

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

1923740N
0425

ProMig 540R

ProMig 120R



INDHOLD

1.	INTRODUKTION	3
1.1.	Til brugeren	3
1.2.	Grundprincipper	3
1.3.	Sikkerhedsforanstaltninger	4
2.	INSTALLATION	5
2.1.	Driftsform og forbindelser	5
2.1.1.	<i>Promig 540R styreenhed</i>	5
2.1.2.	<i>Promig 120R trådboks</i>	6
2.2.	Enheder, tilbehør, kabler	7
2.3.	Dele til trådværket	8
2.4.	Samling af MIG system	9
3.	INSTALLATION AF MIG SYSTEM	10
3.1.	Tilbehør i overensstemmelse med tråddiameter	10
3.2.	Montage af MIG svejsebrænder	11
3.3.	Automatisk trådføring til brænder	11
3.4.	Justering af tryk	11
3.5.	Burn-back tid	12
3.6.	Returkabel	12
3.7.	Beskyttelsesgas	12
3.7.1.	<i>Installation af gasflaske</i>	12
3.8.	Hovedafbryter I / O	13
3.9.	Køleenheden (PROCOOL 10, PROCOOL 30)	13
4.	MXE KONTROL PANEL	14
5.	ANDRE BRUGERFUNKTIONER	15
6.	JUMPERS	15
7.	PANELERNES FEJLKODER	17
8.	SERVICE, DRIFTSFORSTYRRELSER	17
9.	BESTILLINGSNUMRE	18
10.	TEKNISKE DATA	19

1. INTRODUKTION

1.1. TIL BRUGEREN

Vi ønsker dig tillykke med dit valg. Kemppi's produkter er, når de er rigtigt samlet og anvendes korrekt, driftsikre og stabile svejsemaskiner, der vil give øget produktivitet i din virksomhed. Desuden stiller produkterne kun små krav til vedligeholdelse.

Denne vejledning er beregnet til at give et overblik over udstyret og en sikker anvendelse deraf. Læs vejledningen inden maskinen tages i brug eller den serviceres for første gang. Du kan få yderligere oplysninger om Kemppi's produkter og deres anvendelsesområder fra Kemppi eller gennem en af vores Kemppi-forhandlere.

Kemppi forbeholder sig ret til uden varsel at foretage ændringer i de tekniske data, der er trykt i denne vejledning.

I denne vejledning advarer dette symbol om livs- eller helbredsfare:



Læs advarselsteksterne omhyggeligt og følg instruktionerne. Læs også sikkerhedsvejledningerne heri og følg dem.

1.2. GRUNDPRINCIPPER

Promig 540R er et svejsesystem, som er beregnet til robotstyret eller automatiseret svejsning. Det består af Promig 540R med indbygget robot interface og en trådfødeenhed Promig 120R, som er monteret på en robotarm. Disse to enheder er forbundet med et kabelmellemstykke.

Manuel styring er mulig, hvis der anvendes udskifteligt kontrolpanel.

MXE: synergisk MIG/MAG og PulsMIG under de mest krævende omstændigheder. MMA svejsning er også muligt.

Svejsningen styres af et microprocessorkredsløb. Trådmotoren omfatter et forstærket tachometersignal for at sikre en nøjagtig trådhastighed, og den interne fieldbus håndterer alle signaler, der kræves ved automatiseret svejsning.

1.3. SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER

Læs advarselsteksten omhyggeligt og følg vejledningerne.

Lysbue- og svejsesprøjt

Lysbue og bestråling derfra kan beskadige ubeskyttede øjne. Beskyt øjnene og dine omgivelser hensigtsmæssigt inden du begynder at svejse. Tag dig i agt for reflekterende lys fra lysbuen. Lysbuen og svejsesprøjt brænder ubeskyttet hud. Når du svejser brug beskyttelseshandsker og passende beklædning.

Brand- og eksplosionsfare

Iagttag gældende foreskrifter for brandsikkerhed, svejsning klassificeres altid som ”varmt arbejde”. Fjern altid brandbart materiale i nærheden af arbejdsstedet. Sørg for at have godkendt slukningsudstyr nær svejsestedet, når du svejser. Vær særlig opmærksom på de øgede risici for brand- eller eksplosionsfare ved svejsning på tanke eller i beholdere. Bemærk! Gnister kan stadig selv efter flere timer forårsage brand!

Netspænding

Bring aldrig svejsemaskine med ind på det arbejdsstykke, hvorpå du arbejder (f.eks. container eller bil). Stil aldrig svejsemaskinen på et vådt underlag. Udskift straks beskadigede kabler, idet de kan skabe livsfare og forårsage brand. Sørg for at netkablet ikke udsættes for tryk, berører skarpe kanter eller et varmt svejsestykke.

Svejsestrømskredsen

Isolér dig selv fra svejsestrømskredsløbet ved at bære tørt og ubeskadiget beklædning. Arbejd aldrig på et vådt gulv og brug aldrig beskadigede svejekabler. Anbring aldrig elektrodeholder, brænder eller svejekabler oven på en strømkilde eller noget andet elektrisk udstyr.

