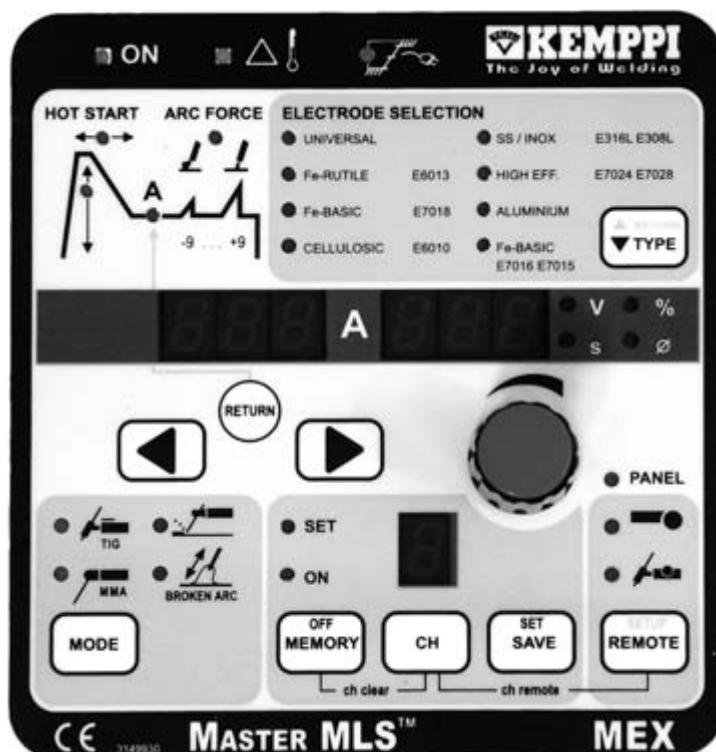


Käyttöohje • suomi
Bruksanvisning • svenska
Bruksanvisning • norsk
Brugsanvisning • dansk
Operation instructions • english
Gebrauchsanweisung • deutsch
Gebruiksaanwijzing • nederlands
Manuel d'utilisation • français

1913100
Master MLS MEX

MASTER MLS MEX



INDHOLD

1. FORORD	3
1.1. Introduksjon.....	3
1.2. Produktbeskrivelse	3
1.2.1. <i>MEX-panelets hovedfunksjoner</i>	4
1.3. Sikkerhetsforskrifter.....	5
2. INSTALLASJON	5
2.1. Installasjonsveiledning	5
2.1.1. <i>MEX-leveransen inneholder</i>	5
2.1.2. <i>Installasjon av MEX</i>	6
3. MEX-FUNKSJONER.....	6
3.1. Indikator-/varsellamper	6
3.2. MODE, valg av sveisemetode	6
3.3. TYPE, valg av elektrodetype	7
3.4. Innstilling av sveisestrøm og andre parametre.....	7
3.5. "HOT START" pulskontroll.....	7
3.6. Dynamisk regulering av buetrykk	8
3.7. Fjernkontroll, valg	8
3.8. MEX minnefunksjoner	8
3.9. SETUP, forhåndsinnstilling av sveiseparametre.....	9

1. FORORD

1.1. INTRODUKSJON

Til lykke med nyanskaffelsen! Korrekt installerte og monterte produkter fra Kemppi er pålitelige og effektive når de blir regelmessig ettersett og vedlikeholdt. Denne bruksanvisningen har som mål å gi deg en god forståelse av hvordan dette utstyret fungerer og hvordan det kan betjenes på en sikker måte. Du vil også finne opplysninger om vedlikehold samt tekniske spesifikasjoner. Les gjennom hele bruksanvisningen, før du begynner å installere og bruke utstyret, og før førstegangs-vedlikehold. For ytterligere opplysninger om Kemppi-produkter, ta kontakt med oss eller med din lokale Kemppi-forhandler.

Spesifikasjoner og konstruksjoner som er gjengitt i denne veiledningen kan endres uten varsel.

I denne veiledningen angir følgende symbol at det er fare for liv eller risiko for skade:



Les varseltekstene omhyggelig og følg anvisningene. Les også avsnittet om driftssikkerhet omhyggelig. Følg anvisningene nøye når du installerer, betjener og etterser maskinen.

