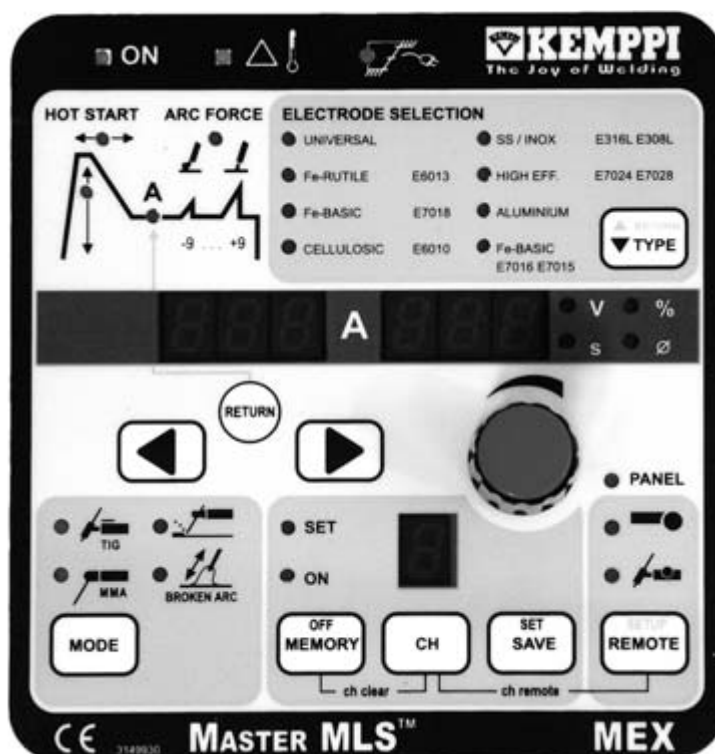


Käyttöohje • suomi
Bruksanvisning • svenska
Bruksanvisning • norsk
Brugsanvisning • dansk
Operation instructions • english
Gebrauchsanweisung • deutsch
Gebruiksaanwijzing • nederland
Manuel d'utilisation • français

1913100
Master MLS MEX

MASTER MLS MEX



INNEHÅLL

1. FÖRORD	3
1.1. Inledning	3
1.2. Produktbeskrivning	3
1.2.1. MEX-panelens huvudfunktioner	4
1.3. Driftsäkerhet	5
2. INSTALLATION	5
2.1. Monteringsanvisningar	5
2.1.1. MEX leveransförpackning	5
2.1.2. MEX installation	6
3. MEX FUNKTIONER	6
3.1. Indikeringslampor	6
3.2. MODE – val av svetsmetod	6
3.3. TYPE – val av elektrodtyp	7
3.4. Reglering av svetsström m.fl. parametrar	7
3.5. HOT START – reglerbar hot start	7
3.6. ARC FORCE – reglerbar dynamik	8
3.7. REMOTE – val av panel- eller fjärreglering	8
3.8. MEX minnesfunktioner	8
3.9. SETUP – förinställda värden för svetsparametrarna	9

1. FÖRORD

1.1. INLEDNING

Vi gratulerar till valet av denna produkt.

Rätt installerade är Kemppis produkter pålitliga och hållbara. Syftet med denna bruksanvisning är att ge en god uppfattning om hur utrustningen fungerar och om hur man använder den på ett säkert sätt. Den innehåller också information om underhåll och tekniska data. Läs hela bruksanvisningen noga innan du monterar, tar produkten i bruk eller utför underhåll på den för första gången. Ytterligare uppgifter om Kemppis produkter kan fås från Kemppi eller från Kemppis återförsäljare.

De specifikationer och den utformning som visas i denna bruksanvisning kan ändras utan föregående meddelande.

I detta dokument används följande symbol som varning för livsfara eller risk för personskador:



Läs varningstexterna noga och följ instruktionerna. Läs också driftssäkerhetsinstruktionerna och följ dem vid montering, användning och underhåll av produkten.

1.2. PRODUKTBESKRIVNING

MEX är en funktionspanel som är utformad för ”strömförsörjningen” till **Master MLS** svetsmaskiner. MEX-panelen är mångsidig och lämplig för krävande MMA-svetsning.