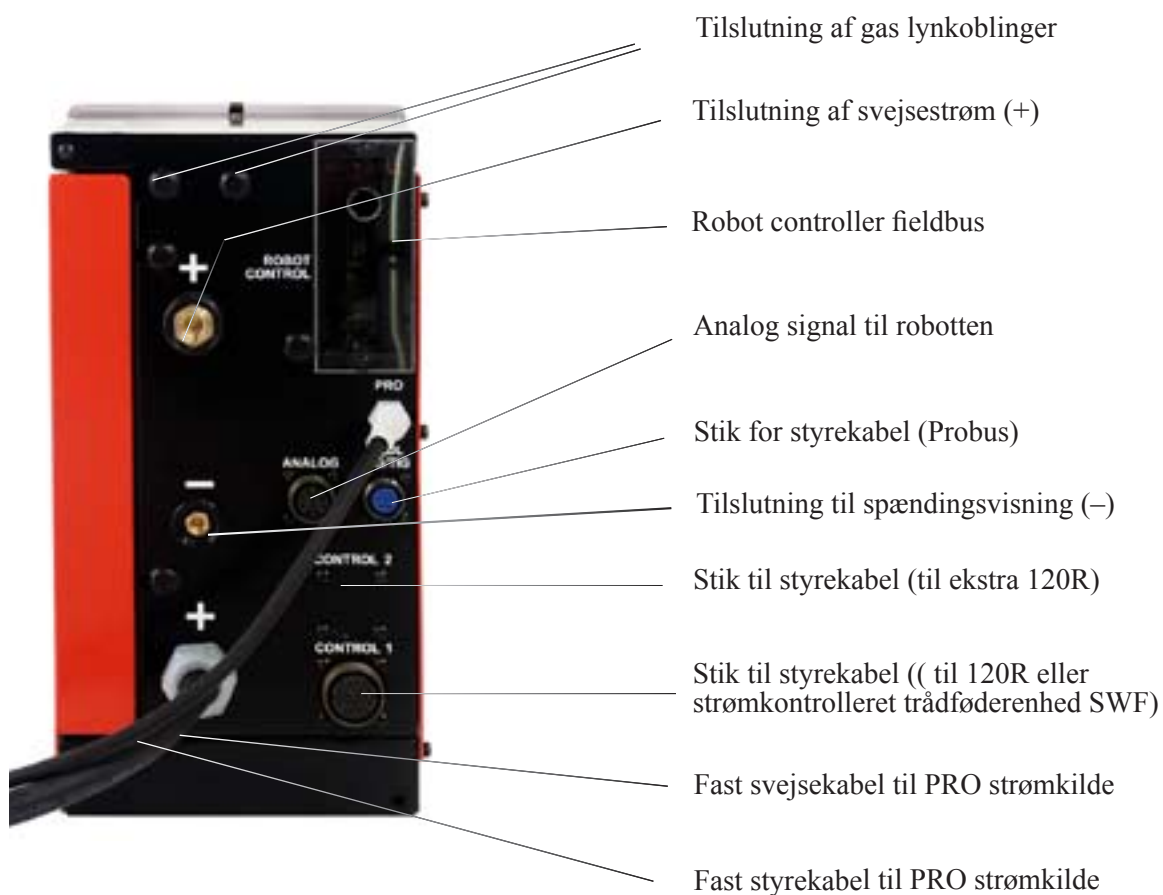
Svejserøg

Sørg for tilstrækkelig god ventilation. Tag særlige forholdsregler, når du svejser metaller, der indeholder bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium.

2. INSTALLATION

2.1. DRIFTSFORM OG FORBINDELSER

2.1.1. Promig 540R styreenhed



2.1.2. Promig 120R trådboks

Vippekontakt for beskyttelsesgas

Trådfødning

Euro-stik for brænderrobot

Lynkobling for trykluft

Motorpistoltilslutning

Lynkobling for vand



Stik for styrekabel i (Promig 540R)