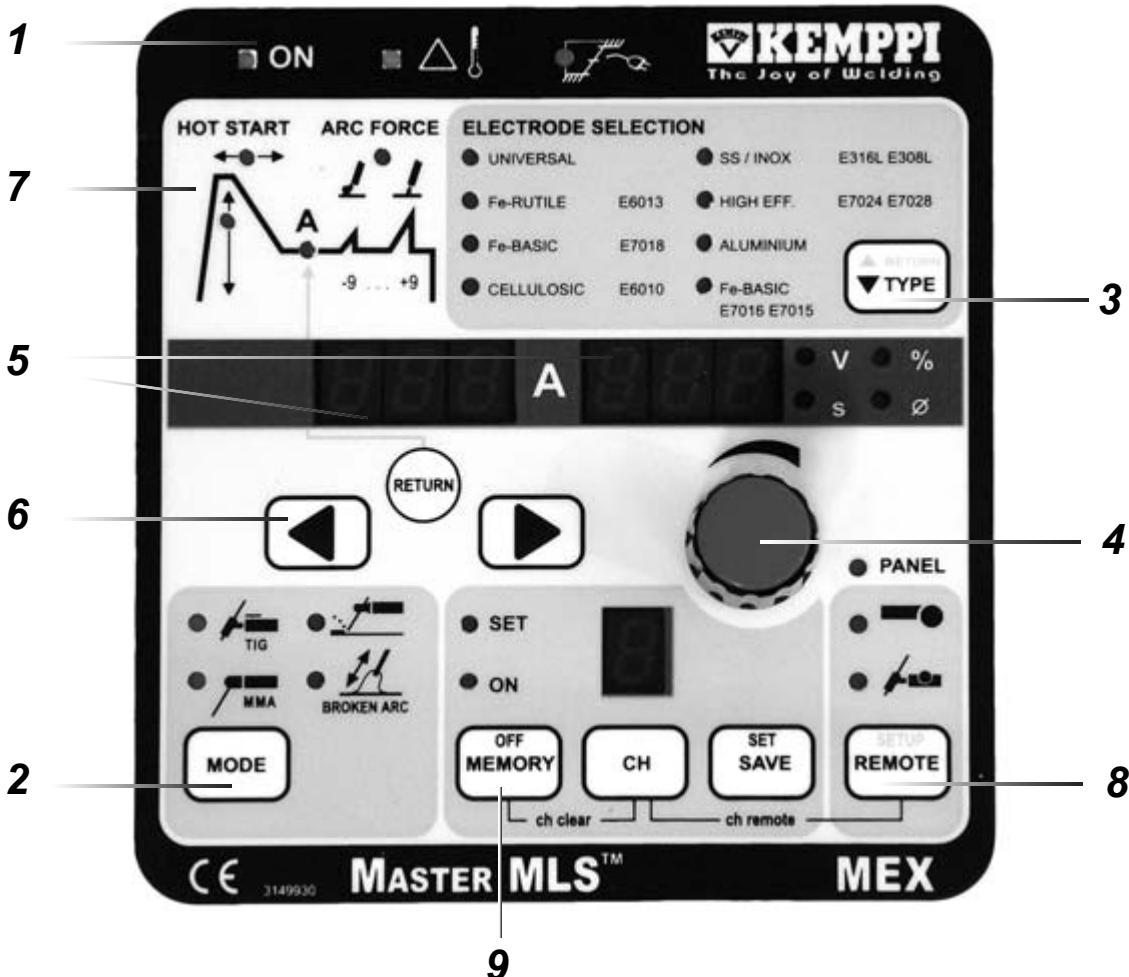
1.2. PRODUKTBESKRIVELSE

MEX er et funksjonspanel som er konstruert til bruk sammen med strømkilder som inngår i **Master MLS** produktserien. MEX funksjonspanel er allsidig og spesielt velegnet for MMA-sveising i krevende sveisemiljøer.

Denne bruksanvisningen beskriver installasjon, funksjoner og anvendelse av MEX-panelet.

Funksjonene til Master MLS strømkilder og installasjon av maskinene er beskrevet i bruksanvisningene og installasjonsveilederne som inngår i leveransene av den enkelte maskinen.

1.2.1. MEX-panelets hovedfunksjoner



1. Indikator-/varsellamper: Hovedbryter, overopphetning, feil tilslutningsspenning
2. Modus-knapp for valg av sveisemetode: Normal MMA, kontakt-tenning ved TIG-sveising, kulbuemeisling, "broken arc"
3. Valg av elektrodetype
4. Potensiometer for innstilling av sveisestrøm og andre parametre
5. Displays som viser sveisestrøm og andre parametre (A, V, s, mm)
6. Valg av den sveiseparameteren som skal innstilles (pilknapp til venstre / høyre, lysbueform (RETURN [TILBAKE])))
7. - "Hot start"-regulering (HOT START)
- Sveisestrøm (A)
- Dynamisk regulering av buetrykk ("ARC FORCE")
8. Valg av fjernkontroll / SETUP-funksjon
9. Memoryfunksjoner

1.3. DRIFTSSIKKERHET

Les avsnittet om sikkerhetsforskrifter omhyggelig. Følg anvisningene nøyde, når du installerer, betjener og etterser maskinen.

