, efter at selve svejseopgaven er udført!

Netspænding/strømtilførsel

Tag aldrig svejsemaskinen ind i et arbejdsområde (for eks. en container eller en tank). Svejsemaskinen må ikke placeres på vådt underlag. Tjek altid kablerne, før du begynder at arbejde med maskinen. Defekte kabler må byttes ud omgående. Defekte kabler kan føre til skader og brand. Netkablet må ikke trykkes sammen, og det må ikke ligge over skarpe hjørner eller være i kontakt med varme arbejdsområder.

Svejsekredsen

Anvend ordentligt isolerende beklædning, når du svejser, bær ikke våde klæder. Arbejd aldrig på en våd flade, og anvend aldrig defekte kabler. Anbring ikke varm elektrode eller svejsekabler på svejsemaskinen eller på andre elektriske apparater.

Svejserøg

Sørg for, at der er tilstrækkelig ventilation, når du svejser. Særlige forholdsregler skal iagttages ved svejsning af metaller, der indeholder bly, kadmium, zink, kviksølv eller beryllium.

2. INSTALLATION

2.1. INSTALLATIONSVEJLEDNING

2.1.1. MEX-leverancen indeholder:

- A. MEX funktionspanel
- B. Denne brugsanvisning

2.1.2. Installation af MEX

- Se efter, at der er slukket for hovedafbryderen til strømkilden (den skal stå på "OFF").
- Monter MEX funktionspanelet på strømkilden iht. monteringsvejledningen i brugsanvisningen for strømkilden.
- Kontroller, at Master MLS strømkilden bruger programversion 0A5 (displayet viser 015, når du tænder for strømmen) eller en nyere version. Hvis det ikke er tilfældet, må softwaren opdateres. Herunder følger en fortegnelse over strømkilder, der leveres med version 0A5, og de tilhørende produktionsnumre, begyndende med det anførte nummer:

Master 1600 MLS (6102160): 1078803

Master 2500 MLS (6104250): 1077793

Master 3500 MLS (6104350): 1077963

Mastertig 2000 MLS (6112200): 1078823

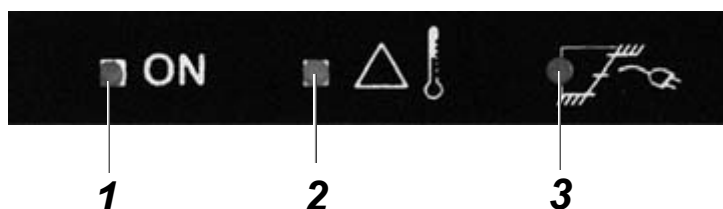
Mastertig 2500 MLS (6114250): 1077913

Mastertig 3500 MLS (6114350): 1079468

Tag kontakt med dit KEMPPI serviceværksted, hvis din strømkilde har et lavere produktionsnummer.

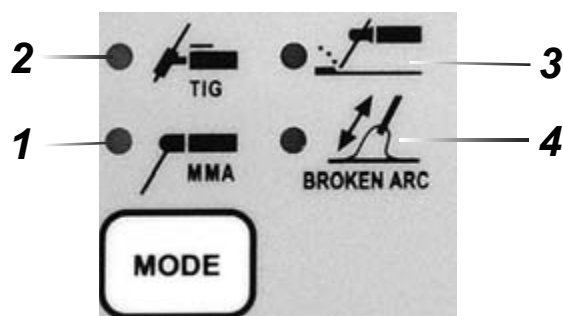
3. MEX-FUNKTIONER

3.1. SIGNALLAMPER (1)



- Lampen viser, at der er tændt for strømmen
- Signallampe for overophedning
- Forkert netspænding, over- eller underspænding

