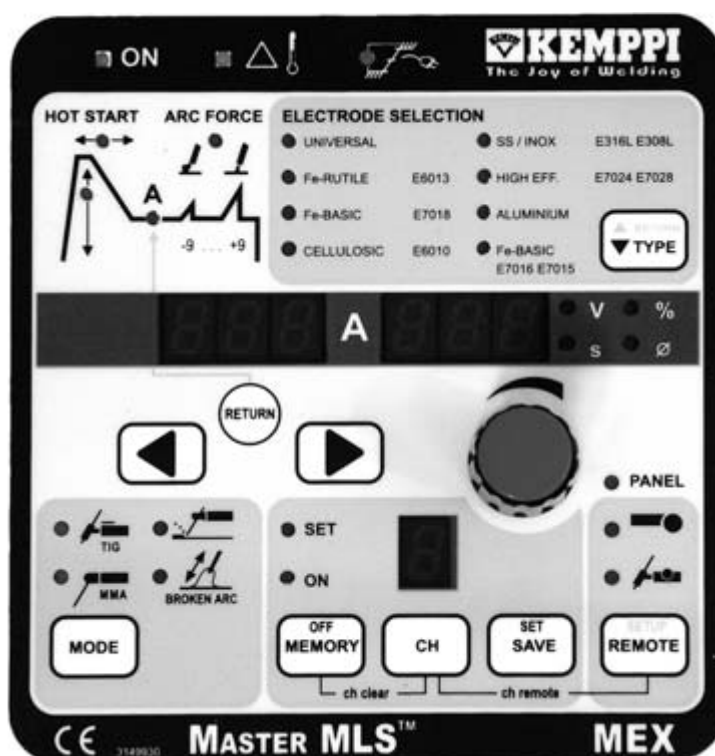


Käyttöohje • suomi
Bruksanvisning • svenska
Bruksanvisning • norsk
Brugsanvisning • dansk
Operation instructions • english
Gebrauchsanweisung • deutsch
Gebruiksaanwijzing • nederlands
Manuel d'utilisation • français

1913100
Master MLS MEX

MASTER MLS MEX



INHOUDSOPGAVE

1. VOORWOORD	3
1.1. Inleiding	3
1.2. Productinleiding.....	3
1.2.1. <i>Hoofdfuncties van het MEX - paneel</i>	4
1.3. Veiligheidsinstructies	5
2. INSTALLATIE	5
2.1. Installatie - instructies	5
2.1.1. <i>Inhoud geleverde MEX - paneel</i>	5
2.1.2. <i>MEX - montage</i>	6
3. MEX - FUNCTIES	6
3.1. Controlelampjes	6
3.2. MODE, selectie lasmethode	6
3.3. TYPE, selectie type elektrode	7
3.4. Regeling lasstroom en andere parameters	7
3.5. HOT START - pulsregeling	7
3.6. Boog dynamiek ARC FORCE.....	8
3.7. Selectie afstandsbediening	8
3.8. MEX - geheugenfuncties	8
3.9. SETUP, vooraf ingestelde waarden van lasparameters	9

1. VOORWOORD

1.1. INLEIDING

Gefeliciteerd met de aankoop van dit product. Op juiste wijze geïnstalleerde Kempfi producten bewijzen productieve machines te zijn die slechts met regelmatige tussenpozen onderhoud nodig hebben. Deze handleiding is opgezet om u een goed begrip van het apparaat en veilige gebruik daarvan te geven. Deze bevat ook onderhoudsinformatie en technische specificaties. Leest deze handleiding van begin tot eind voor U het apparaat installeert, gebruikt en of onderhoud. Voor verdere informatie over Kempfi producten neem contact met ons op of met uw dichtstbijzijnde Kempfi distributeur. De specificaties en ontwerpen gepresenteerd in deze handleiding zijn onderworpen aan verandering zonder voorafgaande berichtgeving.

In dit document, wordt voor levens- of letselgevaar, het volgende symbool gebruikt:



Lees de waarschuwingsteksten nauwkeurig en volg de instructies. Bestudeer ook de instructies voor Veiligheid en respecteert deze bij het installeren, gebruiken en onderhouden van de machine.

1.2. PRODUCTINLEIDING

MEX is een bedieningspaneel ontworpen voor de stroombronnen van het type **Master MLS**. De functies op het MEX - paneel zijn veelzijdig en zeer geschikt voor veeleisende MMA - lasser.

In deze handleiding wordt de montage, functies en het gebruik van het MEX - paneel beschreven.