Lysbue og sveisesprut

Lysbuen medfører skade på øyne hvis de ikke er beskyttet. Vær oppmerksom også på gjenskjær fra lysbuen. Lysbue og sveisesprut forårsaker brannskader på ubeskyttet hud. Bruk beskyttelseshansker og isolerende bekledning når du sveiser.

Fare for brann eller eksplosjon

Følg brannsikkerhetsforskrifterne. Fjern brannfarlige eller eksplasive materialer fra sveisestedet. Ha alltid tilstrekkelig med slokkingsutstyr klart på stedet der du sveiser. Ved særlige sveisejobber, for eks. når du sveiser i en container, må du være spesielt oppmerksom på eksplasjons- og brannfarene. Obs! Det kan oppstå brann fra gnister opp til flere timer etter at selve sveisejobben er gjort unna!

Nettspenning/strømtilførsel

Aldri ta sveisemaskinen inn i et sveisestykke (for eks. en container eller en tank). Sveisemaskinen må ikke plasseres på vått underlag. Sjekk alltid kablene før du begynner å jobbe med maskinen. Defekte kabler må byttes ut omgående. Defekte kabler kan føre til skader og brann. Nettspenningskabelen må ikke trykkes sammen, og den må ikke ligge over skarpe hjørner eller være i kontakt med varme arbeidsstykker.

Sveisekretsen

Bruk skikkelig isolerende bekledning når du sveiser, ikke ha på deg våte klær. Arbeid aldri på en våt flate, og bruk aldri defekte kabler. Ikke legg varm elektrode eller sveisekabler på sveisemaskinen eller på annet elektrisk utstyr.

Sveiserøyk

Sørg for at det er tilstrekkelig ventilasjon når du sveiser. Spesielle forholdsregler må iakttas ved sveising av metaller som inneholder bly, kadmium, sink, kvicksølv eller beryllium.

2. INSTALLASJON

2.1. INSTALLASJONSVEILEDNING

2.1.1. MEX-leveransen inneholder

- A. MEX funksjonspanel
- B. Denne bruksanvisningen

2.1.2. Installasjon av MEX

- a) Se etter at hovedbryteren til strømkilden er slått av (den skal stå på "OFF").
- b) Monter MEX funksjonspanelet på strømkilden iht. monteringsveiledningen i bruksanvisningen for strømkilden.
- c) Sjekk at Master MLS strømkilden bruker programversjon 0A5 (displayet viser 015 når du slår på strømmen) eller en nyere versjon. Hvis det ikke er tilfellet, må programvaren oppdateres. Her under følger en fortegnelse over strømkilder som leveres med versjon 0A5 og de tilhørende produksjonsnumrene. Det anførte nummeret er det første:

Master 1600 MLS (6102160): 1078803

Master 2500 MLS (6104250): 1077793

Master 3500 MLS (6104350): 1077963

Mastertig 2000 MLS (6112200): 1078823

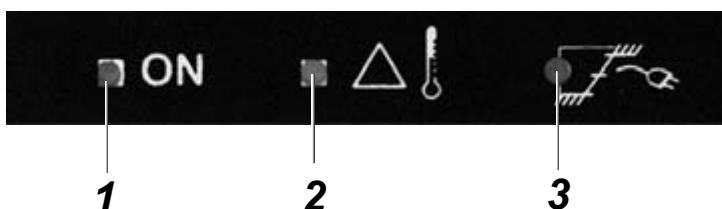
Mastertig 2500 MLS (6114250): 1077913

Mastertig 3500 MLS (6114350): 1079468

Ta kontakt med ditt KEMMPI serviceverksted hvis strømkilden du benytter har et lavere produksjonsnummer.