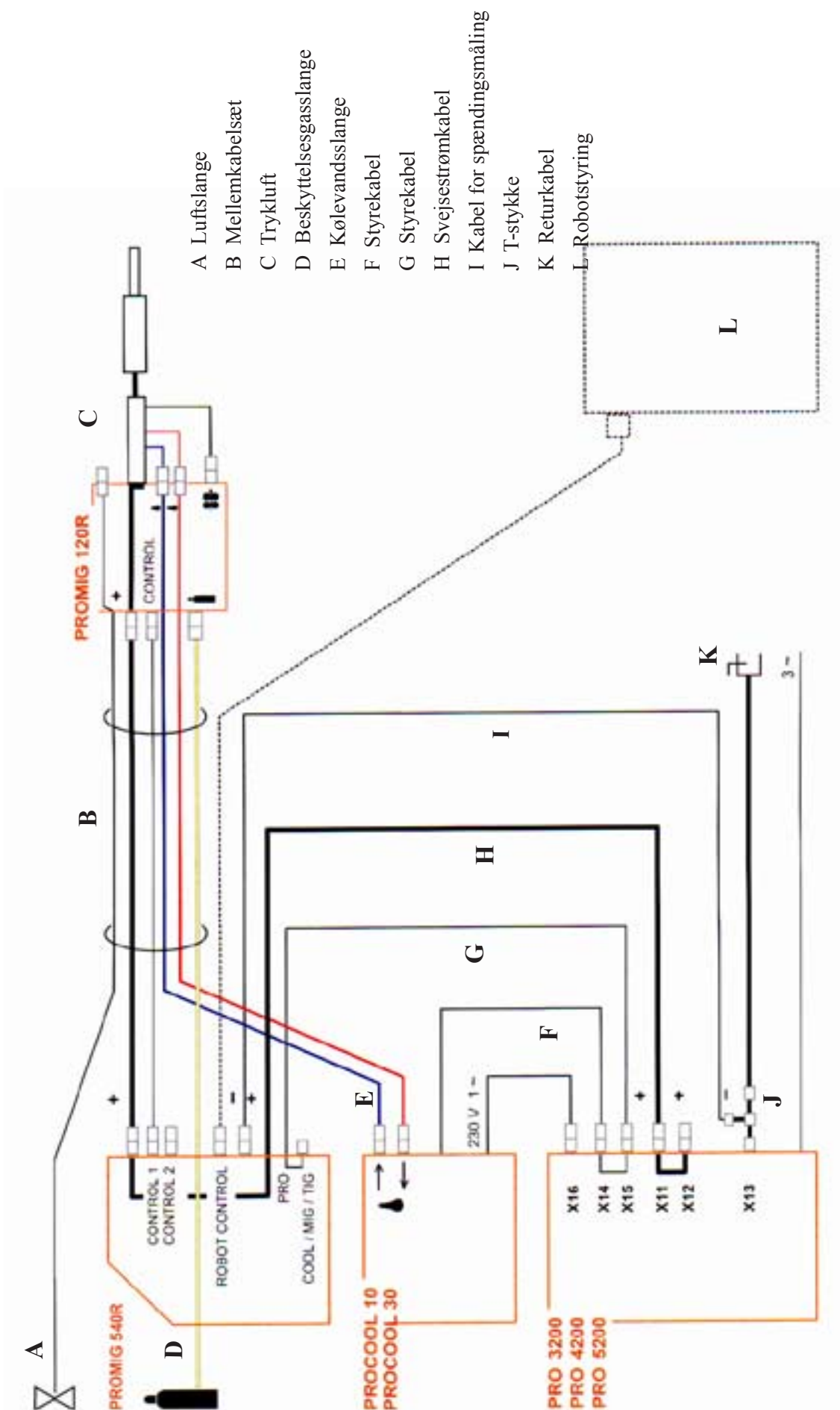
Lynkoblinger for gas

Trådlinerindgang

Stik for svejsestrømkabel

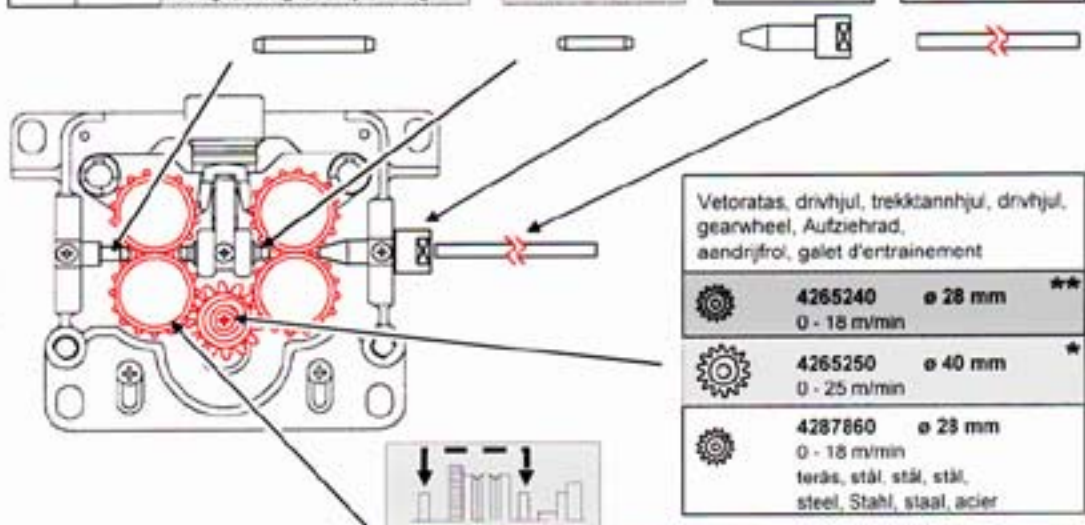


2.2. ENHEDER, TILBEHØR, KABLER



2.3. DELE TIL TRÅDVÆRKET

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, orange, orange	4266970 ø 2,0 Muovi, plast, plast, 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, orange, orange, orange, orange, oranje, orange			
SS AL	0.8 - 1.6 mm	3134290 ø 2,0 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, orange, orange, orange, orange, oranje, orange	3134300 ø 2,0 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, orange, orange, orange, orange, oranje, 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		

4286040

* kuuluu toimitusvarustukseen
ingår vid leverans
inkluderet 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
inkluderet 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. SAMLING AF MIG SYSTEM

Saml enhederne, idet de med enheden leverede instrukser følges nøje

1. Installation af strømkilde

Gennemlæs afsnittet “INSTALLATION” i driftsvejledningen for PRO strømkilderne, og foretag installationen, som beskrevet.