Montage en functies van de Master MLS - stroombronnen worden beschreven in de handleiding en de montage - instructies die bij de betreffende eenheid zijn geleverd.

1.2.1. Hoofdfuncties van het MEX - paneel



1. Controlelampjes: hoofdschakelaar, oververhitting, verkeerde voedingspanning
2. MODE voor selectie lasmethode: normaal MMA, contact - TIG, gutsen met koolstofelektrode, onderbroken booglassen
3. Type elektrode selectie
4. Regeling lasstroom en andere parameters
5. Display van lasstroom en andere parameters (A, V, s, mm)
6. Selectie lasparameters (pijltoets naar links / rechts) (RETURN))
 - Hotstart regeling
 - Lasstroom (A)
 - Regeling boogdynamiek (ARC FORCE)
7. Afbeelding geeft selectie lasparameter aan: HOT START, A, ARC FORCE
8. Selectie afstandsbediening / SETUP functie
9. Geheugenfuncties

1.3. VEILIGE BEDIENING

Lees deze instructies voor een veilige bediening en volg deze op wanneer u het apparaat installeert, bedient of onderhoudt.

Lasboog en lassing

Een lasboog is schadelijk voor onbeschermden ogen. Wees ook voorzichtig met de weerkaatsing van de boog. Lasboog en spatten verbranden een onbeschermden huid. Draag veiligheidshandschoenen en beschermende kleding.

Brand- of explosiegevaar

Schenk aandacht aan de brandveiligheidsregels. Verwijder brandbaar of explosief materiaal van de lasplaats. Zorg altijd voor voldoende brandblusapparatuur bij de lasplaats. Wees voorbereid op gevaar in speciale laswerkzaamheden, zoals bijvoorbeeld het brand- of explosiegevaar bij het laswerkzaamheden aan containers. Let op! Brand kan ook ontstaan als gevolg van de spatters enige uren nadat het laswerk beëindigd is!

Netspanning

Neemt het lasapparaat niet mee in een besloten ruimte zoals b.v. een tank of container of auto. Plaats het lasapparaat niet op een natte ondergrond. Controleer altijd de kabels voordat u de machine gaat bedienen. Vervang beschadigde kabels onmiddellijk. Defecte kabels kunnen het leven in gevaar brengen en brand veroorzaken. Zorg ervoor dat de kabel niet beschadigd is en in contact komt met scherpe uiteindes of hete werkplekken.

Lasstroomkring

Isoleer uzelf door geschikte beschermende kleding te dragen, draag geen natte kleding. Werk nooit in natte omgevingen en gebruik geen beschadigde laskabels. Plaats de TIG-toorts of laskabels niet op het lasapparaat noch op enig andere elektrische apparatuur. Druk de schakelaar van de TIG - toorts niet in wanneer de toorts niet direct op het te bewerken stuk is gericht.

Lasrook

Zorg voor voldoende ventilatie tijdens het lassen. Neem speciale veiligheidsmaatregelen bij het lassen van metalen die lood, cadmium, zink, kwik of beryllium bevatten.

2. INSTALLATIE

2.1. INSTALLATIE - INSTRUCTIES

2.1.1. Inhoud geleverde MEX - paneel

- A. MEX - bedieningspaneel
- B. Deze handleiding

2.1.2. MEX - montage

- Zorg dat de hoofdschakelaar van de voedingsbron in de stand OFF staat.
- Sluit het MEX - bedieningspaneel aan op de stroombron overeenkomstig de instructies in de gebruikshandleiding van de stroombron.
- Zorg dat de programmaversie van de Master MLS - stroombron 0A5 is (display toont 015 wanneer u de spanning inschakelt) of nieuwer. Is dat niet het geval, neem dan contact op met Uw dealer of een Kemppi vestiging. De stroombron wordt geleverd met programmaversie 0A5 bij apparaten met serienummer vanaf:

Master 1600 MLS (6102160): 1078803

Master 2500 MLS (6104250): 1077793

Master 3500 MLS (6104350): 1077963

Mastertig 2000 MLS (6112200): 1078823

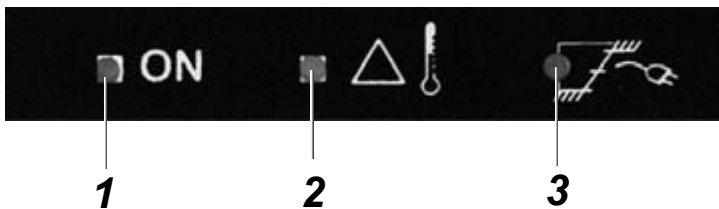
Mastertig 2500 MLS (6114250): 1077913

Mastertig 3500 MLS (6114350): 1079468

Neem indien uw stroombron een lager serienummer heeft contact op met een Kemppi-vestiging.