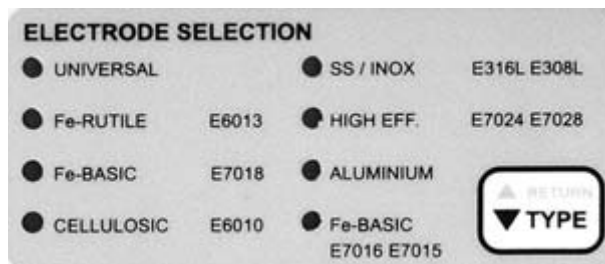
3.2. VALG AF SVEJSEMETODE (2)



Du kan vælge mellem fire svejsemetoder:

- Normal MMA-svejsning.
- TIG kontaktsvejsning
- Kulbuemejsling
- Broken arc-svejsning

3.3. VALG AF ELEKTRODETYPE (3)



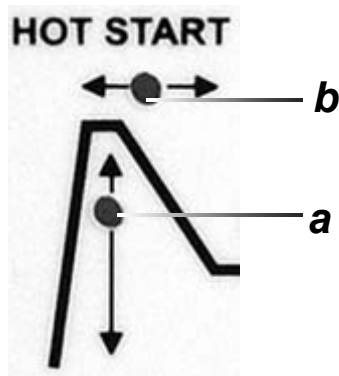
Svejsparametrene indstilles automatisk på de optimale værdier afhængig af valgt elektrode. Du kan vælge mellem syv forskellige elektrodetyper. Trykker du på UNIVERSAL først, bliver parametrene indstillet på normal- eller standard-værdier. Hvis du først valgte UNIVERSAL, vælger du siden den elektrodetype, du vil bruge, ved at trykke på TYPE-knappen (3) så mange gange, det er nødvendigt for at komme frem til det rigtige elektrodemateriale på listen. Du går tilbage på listen ved at holde RETURN-knappen inde, mens du trykker på TYPE-knappen.

3.4. INDSTILLING AF SVEJSESTRØM OG ANDRE PARAMETRE (4, 5, 6, 7)



For at vælge svejsparametre behøver du kun at bruge de to knapper “venstre-pil” og “højre-pil” (6). Regulering foretages med potentiometeret (4). Et tryk på “RETURN”-knappen fører dig direkte tilbage til svejsestrøm fra parameterreguleringen. Displayet (5) viser automatisk numeriske værdier og parameterenheder. Under regulering af parametrene vil værdierne vises på det numeriske display. Efter 10 sekunder går displayet tilbage og viser svejsestrømmen.

3.5. "HOT START" PULSKONTROL (4, 5, 6, 7)



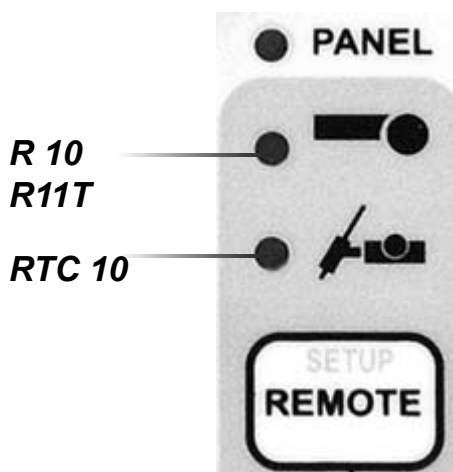
Med pileknapperne (6) vælges enten pulshøjde (a) eller pulslængde (-varighed) (b). Pulshøjden angives i ampere, -længden i sekunder (display 5). Værdierne kan justeres med potentiometeret om ønskeligt.

3.6. DYNAMISK REGULERING AF ARC FORCE (4, 5, 6, 7)



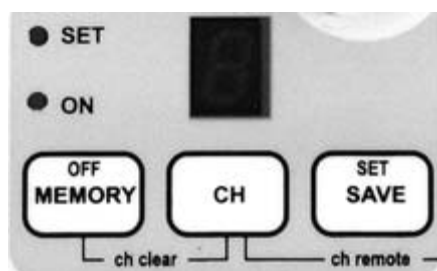
Vælg Arc Force ved hjælp af pileknapperne (6). Den tilsvarende signallampe (7) vil blive tændt, og en af følgende talværdier vises i display 5: -9...0...+9. Om nødvendigt kan du regulere lysbuen med potentiometeret for indstilling af svejseparametre (4): -1...-9 for blødere lysbue, +1...+9 for hårdere.