2. Montage af PRO strømkilder på transportvogn

P 20, se luftkølet MIG system

P 30W, se vandkølet MIG system

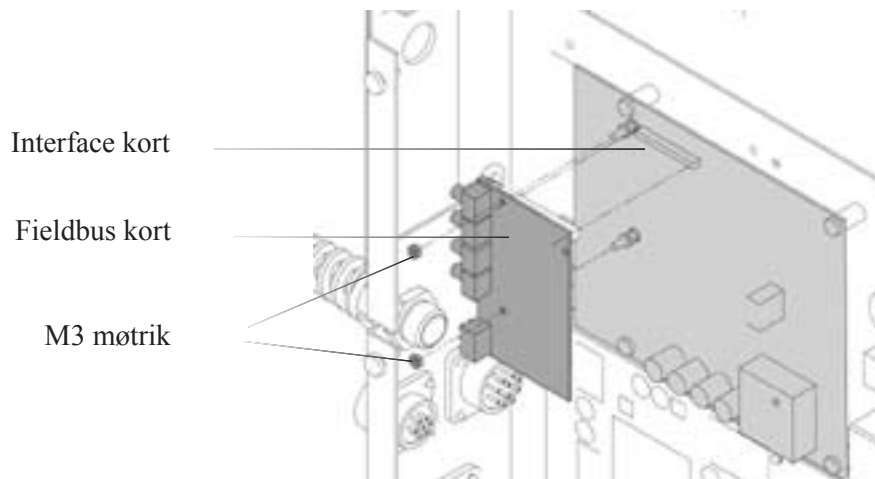
P 40, se luftkølet MIG system

3. Anbring PROMIG på strømkilden, og fastgør den med bolte til strømkildens håndtag.

4. Installation af fieldbus kortet

MXE 6263504, installationsinstruktion 4279220

Tag sidepladen af og monter fieldbus kortet ovenpå interface kortet ved hjælp af to M3 møtrikker. Se monteringsvejledningen.



5. Forbindelseskabler

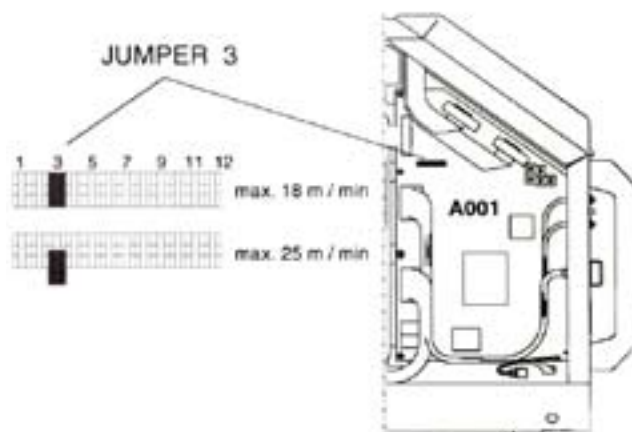
Forbind kablerne som beskrevet i afsnittet “Enheder, tilbehør, kabler”.

6. Max. trådhastighed

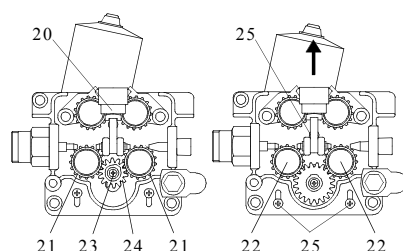
Når enheden leveres, er den maximale trådhastighed 18 m/min., hvilket er tilstrækkeligt til de fleste svejseformål. Hvis der er behov for en højere hastighed, kan man forøge hastigheden til 25 m/min. ved at udskifte tandhjulet på motorakslen. Tandhjulet til høj ydelse - D40 - er leveret sammen med enheden.

Ændring af maximal trådhastighed

- Åbn sidepladen, og fjern JUMPER 3 på styrekortet A001. Dette ændrer tachoydelsen til 25 m/min.



- Åbn armen (20). Udtag de nederste trådruller (21). Løsn skruen (23) og dens underlagsskive. Udtag tandhjulet D28 (24) fra motorakslen.
- Løsn skruerne (25) (3 stk.) 1 omgang. Montér D40 tandhjulet på motorakslen. Skru skruen (23) og underlagsskiven fast.
- Anbring trådrullerne (21) på deres aksler.
- Løft motoren således, at afstanden mellem tandhjul og de to nederste trådruller er ca. 0,2 mm.
- Spænd skruerne (25). Kontroller afstanden fra tandhjul, anbring om fornødent motoren i en bedre position. Justér på trådrullernes (22) skruer.



En for stor eller lille afstand mellem drivhjul og trådruller vil overbelaste motoren. En for stor afstand forårsager hastig slitage af drivhjulet for trådrullere.

3. INSTALLATION AF MIG SYSTEM

3.1. TILBEHØR I OVERENSSTEMMELSE MED TRÅDDIAMETER

PROMIG trådrullerne kan leveres med glat spor, rouletteret spor eller med U-spor til forskellige formål.

Trådruller med glat spor:

Universelle trådruller til svejsning af alle mulige slags tråd.