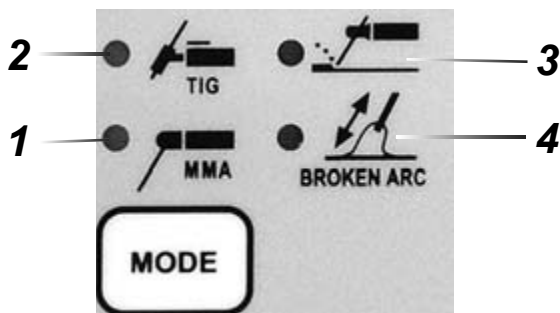
3. MEX - FUNCTIES

3.1. CONTROLELAMPJES (1)



- Lampje Aan / Uit
- Lampje oververhitting
- Verkeerde netspanning (te hoog of te laag)

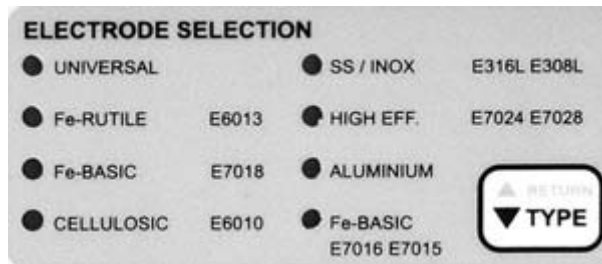
3.2. MODE, SELECTIE LASMETHODE (2)



U kunt uit vier lasmethoden kiezen:

- MMA - lassen
- Contact – TIG - lassen
- Gutsen met koolelektrode
- Onderbroken booglassen

3.3. TYPE, SELECTIE TYPE ELEKTRODE (3)



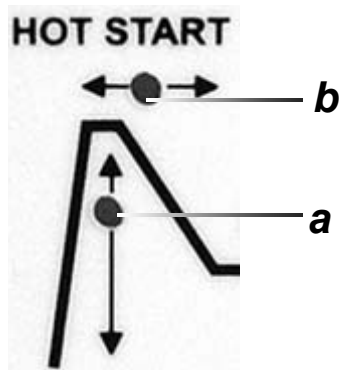
Lasparameters nemen automatisch de optimale waarden aan op basis van het geselecteerde type elektrode. U kunt kiezen uit zeven elektrodetypen. Wanneer u UNIVERSAL selecteert, worden de parameters op de normale waarden ingesteld. Selecteer als de oorspronkelijke instelling UNIVERSAL was het elektrodemateriaal dat u gebruikt door net zo vaak op de toets TYPE (3) te drukken totdat het gewenste materiaal in de lijst verschijnt. U kunt terugkeren naar het beginpunt (de lijst in omgekeerde richting doorlopen) door de toets RETURN ingedrukt te houden terwijl u op de toets TYPE drukt.

3.4. REGELING LASSTROOM EN ANDERE PARAMETER (4, 5, 6, 7)



Voor het selecteren van lasparameters heeft u alleen de volgende twee knoppen nodig: pijl links en pijl rechts (6). Afstelling vindt plaats via de potentiometer (4). Door op de toets RETURN te drukken kiest u als de af te stellen parameter meteen de lasstroom. Op het display (5) worden automatisch numerieke waarden en de eenheden van de parameters weergegeven. Wanneer u parameters instelt, ziet u de waarde op het numerieke display. Na 10 seconden keert het display terug naar de lasstroom.

3.5. HOT START - PULSREGELING (4, 5, 6, 7)



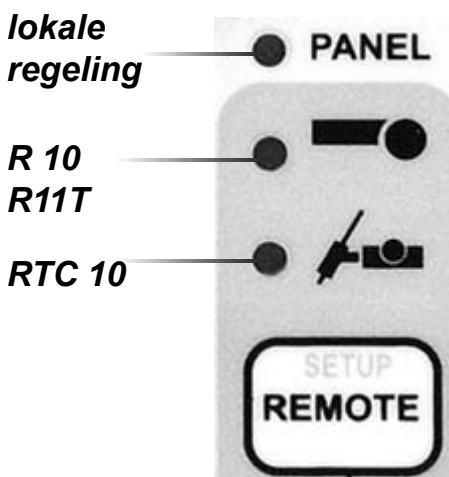
Selecteer pulshoogte (a) of pulsduur (b) met de pijltoetsen (6). Pulshoogte wordt op het display (5) in ampère weergegeven, de duur in seconden. Pas de waarden aan met de potentiometer indien nodig.