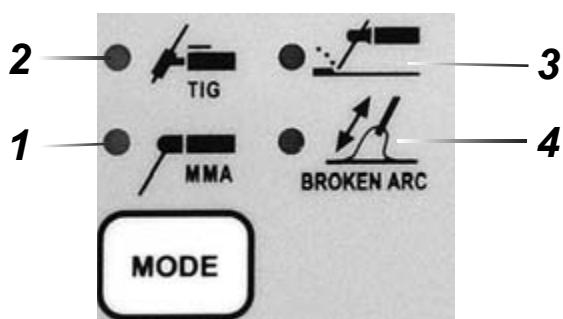
3. MEX-FUNKSJONER

3.1. INDIKATOR-/VARSELLAMPER (1)



1. Lampen viser at strømmen er slått på
2. Varsellampe for overopphetning
3. Feil nettspenning, over- eller underspenning

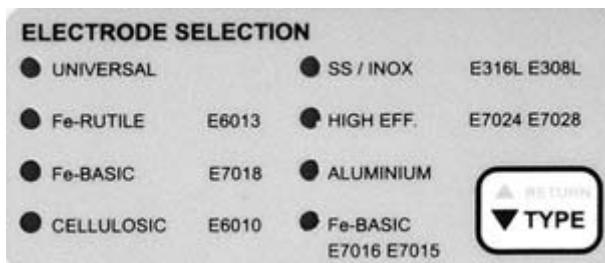
3.2. MODE, VALG AV SVEISEMETODE (2)



Du kan velge mellom fire sveise-metoder:

1. Normal MMA-sveising
2. TIG-sveising med kontaktenning
3. Kulbuemeisling
4. "Broken arc"-sveising

3.3. TYPE, VALG AV ELEKTRODETYPE (3)



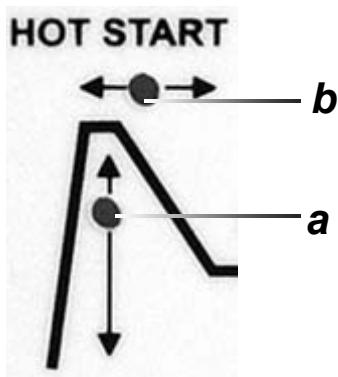
Sveiseparametene innstilles automatisk på de optimale verdier avhengig av valgt elektrode. Du kan velge mellom sju ulike elektrodetyper. Trykker du UNIVERSAL først, blir parametrene innstilt på normal- eller standardverdier. Hvis du først valgte UNIVERSAL, velger du siden den elektrodetypen du vil bruke ved å trykke inn TYPE-knappen (3) så mange ganger det er nødvendig for å komme frem til rett elektrodemateriale på listen. Du går tilbake på listen ved å holde RETURN-knappen inne mens du trykker TYPE-knappen.

3.4. INNSTILLING AV SVEISESTRØM OG ANDRE PARAMETRE (4, 5, 6, 7)



For å velge sveiseparametre trenger du bare å bruke de to knappene "venstre-pil" og "høyre-pil" (6). Regulering foretas med potensiometeret (4). Ved å trykke "RETURN"-knappen går du fra parameterregulering direkte tilbake til sveisestrøm. Displayet (5) viser automatisk numeriske verdier og parameterenheter. Under reguleringen av parametrene vil du kunne se verdiene på det numeriske displayet. Etter 10 sekunder går displayet tilbake og viser sveisestrømmen.

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



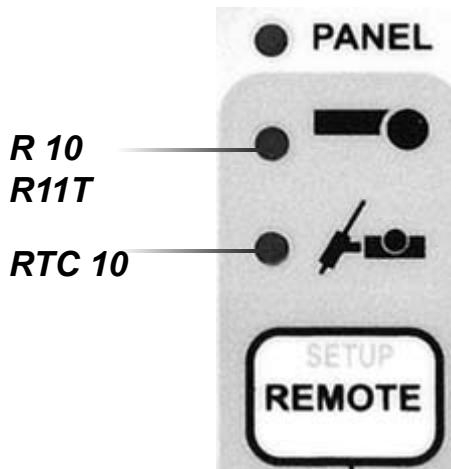
Med pilknappene (6) velges enten puls-høyde (a) eller puls lengde (-varighet) (b). Pulshøyden angis i ampere, -lengden i sekunder (display 5). Verdiene kan justeres med potensiometeret om nødvendig.

3.6. DYNAMISK REGULERING AV BUETRYKK (4, 5, 6, 7)



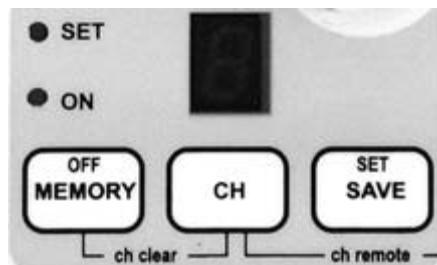
Velg buetrykk ("Arc Force") ved hjelp av pilknappene (6). Den tilsvarende indikatorlampen (7) vil lyse, og en av følgende tallverdier vil bli vist i display 5: -9...0...+9. Om nødvendig kan du regulere lysbuen med potensiometeret for innstilling av sveiseparametre (4): -1...-9 for mjukere lysbue, +1...+9 for hardere.

