

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

1923740N
0425

ProMig 540R

ProMig 120R



INNHOLD

1.	INNLEDNING.....	3
1.1.	Til brukeren	3
1.2.	Produktpresentasjon	3
1.3.	Sikkerhet	4
2.	INSTALLASJON.....	5
2.1.	Betjening og tilkoplinger	5
2.1.1.	<i>Promig 540R kontroll- /mateskap.....</i>	<i>5</i>
2.1.2.	<i>Promig 120R robotmateverk</i>	<i>6</i>
2.2.	Enheter, tilleggsutstyr, kabler	7
2.3.	Deler til trådmateverket	8
2.4.	Hvordan montere MIG systemet	9
3.	INSTALLERING AV MIG SYSTEMET	10
3.1.	Tilleggsutstyr for ulike tråd-diametre	10
3.2.	Montering av MIG sveisepistol	11
3.3.	Automatisk trådmating og skifte av trådrull	11
3.4.	Trykkjustering	11
3.5.	Etterbrenningstid	12
3.6.	Tilbakeleder.....	12
3.7.	Dekkgas	12
3.7.1.	<i>Installasjon av gasflasken</i>	<i>12</i>
3.8.	Hovedbryter I / O	13
3.9.	Drift av kjøleaggregatet (PROCOOL 10, PROCOOL 30).....	13
4.	MXE FUNKSJONSPANEL	14
5.	ANDRE BRUKERFUNKSJONER	15
5.	ANDRE BRUKERFUNKSJONER	15
6.	FEILMELDINGER.....	17
7.	SERVICE, DRIFTSFORSTYRRELSER	17
8.	BESTILLINGSNR	18
9.	TEKNISKE DATA	19

1. INNLEDNING

1.1. TIL BRUKEREN

Gratulerer med valget ditt. Kemppi produkter er, hvis korrekt sammensatt og brukt, pålitelige og holdbare sveisemaskiner - noe som betyr at din fabrikasjonsproduktivitet økes med svært liten økning i vedlikeholdskostnader.

Disse instruksjonene er ment å gi en oversikt over utstyret og sikkert bruk av dette. I tillegg finnes det informasjon om hvordan enheten skal holdes vedlike. Tekniske data finnes i slutten av boken. Les instruksjonene før maskinen tas i bruk samt før det første vedlikehold. Tilleggsopplysninger om Kemppi produkter og deres bruk kan skaffes fra Kemppi eller en Kemppi forhandler. Kemppi tar forbehold om å endre tekniske data som er omtalt i disse instruksjonene.

I dette dokumentet er følgende symboler benyttet for livsfare eller helseskade:



Les advarseltekst og følg instruksjonene nøye. Les i tillegg sikkerhetsinstruksjonene og følg disse.

1.2. PRODUKTPRESENTASJON

Promig 540R sveisesystem er konstruert for robot- og automatsveising. Det består av kontroll-/mateskapet Promig 540R med innebygget robotkommunikasjon og -styring (robotgrensesnitt) og av trådmateverket Promig 120R som er montert på robotarm. Disse to enhetene er forbundet med hverandre ved hjelp av mellomleder.

Utskiftbare funksjonspaneler muliggjør manuell kontroll:

MXE: synergisk MIG-/MAG-og pulsMIG-sveising i krevende sveisesituasjoner.

MMA sveising er også mulig.

Sveisingen er mikroprosessor-styrt. For å sikre nøyaktig trådhastighet er trådmateverkets motor utstyrt med tachometer-belastningskontroll. Interfacet styrer alle feltbus signaler for automatiseringen.

1.3. SIKKERHET

Les advarselteksten og følg instruksjonene nøye.

Bue og sveisesprut

Bue og refleks fra denne kan forårsake strålingsskade i ubeskyttede øyne. Beskytt øynene dine og beskytt dine omgivelser før sveising begynner. Bue og sveisesprut kan brenne ubeskyttet hud. Når en sveiser kan vernehansker og klær brukes.

Fare for brann og smell

Følg brannsikkerhet instruksjonene nøye. Fjern brannfarlig materiale fra nærheten av arbeidssstedet. Sørg for at det alltid finnes en brannslukker tilgjengelig når sveisearbeid pågår. Vær oppmerksom på risikoen med spesielle typer arbeid, slik som brannfare og smell når en sveiser i en tank. Obs! Gnister kan ta fyr flere timer senere.