Trådruller med rouletteret spor:

Specielle trådruller for rørtråd og ståltråd.

Trådruller med U-spor:

Specielle trådruller for aluminiumstråd.

PROMIG trådruller har to spor. Korrekt trådspor vælges ved at flytte skiven fra den ene side af trådrullen over på den anden side. Fjern også drivhjulet sammen med den sorte plastik skive.

Trådruller og trådruller fra trådenheden er forsynet med farvekoder for at forenkle identifikation.

3.2. MONTAGE AF MIG SVEJSEBRÆNDER

For at sikre problemfri svejsning bør De ved gennemlæsning af driftsvejledningen for svejsebrænderen sikre Dem, at trådliner og kontaktrør svarer til tr addediameter og trådtype. En for snæver trådliner kan resultere i fejl i trådfødningen og overbelastning af motoren (det er også et tegn på blokering af trådlineren).

Sørg for, at svejsebrænderen er korrekt tilspændt.

Ved brug af vandkølet svejsebrænder, monteres vandslanger, som beskrevet på diagrammet på side 6.

Signallampen for fejl på PROMIG 540R indikerer overbelastning af trådmotoren. Signallampen fungerer, som følger (se også fejlkoder):

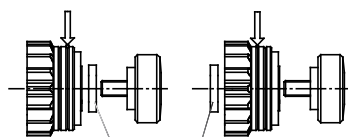
Trådmotoren er let overbelastet f.eks. på grund af blokering af brænderen. Signallampen begynder at blinke ved en forudprogrammeret grad af blokering.

Hvis blokeringen er for stor, lukkes systemet ned (trådboks), og display vil vise Err 9

Situationen, hvor signallampen blinker, fulgt af tilsynekomsten af fejlkoden Err 9, resettes med tryk på start, men hvis fejltilstanden stadig eksisterer, vil systemet vende tilbage til fejlstatus.

3.3. AUTOMATISK TRÅDFØDNING TIL BRÆNDER

Automatisk trådfødning i PROMIG trådbokse forenkler skift fra en tråd til en anden. Når der skiftes trådspole, behøver trådrullerne ikke løsnes, idet tråden passerer direkte i trådsporet.



Mellemskive, som vælger spor.

- Sørg for, at sporet på trådrullerne passer sammen med diameteren på den valgte tråd. Sporet vælges ved at flytte spurvælgeren fra top til bund og så fremdeles.
- Sørg for, at 20 cm af tråden er lige, og sørg for, at der ikke er nogen skarp “grat” (fil til, om fornødent). En skarp “grat” kan beskadige trådlineren og kontaktrøret i svejsebrænderen.

Automatisk trådfødning kan sommetider være vanskelig med tynd tråd (Fe, Fc, Ss: 0,6...0,8 mm, Al: 0,8...1,0 mm). Så kan det være nødvendigt at åbne trådrullerne, og foretage manuel føddning.

- Fød tråden gennem indløbsstyret, indtil den når trådrullerne. Undlad at løsne trådrullernes tryk.
- Nedtryk trådkontakten, og fød tråden, indtil den passerer gennem begge sæt trådruller.
- Hold kontakten nede, indtil tråden er nået ud gennem kontaktrøret.

3.4. JUSTERING AF TRYK

Justér trådrullernes tryk med reguleringskontROLSKRUEN (20), således at tråden ved et modtryk ikke glider i trådrullernes spor.



Overdrevent tryk vil resultere i, at tråden bliver flad og vil beskadige overfladebelægningen. Det vil endvidere resultere i unødigt slitage på trådrullerne såvel som øget friktion.

3.5. BURN-BACK TID

Systemet omfatter en elektronisk burn-back styring, som er forudindstillet.

3.6. RETURKABEL

Anvend min. 70 mm² kabler. Mindre diametre vil resultere i overophedning af tilslutningerne og skabe en dårlig puls-mig ydelse.

Brug aldrig en beskadiget svejsebrænder!

3.7. BESKYTTESESGAS



Håndter gasflasken forsigtigt. Hvis gasflasken eller dens ventil er beskadiget, er der risiko for uheld!

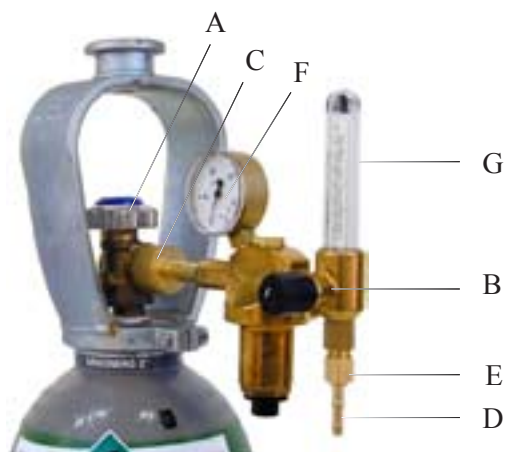
Til svejsning af rustfrit stål bruges der normalt gasblandinger. Kontrollér at gasflaskens ventil er egnet til den anvendte gas. Flowhastigheden indstilles i overensstemmelse med den svejseeffekt, der skal bruges til opgaven. En passende flowhastighed er normalt 8-15 l/min. Hvis gasflowet ikke er passende, vil svejse sømmen blive misfarvet og porøs. Kontakt din lokale Kemppi-forhandler om valg af rigtig gas og udstyr.