3.7. FJERNREGULERING, VALG (8)



Hvis du foretrækker at indstille svejsestrømmen med fjernregulering, kobler du kontrolenheden til og aktiverer fjernreguleringsknappen (8). Signallampen på panelet vil slukke. Vælg den fjernreguleringsenhed, du vil bruge (hånd-fjernregulering R10 - evt. R11T, hvis R10- eller RTC10-potentiometeret ikke er monteret på/tilsluttet maskinen; vil signallampen på panelet vedblive at være slukket).

3.8. MEX MEMORYFUNKTIONER (9)



MEX-panelet har 10 memorykanaler for brugerindstillinger. Valg af indstillinger, der skal gemmes, sker på MEMORY-delen af panelet (9). Ikke kun svejseparametre, men også indstillingsvalg gemmes i memory'en. Også MMA-svejsværdier kan gemmes i memorykanalerne ved flg. fremgangsmåde:

1. Tryk to gange på MEMORY-knappen. SET-lampen begynder at blinke, hvis kanalen ikke er i brug. Hvis kanalen er i brug, vil LED-indikatoren fortsætte at lyse konstant.
2. Vælg memorykanal ved at trykke på CH-knappen.
3. Vælg parametre og tryk på gemmeknappen SAVE.
4. Tryk to gange på MEMORY-knappen. Lysdioden ON tændes.
5. Begynd svejsningen og regulér eventuelt indstillingerne, hvis det er nødvendigt.

Hvis gemte indstillinger skal ændres, må pågældende parameter først vælges, og lysdioden må skifte fra ON til SET. Ændret indstilling gemmes ved tryk på SAVE. Man kan også godt gemme de parametrene, man aktuelt arbejder med, ved at trykke SET, mens memoryfunktionen er slået fra ("off", ingen lamper lyser). Kanalen tømmes, hvis MEMORY- og CH-knapperne trykkes ind samtidig i SET-modus.

Værdierne, du har gemt i memory'en, aktiveres til brug under svejsning på følgende måde:

1. Vælg MEMORY ved at trykke på denne knap.
2. Vælg memorykanal ved at trykke på CH-knappen.
3. Begynd at svejse.

Fjernreguleringsmemorykanaler aktiveres på følgende måde:

Memorykanalerne vælges ved samtidig at trykke ind både REMOTE- og CH-knappen. Med fjernreguleringen kan du få indstillinger frem, som du har gemt i memorykanalerne.

3.9. SETUP, FORHÅNDSINDSTILLING AF SVEJSE-PARAMETRE



MEX-panelets specielle MMA-MEX set-up funktioner:

Tryk REMOTE (SETUP) ind (8) længere end normalt, så kommer du ind i (eller, alternativt, forlader du) setup-modus. Du vælger funktion (se listen herunder) ved at trykke på pileknapperne, og så ændrer du indstillingen ved at dreje på potentiometeret.

FUNKTION	NR	Fabriksindstilling
"Hot start"-indstillinger: 1 knap eller 2 knapper	A1	0 2 knap
Antifrys aktiv eller ikke aktiv ved TIG	A3	0 ikke-aktiv
Antifrys aktiv eller ikke aktiv ved MMA	A4	1 aktiv
Adaptiv "hot start" aktiv/ikke-aktiv	A5	0 ikke-aktiv
Ikke valg af tomgangsspænding 80 / 40V	A7	0 80V
Funktionsmåde for håndholdt fjernregulering (normal fjernregulering af strømmen eller processkifte mellem MMA- og TIG-svejsning)	A12	0 normal

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 (U.K) Ltd.
4-6 Sergeants Way
Elms Industrial Estate
BEDFORD, MK 41 OEH
ENGLAND
Tel (01234) 213 581
Telefax (01234) 215 128
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