Hovedstrøm

Sveisemaskinen må ikke tas inn i arbeidsstykket (f.eks. en tank eller en bil). Sveisemaskinen må ikke plasseres på en fuktig overflate. Skadete kabler skal erstattes med en gang slik at de ikke setter liv i fare eller forårsaker brann. Sjekk at kablene ikke blir klemt eller kommer i kontakt med skarpe kanter eller det varme arbeidsstykket.

Sveisekrets

Bruk tørre og hele klær for å beskytte deg selv fra sveisekretsen. Arbeid aldri på en våt overflate. Bruk ikke skadete sveisekabler. Hverken elektrodeholderen, brenneren eller sveisekabler skal plasseres på toppen av en kraftkilde eller annet elektrisk utstyr.

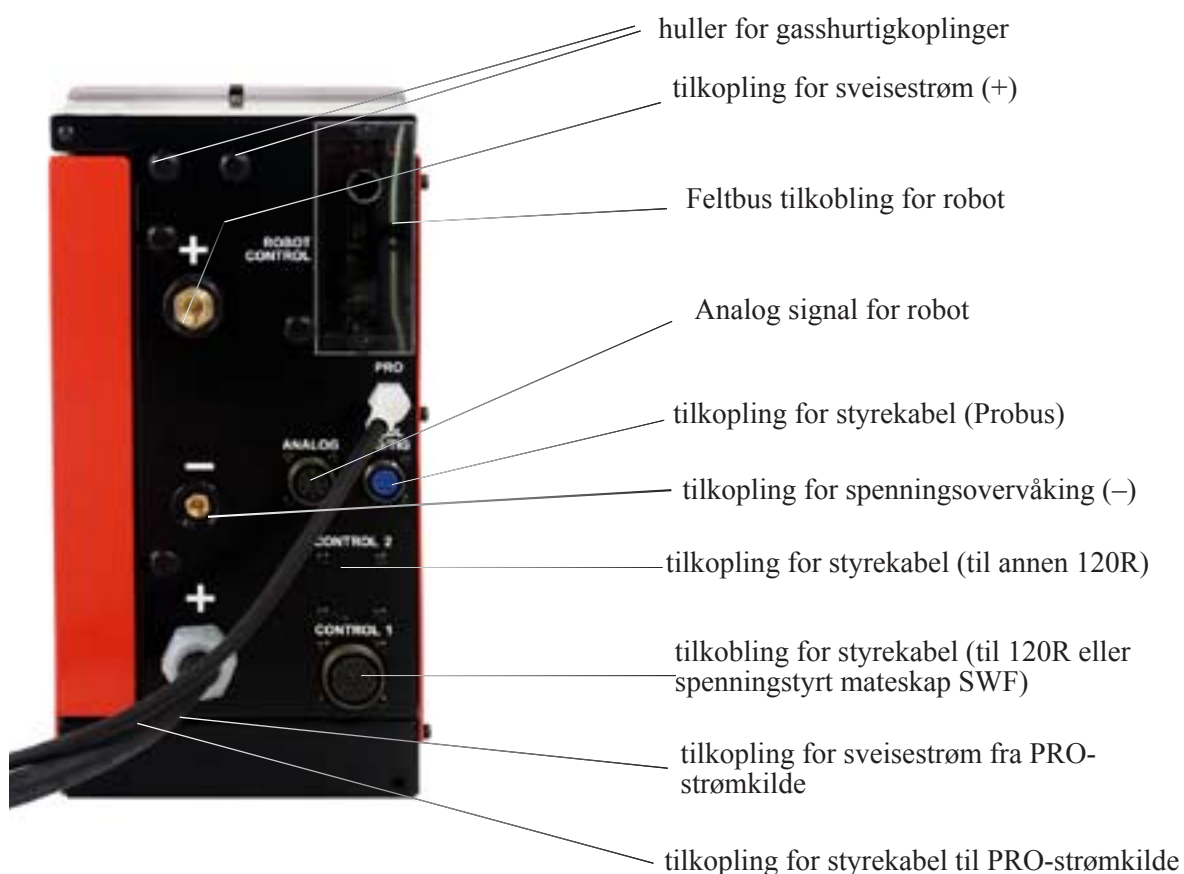
Sveiserøyk

Sikre tilstrekkelig utlufting/ventilasjon. Vær spesielt oppmerksom når sveisemetaller som inneholder bly, kadmium, sink, kvikksølv eller beryllium benyttes.