3.7.1. Installation af gasflaske



Fastgør altid gasflasken omhyggeligt i vertikal position i en speciel holder på væggen eller på en vogn. Husk at lukke gasflaskens ventil efter brug.

Dele af gasflowregulator



- A Gasflaskens ventil
- B Trykregulatorskrue
- C Kravemøtrik
- D Slangestuds
- E Omløber for slangestuds
- F Indholdsmanometer
- G Flowmeter

Følgende monteringsinstrukser gælder for de fleste typer gasflowregulatorer.

1. Træd til side og åbn flaskeventilen (A) et lille stykke tid for at blæse eventuelle urenheder ud af flaskeventilen.
2. Drej regulatorens trykregulatorskrue (B) indtil der ikke længere kan føles et fjedertryk.
3. Luk nåleventilen hvis der findes en sådan på regulatoren.
4. Installér regulatoren på flaskeventilen og stram forbindelsesmøtrikken (C) med en skruenøgle.
5. Sæt slangestuds (D) med omløbersmøtrik ind i gasslangen og stram til med slangeklemmen.
6. Spænd omløbermøtrikken til på regulatoren og den anden ende af slangen til lynkoblingen på trådboksen.

-
7. Luk flaskeventilen langsomt op. Gasflaskens trykmåler (F) viser flaskestrykket.
Bemærk! Brug ikke hele flaskens indhold. Flasken skal genfyldes når flaskestrykket er omkring 2 bar.
 8. Åbn nåleventilen hvis der findes en sådan på regulatoren.
 9. Drej reguleringsskruen (B) indtil flowmeteret (G) viser det ønskede flow (eller tryk).
Flowmængden kan reguleres når strømkilden er tændt og ved samtidigt at give på gastestknappen der er placeret på trådboksens manøvrepå panel et enkelt tryk.

Luk flaskeventilen efter at du er færdig med at svejse. Hvis maskinen ikke skal bruges i lang tid, skal trykregulatorskruen skrues ud til man ikke mærker nogen fjederbelastning.

3.8. HOVEDAFBRYDER I/O

Hvis PRO-strømkildens hovedafbryder drejes til I-position, lyser pilotlampen og anlægget er klar til svejsning. Anlægget indstilles automatisk til den sidst valgte svejsemetode, som blev valgt, inden maskinen blev slukket.



Brug altid hovedafbryderen til at tænde og slukke for maskinen: Træk aldrig stikket ud i stedet for at slukke.

3.9. KØLEENHEDEN (PROCOOL 10, PROCOOL 30)

Procools pumpe starter først, når svejsningen er påbegyndt. Efter svejsningen er ophørt, vil pumpen fortsat køre i 5 min., indtil væsken nedkøles til omgivelsestemperatur.

Brugsanvisningen beskriver systemets drift.

4. MXE KONTROL PANEL



Anvendelsesmuligheder for MXE panel er beskrevet i brugsanvisningen der følger med MXE panelet.

Undtagelser for MXE i robot modus:

- 4T startknap funktion er ikke aktiv
- brænder fjernregulering er ikke aktiv
- der er 63 aktive memory kanaler

Andre funktioner ved robot modus:

MXE panelet kan anvendes ved normal lokal kontrol ved at trykke MEMORY OFF og LOCAL.

Knappen på maskinens front er i position MANUAL. Alle justeringer sker på panelet, og start og stop af maskinen kontrolleres med robot.

Ved at sætte MXE panelet på REMOTE modus, trådføderhastighed/spænding eller strøm/ finjustering kan reguleres med robot via analoge linier.

Memory kanaler kan programmeres som beskrevet i brugsanvisningen for MXE panelet.

Ved generhvervelse af memory kanaler, kan man med robotten vælge om man vil anvende trådføderhastighed / spænding eller strøm / finjusteringer genfundet fra memory, eller om disse værdier skal kontrolleres med robot via analoge linier (se teknisk manual).

Ved kontrol af memory kanaler med robot, skal memory funktionerne stå på MEMORY ON modus.

Tænd-sluk knap skal stilles i AUTO position.

OBS ! på memory kanal 0 (= ingen memory kanal valgt) genfinder maskinen altid den sidst anvendte memory kanal.

5. ANDRE BRUGERFUNKTIONER

Vippekontakt for trådfødningen på styreenhedens front og på trådboksen.

Valg mellem luft og vandkølet pistol foretages med en kontakt placeret bag lågen til trådrullen.

- viser motorstrøm i svejsestrømvinduet og pistolmotorstrøm i spændingsvinduet.
- trådfødehastighed foretages ved indstilling på panel.

Vippekontakt for beskyttelsesgas på fronten af styreenheden og trådboksen.

- beskyttelsesgas, når kontakten aktiveres.

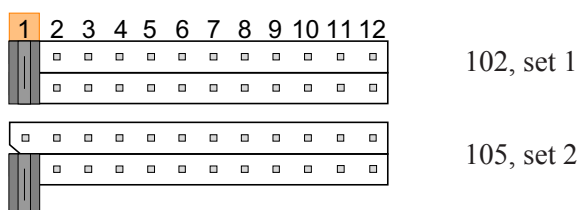
Magnetventilen for gassen er monteret inden i trådboksen, men den kan også flyttes til styreenheden, hvor der er udtaget en plads til den.