Denna bruksanvisning beskriver installation och användning av MEX-panelen.

Hur du installerar och använder Master MLS-strömkällorna finns angivet i de bruksanvisningar som medföljer maskinerna.

1.2.1. MEX-panelens huvudfunktioner



1. Indikeringslampor: Huvudbrytare, överhettning, fel nätpänning
2. Val-knapp för svetsmetod: normal MMA, TIG kontakttändning, kolbågsmejsling, droppsvetsning
3. Val av elektrodtyp
4. Potentiometer för reglering av svetsström och andra parametrar
5. Visning av svetsström och andra parametrar (A, V, s, mm)
6. Val av svetsparameter för reglering (pil vänster/höger, fokusering (RETURN))
 - Varmstartsreglering (HOT START)
 - Svetsström (A)
 - Reglerbar dynamik för ljusbågen (ARC FORCE)
7. Bild som visar val av svetsparameter: HOT START, A, ARC FORCE
8. Val av fjärreglage / SETUP-funktion
9. Minnesfunktioner

1.3. DRIFTSÄKERHET

Läs driftssäkerhetsinstruktionerna och följ dem vid montering, användning och underhåll av produkten.

Ljusbåge och svetsstänk

Ljusbågen skadar oskyddade ögon. Iakttag också försiktighet med reflekterande ljus från ljusbågen. Ljusbågen och heta stänk bränner oskyddad hud. Använd skyddshandskar och skyddskläder.

Brand- och explosionsrisk

Följ gällande brandsäkerhetsföreskrifter. Avlägsna lättantändligt och explosivt material från svetsplatsen. Ett godkänt släckningsredskap ska alltid finnas på svetsplatsen. Tänk på riskerna vid svetsning av speciella objekt, t.ex. risken för brand eller explosion vid svetsning i behållare. Obs! Gnistor kan förorsaka brand flera timmar efter avslutad svetsning!

Nätspänning

Tag aldrig med svetsmaskinen in i svetsobjektet, t.ex. behållare, lastbilar etc. Placera inte svetsmaskinen på ett vått underlag. Kontrollera alltid kablarna innan du börjar svetsa. Defekta kablar kan vara brand- och livsfarliga och ska omedelbart bytas ut. Nätkabeln får inte utsättas för tryck och inte heller för heta vassa kanter eller heta arbetsstycken.

Svetsströmkretsen

Skydda dig själv genom att använda torra och hela skyddskläder. Arbeta aldrig på vått underlag eller med defekta kablar. Lägg inte den heta elektroden eller svetsledarna på svetsmaskinen eller på annan elektrisk utrustning.

Svetsrök

Se till att ha god ventilation när du svetsar. Vidtag särskilda skyddsåtgärder när du svetsar metaller som innehåller bly, kadmium, zink, kvicksilver eller beryllium.

2. INSTALLATION

2.1. MONTERINGSANVISNINGAR

2.1.1. MEX leveransförpackning

- A. MEX-funktionspanel
- B. Denna bruksanvisning

2.1.2. MEX installation

- Kontrollera att huvudströmbrytaren står på av (OFF).
- Montera MEX-panelen på strömkällan enligt anvisningarna i strömkällans bruksanvisning.
- Kontrollera att Master MLS-strömkällan har programversion 0A5 (015 visas i displayen när strömkällan slås på) eller senare. Om så inte är fallet måste programmet uppdateras. Strömkällan levereras med programversion 0A5 från och med följande serienummer:

Master 1600 MLS (6102160): 1078803

Master 2500 MLS (6104250): 1077793

Master 3500 MLS (6104350): 1077963

Mastertig 2000 MLS (6112200): 1078823

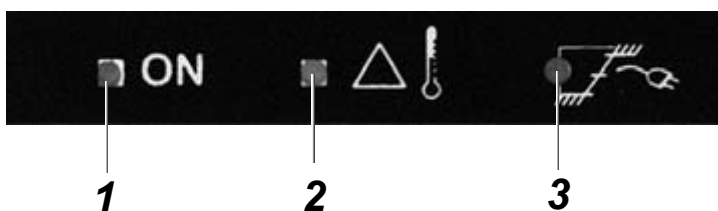
Mastertig 2500 MLS (6114250): 1077913

Mastertig 3500 MLS (6114350): 1079468

Om din strömkälla har ett tidigare serienummer, kontakta då en Kemppi serviceverkstad.