3.6. BOOG DYNAMIEK ARC FORCE (4, 5, 6, 7)



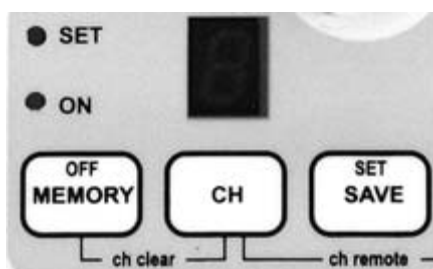
Selecteer Arc Force met de pijltoetsen (6), in dat geval licht het bijbehorende controlelampje (7) op en de numerieke waarde wordt op het display (5) weergegeven: -9...0...+9. Met de potentiometer voor de regeling van de lasparameters (4) kunt u de boog desgewenst zachter (-1...-9) of harder (+1...+9) maken.

3.7. SELECTIE AFSTANDSBEDIENING (8)



Wanneer u de lasstroom wilt afstellen met een afstandsbediening, sluit u de eenheid aan en kiest u afstandsbediening met de toets REMOTE (8). Het controlelampje op het paneel dat lokale regeling aangeeft wordt uitgeschakeld; selecteer de benodigde afstandsbediening (de afstandsbediening met de hand R10, R11T wanneer R10 niet is aangebracht, of TIG - toortspotentiometer RTC10).

3.8. MEX - GEHEUGENFUNCTIES (9)



Het MEX - paneel heeft 10 geheugenkanalen voor gebruikersinstellingen. De selecties voor opslaan worden gemaakt in het veld MEMORY (9). Er worden niet alleen lasparameters, maar ook selecties opgeslagen in het geheugen. MMA - laswaarden kunnen ook in geheugenkanalen worden opgeslagen.

Ga als volgt te werk:

1. Druk tweemaal de toets MEMORY in en wanneer het lampje SET begint te knipperen, is het kanaal vrij. Wanneer het kanaal in gebruik is, blijft het LEDje branden.
2. Selecteer het geheugenkanaal door de toets CH in te drukken.
3. Selecteer de parameters en druk op SAVE.
4. Druk tweemaal op MEMORY. Het LEDje ON brandt.
5. Begin te lassen en pas indien nodig de instellingen aan.

Indien de opgeslagen instellingen dienen te worden gewijzigd, dient het LEDje te worden verschoven van de stand ON naar SET om de parameters te kunnen selecteren. Druk op SAVE. Het is ook mogelijk de momenteel gebruikte parameters op te slaan in het paneel door SET in te drukken wanneer de geheugenfunctie uit is (er branden geen lampjes). Het kanaal wordt gewist indien in de status SET de toetsen MEMORY en CH tegelijkertijd worden ingedrukt.

De opgeslagen instellingen worden als volgt in gebruik genomen:

1. Selecteert het geheugen door de toets MEMORY in te drukken.
2. Selecteert het geheugenkanaal door de toets CH in te drukken.
3. Begin met lassen.

De geheugenkanalen voor afstandsbediening worden als volgt in gebruik genomen:

Geheugenkanalen worden geselecteerd door de toetsen REMOTE en CH tegelijkertijd te indrukken. Met de afstandsbediening kunt u in geheugenkanalen opgeslagen instellingen oproepen.

3.9. SETUP, VOORAF INGESTELDE WAARDEN VAN LASPARAMETERS



Het MEX - paneel heeft special MMA - MEX Setup - functies. Druk op REMOTE (SETUP) (8) langer dan normaal om de modus Setup te activeren of te verlaten. U kunt de functies selecteren (zie de lijst hieronder) door op de pijltoetsen te drukken en de instellingen te veranderen door de knop van de potentiometer te verdraaien.

FUNCTIE	NR	FABRIEKSINSTELLING
Afstellingmethode hotstart: 1 knop of 2 knoppen	A1	0 2 knop
Antivries aan / uit in TIG	A3	0 uit
Antivries aan / uit in MMA	A4	1 aan
Hotstart aan / uit	A5	0 uit
Nullastspanningselectie 80V / 40V	A7	0 80V
Functie handmatige afstandsbediening (normale stroomregeling) of wissel tussen MMA / TIG)	A12	0 normaal

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 ZĄBKI
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