En kontakt for gastryk kan monteres inden i styreenheden.

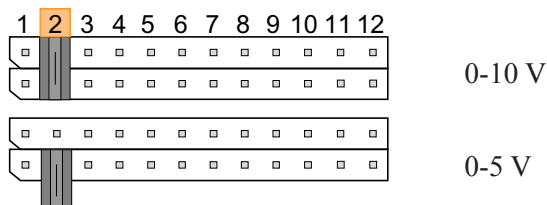
Inden i styreenheden er der et 20 kg MIG trådspolesystem.

6. JUMPERE

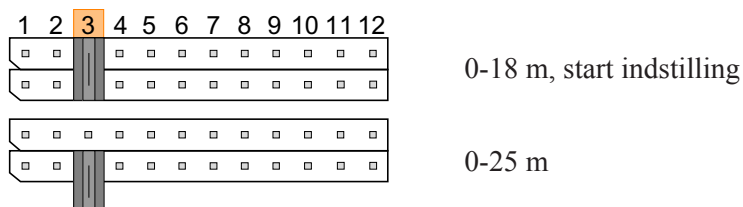
1. Adressering af trådboks



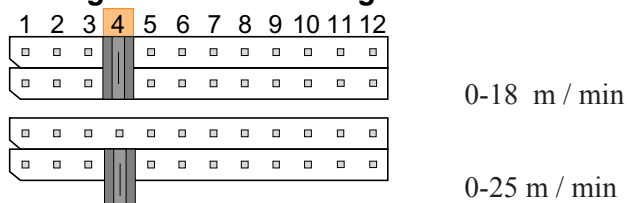
2. Robot kontrolleret spændingsområde for analoge kanaler:



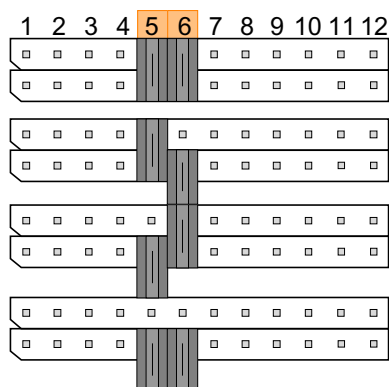
3. Valg af max. trådhastighed for trådboks 1



4. Valg af max. trådhastighed for trådboks 2



5., 6. Valg af trådføder og push pull



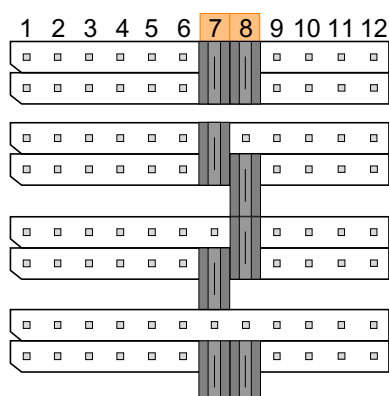
ved kun en trådboks

ved en trådboks og push pull

ved to trådbokse (dobbelt

anvendes

7., 8. Valg af push pull type



Hulftegger (3,3 kohm)

Binzel, vandkølet (6,8 kohm)

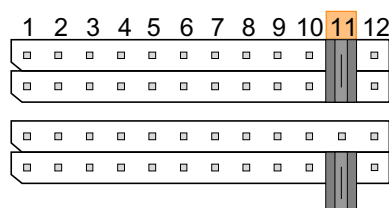
Binzel, gaskølet (10 kohm)

Dinse (22 kohm)

9. Anvendes ikke

10. Anvendes ikke

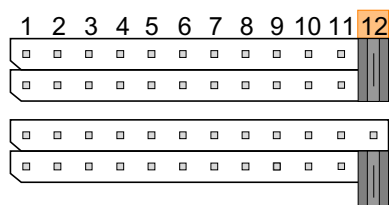
11. Dynamisk justering af 1-knap og normal MIG



Dynamisk justering fra MXE-kontrol panel
(eller uden kontrolpanel A001/R165)

Dynamisk justering vha. fieldbus

12. Magnetventilstyring af beskyttelsesgassen



Magnetventilen er styret af fieldbus'en

Magnetventilen styres internt af PROMIG 540R trådboksen

7. PANELETS FEJLKODER

Fejlkoderne informerer brugeren om fejl i svejsesystemet. Disse angives på MC/ML panelet.

Err 1 Robotten identificerer en fejl. Identifikation sker vha. forbindelse XW114 på A003 X8.

Err 2 Strømkilden er startet i MMA eller TIG.

Err 3 Det samme som Err 2, men op (+) / ned (-) knapperne er aktive på PX panelet (Kan vælges).

Err 4 Væskeenhed (Procool 10, Procool 30) starter ej (kontrollerer luft/vand kontakt).

Err 5 Væskeenhed (Procool 10, Procool 30) har en kølefejl (overophedet føler eller pressostat har reageret, eller enheden mangler forsyningsspænding).