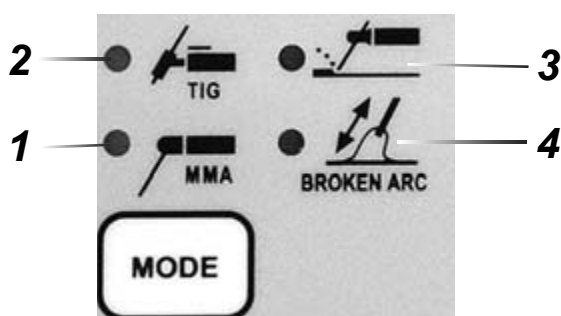
3. MEX FUNKTIONER

3.1. INDIKERINGSLAMPOR (1)



- Lampa för nätspänning
- Lampa för överhettning
- Fel nätspänning, över- eller underspänning

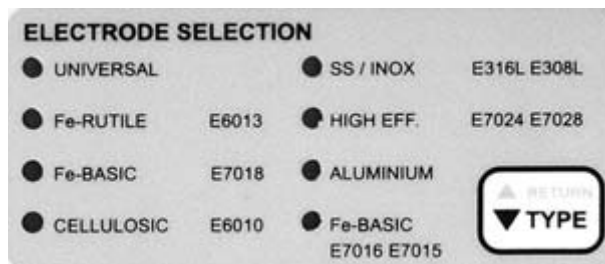
3.2. MODE – VAL AV SVETSMETOD (2)



Du kan välja mellan fyra svetsmetoder:

- Normal MMA-svetsning
- TIG kontakttändning
- Kolbågsmejsling
- Droppsvetsning

3.3. TYPE – VAL AV ELEKTRODTYP (3)



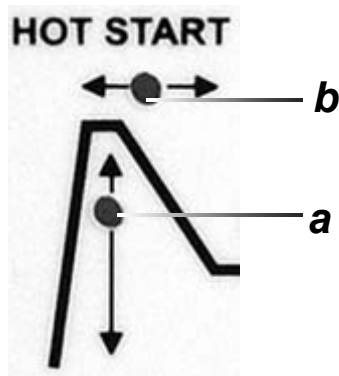
Svetsparametrarna ställs automatiskt in på de optimala värdena för vald elektrod-typ. Du kan välja mellan sju olika elektrodtyper. När du väljer UNIVERSAL får parametrarna normalvärden. Om startläget var UNIVERSAL väljer du elektrod-material genom att trycka på TYPE-knappen (3) så många gånger som behövs för att visa rätt material i listan. Du kan bläddra bakåt genom att hålla ner RETURN-knappen medan du trycker på TYPE-knappen

3.4. REGLERING AV SVETSSTRÖM M.FL. PARAMETRAR (4, 5, 6, 7)



Du behöver bara använda två knappar för att välja svetsparametrar: vänster- och högerpil (6). Du gör justeringarna med potentiometern (4). När du trycker på RETURN-knappen går parameterändringen direkt till svetsströmmen. Displayen (5) visar automatiskt siffervärden och parametrarnas enheter. När du ändrar parametrarna kan du se värdet i sifferdisplayen. Efter 10 sekunder visas svetsströmmen igen.

3.5. HOT START – REGLERBAR HOT START (4, 5, 6, 7)



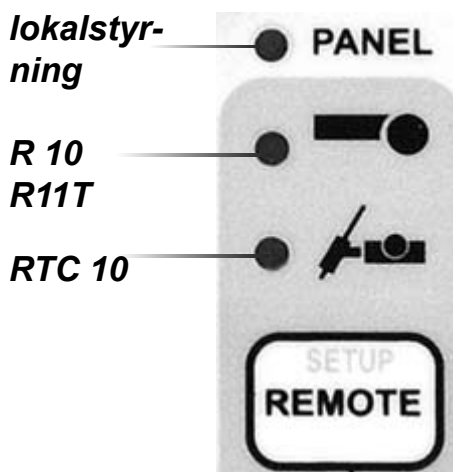
Välj antingen pulshöjd (a) eller pulslängd (b) med piltangenterna (6). Pulshöjden visas i displayen (5) som ampere och tiden anges i sekunder. Använd potentiometern för att ändra värdena.