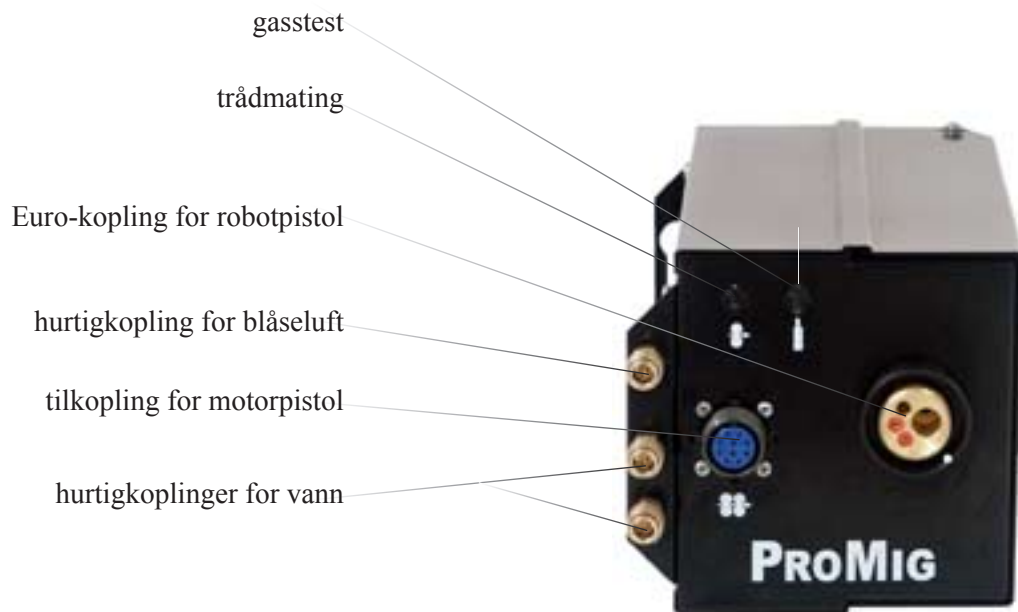
2. INSTALLASJON

2.1. BETJENING OG TILKOPLINGER

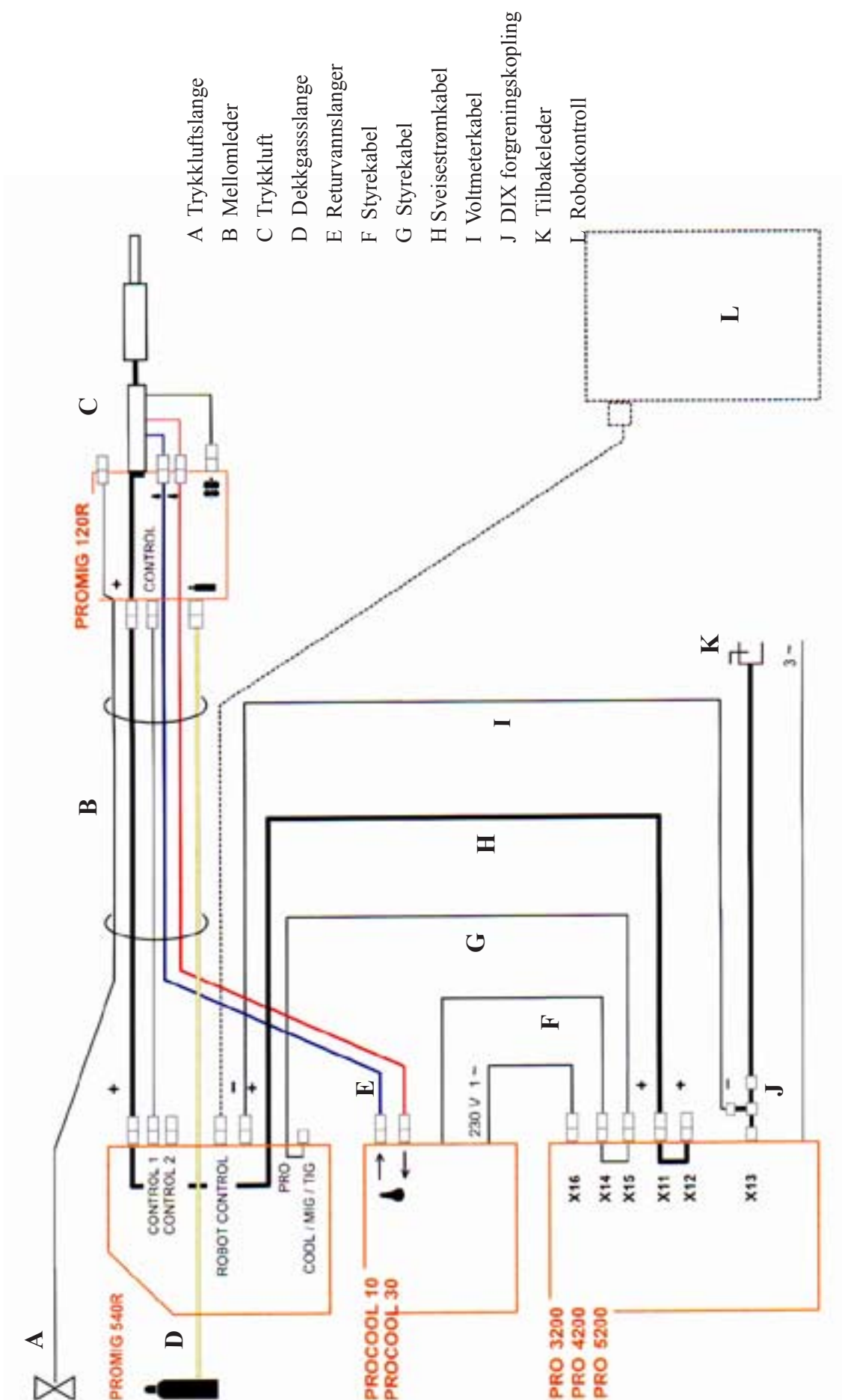
2.1.1. Promig 540R kontroll-/mateskap



2.1.2. Promig 120R robotmateverk

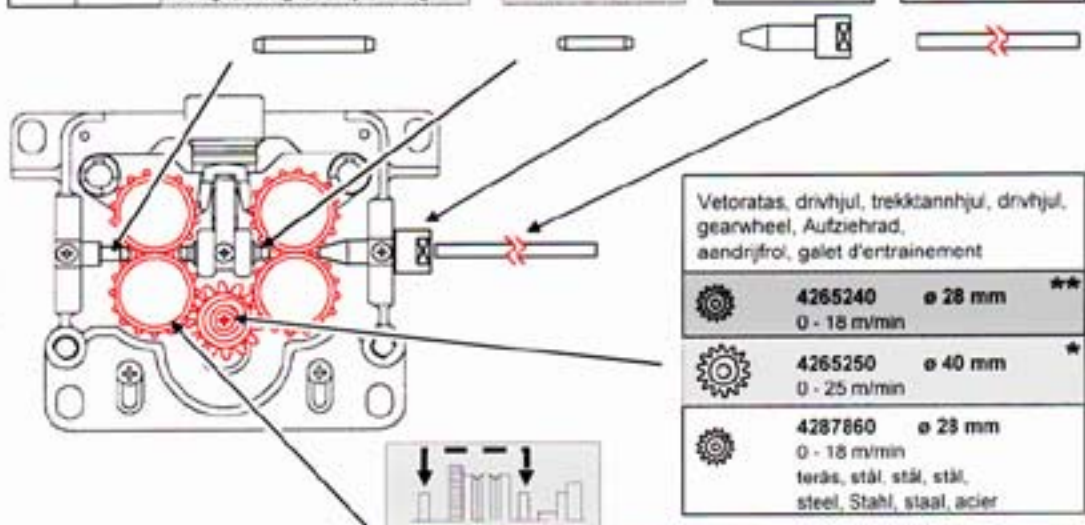


2.2. ENHETER, TILLEGGSUTSTYR, KABLER



2.3. DELER TIL TRÅDMATEVERKET

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, glatt, 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, geb, 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, geb, geel, jaune			
AL	U-ura, U-spår, U-spor, U-spor, U-groove, U-Nut, U-groef, gorge U		—	3133950 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, glatt, 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, geb, 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, geb, 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. HVORDAN MONTERE MIG SYSTEMET

Enhetene samles slik som beskrevet i monteringsveiledningen som fulgte med ved leveringen.