Err 6 Væskeenhed (Procool 10, Procool 30) er startet normalt, men trådenhed (Promig 540R) har mistet seriel kommunikation med væskeenheden (check interne forbindelser).

Err 7 Nødstop er aktiveret. Input relæ K2 må være aktivt på A003 for at ophæve nødstoppet (kun PROmig 540R - KU).

Err 9 Overbelastning af trådmotor, hvilket kan forårsages af en blokeret trådliner i brænderen eller af alt for bøjede brænderkabler.

Err 10 PRO strømkilden rapporterer fejl, når startmeddelelsen fra Promig 540R afsendes. Varmebeskyttelsen i PRO strømkilden har standset svejsningen.

Err 14 Forsyningsmæssig overspænding i Promig 540R.

Fejlkodedisplay nulstilles ved næste start, forudsat at fejllårsagen er blevet elimineret.

8. SERVICE, DRIFTSFORSTYRRELSER

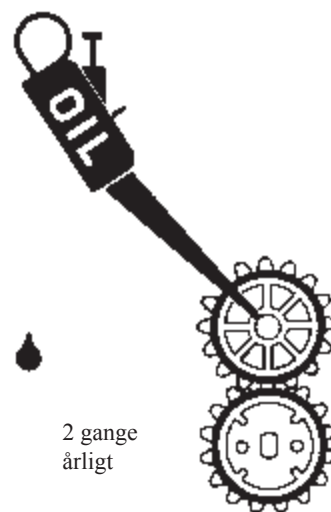
Ved planlægning af vedligeholdelse af PROMIG-maskiner skal der tages hensyn til belastningsgraden såvel som omgivelserne. Rigtig anvendelse og regelmæssigt vedligehold yder den længst mulige brug af maskinen uden uforudsete driftsmæssige afbrydelser.

Mindst hver 1/2 år bør følgende vedligeholdelsesarbejde gennemføres:

Check:

- Slid på trådrullerne. Et stort slid på trådsporet forårsager fejl i trådfremføringen.
- Slid på trådstyrerør. Meget slidte trådruller og trådstyrerør bør udskiftes.
- Trådstyrerøret i brænderen skal være tættest muligt i trådrullerne, dog uden at berøre disse. Trådlinen fra åbningen af styrerøret til sporet i trådrullerne skal være lige.
- Bremskraften i trådspolenarvet er korrekt.
- * Elektriske tilslutninger skal rengøres.
- * Løse tilspændinger skal efterspændes

Rengør trådværket for skidt og støv.



Ved rengøring med trykluft bør øjnene beskyttes gennem brug af beskyttelsesbriller.

Ved funktionsmæssige fejl bør henvendelse ske til et autoriseret KEMPPI-værksted.

9. BESTILLINGSNUMRE

Trådføderenheder

Promig 540R trådstyreenhed.....	6231510
Promig 120R trådfødeenhed.....	6236320

Fieldbus kort

Fieldbus kort Interbus s	9774120IBC
Fieldbus kort Interbus s optisk	9774120IBO
Fieldbus kortProfibus	9774120PRF
Fieldbus kort Devicenet.....	9774120DEV

Tilbehør Promig 540R

MXE funktionspanel	6263504
Prosync 50 synkroniseringssæt	6263121
Spændingssensor	4289560
Strømsensor	4288790
Nav for trådrulle, komplet	4289880

Strømkilder

Kemppi Pro Evolution 3200.....	6131320
Kemppi Pro Evolution 4200.....	6131420
Kemppi Pro Evolution 5200.....	6131520

Køleenhed

PROCOOL 10.....	6262012
PROCOOL 30.....	6262016

Kabler

Kabel for spændingsmonitor	4288700
Mellemlid.....	9771637
Mellemkabelsæt..... 5 m	6260421
..... 10 m	6260425
Returkabel 50 mm ² 5 m	6184511
..... 50 mm ² 10 m	6184512
Returkabel 70 mm ² 5 m	6184711
..... 70 mm ² 10 m	6184712

MIG brændere. Robotstyrede og automatiserede.

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

Transportvogne

P 20	6185261
P 30W	6185262
P 40	6185264

10 . TEKNISKE DATA

Promig 540R, Promig 120R

Tilslutningsspænding		50 V DC
Effekt		100 W
Max. belastning	80% ED	520 A
(nominel værdi)	100 % ED	400 A
Driftform		4-hjuls drev
Diameter på trådrulle		32 mm
Trådhastighed	I	0...18 m/min
	II	0...25 m/min
Tilsatstråd	ø Fe, Ss	0,6...2,4 mm
	ø Rørtråd	0,8...2,4 mm
	ø Al	1,0...2,4 mm
Trådrulletepe	max. vægt	20 kg
	max. størrelse	ø 300 mm
Pistoltilslutning		Euro
Brugstemperaturområde		-20...+40 °C
Opbevaringstemperaturområde		-40...+60 °C
Kapslingsklasse		IP 23

Promig 540R

Dimensioner	længde	620 mm
uden håndtag	bredde	230 mm
	højde	480 mm
	vægt	20 kg

Promig 120R

Dimensioner	længde	319 mm
	bredde	152 mm
	højde	167 mm
	vægt	8 kg

Anlæggene opfylder kravene til CE-mærkning.

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