3.7. FJERNKONTROLL, VALG (8)



Hvis du foretrekker å regulere sveisestrømmen med fjernkontrollen, kopler du til kontrollenheten til og aktiverer fjernkontrollknappen ("REMOTE") (8). Lampen på panelet vil slå seg av. Velg den fjernkontrollenheten du vil bruke (håndholdt fjernkontroll R10 - ev. R11T, hvis R10- potensiometeret ikke er montert på/sluttet til maskinen eller RTC10; indikeringslampen på panelet vil fortsatt være slått av).

3.8. MEX MINNEFUNKSJONER (9)



MEX-panelet har 10 minnekanaler for brukerinnstillinger. Valg av innstillinger som skal lagres, skjer på MEMORY-delen av panelet (9). Ikke bare sveiseparametre, men også innstillinger lagres i minnet. MMA-sveiseverdier kan også lagres i minnekanalene.

Fremgangsmåte:

1. Trykk MEMORY- (minne-) knappen to ganger. SET-lampen begynner å blinke hvis kanalen er fri (ikke i bruk). Hvis kanalen er i bruk, vil LED-indikatoren fortsette å lyse konstant.
2. Velg minnekanal ved å trykke på CH-knappen.
3. Velg parametre og trykk lagringsknappen SAVE.
4. Trykk på MEMORY-knappen to ganger. LED-indikatoren ON lyser.
5. Begynn sveisingen og justér eventuelt innstillingene hvis det er nødvendig.

Hvis lagrete innstillinger skal endres, må angjeldende parameter først velges, og LED-indikatoren må skifte fra ON til SET. Endret innstilling lagres ved trykk på SAVE. Man kan også lagre de parametrene man aktuelt arbeider med, ved å trykke SET mens minnefunksjonen er slått fra ("off", ingen lamper lyser). Kanalen tømmes, hvis MEMORY- og CH-knappene trykkes inn samtidig i SET-modus.

Verdiene du har lagret i minnet, aktiveres til bruk under sveising på følgende måte:

1. Velg minne, MEMORY, ved å trykke inn knappen.
2. Velg minnekanal ved å trykke på CH-knappen.
3. Begynn å sveise.

Minnekanaler for fjernkontroll aktiveres på følgende måte:

Minnekanalene velges ved samtidig å trykke inn både REMOTE- og CH-knappen. Med fjernkontrollen kan du kalle frem innstillinger som du har lagret i minnekanalene.

3.9. SETUP, FORHÅNDSSINNSTILLING AV SVEISEPARATE



MEX-panelets spesielle MMA-MEX-setupfunksjoner:
Trykk REMOTE (SETUP) inn (8) lenger enn normalt, så kommer du inn i (eller, alternativt, går du ut av) setup-modus. Du velger funksjon (se listen herunder) ved å trykke på pilknappene, og så endrer du innstillingene ved å dreie på potensiometeret.

FUNKSJON	NR	Fabrikkinnstilling
"Hot start"-innstillinger: 1 knapp eller 2 knapper	A1	0 2 knapp
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 av tomgangsspenning 80V / 40V	A7	0 80V
Funksjonsmåte for håndholdt fjernkontroll (normal fjernkontroll med strømmen, eller skift mellom MMA- og TIG-sveising)	A12	0 normal



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

KEMPPPIKONEET OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 7348 398
[e-mail: myynti.fi@kempppi.com](mailto:myynti.fi@kempppi.com)

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

KEMPPPI NORGE A/S
Postboks 2151, Postterminalen
N – 3103 TØNSBERG
NORGE
Tel 33 34 60 00
Telefax 33 34 60 10
[e-mail: sales.no@kempppi.com](mailto:sales.no@kempppi.com)

KEMPPPI DANMARK A/S
Literbuen 11
DK – 2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel 44 941 677
Telefax 44 941 536
[e-mail:sales.dk@kempppi.com](mailto:sales.dk@kempppi.com)

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

KEMPPPI (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@kempppi.com](mailto:sales.uk@kempppi.com)

KEMPPPI 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@kempppi.com](mailto:sales.fr@kempppi.com)

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

KEMPPPI 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@kempppi.com](mailto:info.pl@kempppi.com)

KEMPPPI SWITZERLAND AG
Chemin de la Colice 4
CH-1023 Crissier/ Lausanne
SUISSE
Tel. +41 21 6373020
Telefax +41 21 6373025
[e-mail: sales.ch@kempppi.com](mailto:sales.ch@kempppi.com)

KEMPPPI 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@kempppi.com.au](mailto:info@kempppi.com.au)