3.6. ARC FORCE – REGLERBAR DYNAMIK (4, 5, 6, 7)



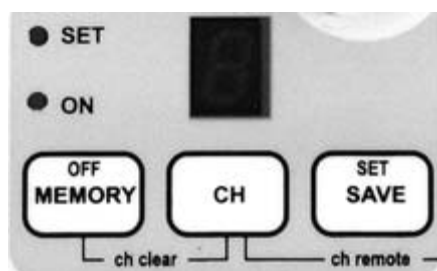
Välj Arc Force med piltangenterna (6). Då tänds motsvarande indikeringslampa (7) och det numeriska värdet visas på displayen (5): -9...0...+9. Använd potentiometern för att ändra svetsparametrarna (4). Du kan göra ljusbågen mjukare (-1...-9) eller hårdare (+1...+9) efter behov.

3.7. REMOTE – VAL AV PANEL– ELLER FJÄRREGLERING (8)



När du vill justera svetsströmmen med fjärreglage ansluter du enheten och väljer fjärreglering med REMOTE-knappen (8). Indikeringslampan på panelen, som är tänd när styrningen sker lokalt, släcks nu och du kan välja det fjärreglage du behöver (handreglage R10, R11T om R10 inte finns, eller fjärreglagepotentiometer RTC10 för TIG-pistol).

3.8. MEX MINNESFUNKTIONER (9)



Det finns 10 minneskanaler för användarinställningar i MEX-panelen. Inställningarna för att spara görs i MEMORY-fältet (9). Det är inte bara svetsparametrarna som sparas i minnet, utan även dina val. MMA-svetsvärden kan också sparas.

Gör så här:

1. Tryck på MEMORY-knappen två gånger, och om SET-lampan börjar blinka är kanalen ledig. Om kanalen används kommer lampan att lysa konstant.
2. Välj minneskanal genom att trycka på CH-knappen.
3. Välj parametrar och tryck på SAVE-knappen.
4. Tryck två gånger på MEMORY-knappen. ON-lampan tänds.
5. Börja svetsa, och ändra inställningarna vid behov.

Om du vill ändra sparade inställningar måste lampan flyttas från ON-läget till SET-läget för att du ska kunna välja parametrar. Tryck på SAVE-knappen. Det går också att spara de parametrar som används för närvarande genom att trycka på SET när minnesfunktionen är avstängd (inga lampor är tända). Kanalen raderas om knapparna MEMORY och CH trycks in samtidigt i SET-läge.

Du använder dina sparade inställningar på följande sätt:

1. Välj MEMORY genom att trycka på knappen.
2. Välj minneskanal genom att trycka på CH-knappen.
3. Börja svetsa.

Vid fjärreglering använder du minneskanalerna så här:

Välj minneskanal genom att samtidigt trycka in REMOTE- och CH-knappen. Med hjälp av fjärreglaget kan du hämta de sparade inställningarna från minneskanalerna.

3.9. SETUP – FÖRINSTÄLLDA VÄRDEN FÖR SVETS-PARAMETRARNA



MEX-panelen har speciella MMA-MEX-inställningar. Tryck på knappen REMOTE (SETUP) (8) längre än vanligt för att starta (eller avsluta) inställningsläget. Du kan välja funktion (se nedanstående lista) genom att trycka på piltang-enterna och sedan ändra inställningarna genom att vrida på potentiometern.

FUNKTION	NR	FABRIKSINSTÄLLN.
Reglering av hot start: 1 eller 2 rattar	A1	0 2-ratt
Antifrys på/av i TIG	A3	0 av
Antifrys på/av i MMA	A4	1 på
Reglerbar hot start på/av	A5	0 av
Val av tomgångsspänning 80V / 40V	A7	0 80V
Funktion hos handfjärreglage (för vanlig fjärreglering eller växling mellan MMA/TIG)	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 ZĄBKÓW
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