1. Installasjon av strømkilde

Strømkilden installeres slik som beskrevet i avsnittet: “Installasjon” i bruksanvisning for PRO strømkilder.

2. Montering av PRO strømkilde til transporttralle

P 20, egenkjølt MIG system

P 30W, vannkjølt MIG system

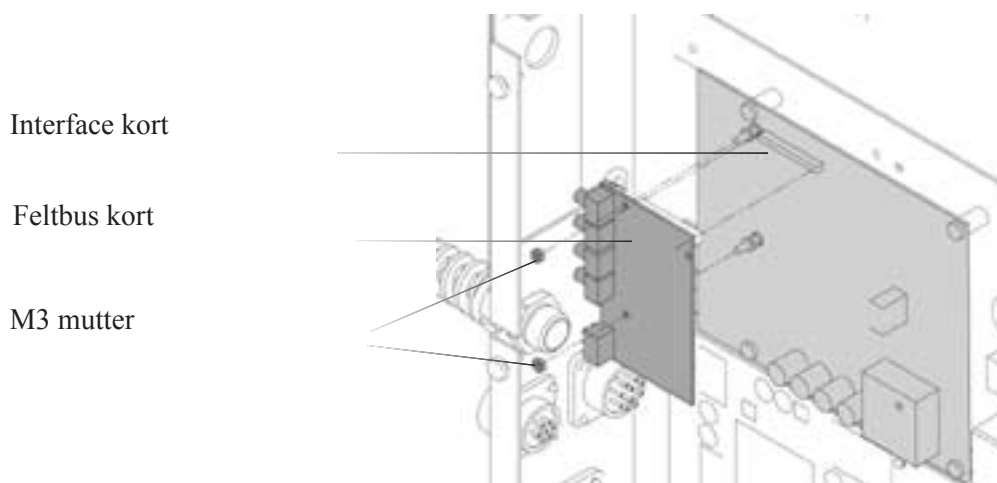
P 40, egenkjølt MIG system

3. Sett PROMIG opp på strømkilden og bolt den fast til strømkildens håndtak

4. Installasjon av feltbus kortet

MXE, se monteringsveiledning 4279220

Åpne sideplaten og innsatter feltbus kortet ovenfor interfacekortet med to M3 muttrer



5. Kopling av kablene

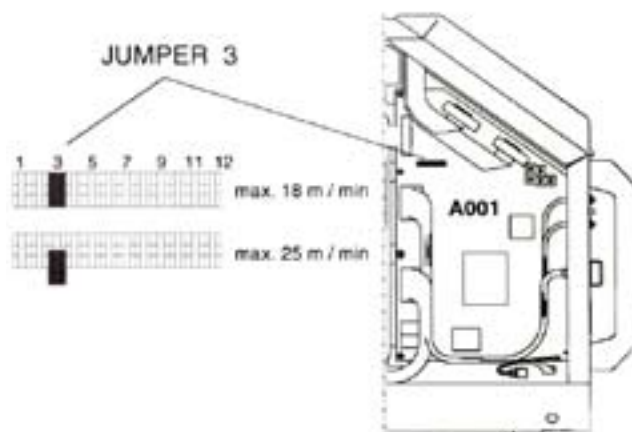
Kablene koples slik som det fremgår av diagrammet “ENHETER, TILLEGGSUTSTYR, KABLER”.

6. Maks. trådhastighet

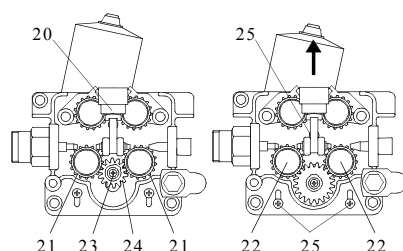
Ved levering er den maksimale trådhastigheten satt til 18 m/min. Dette holder for de aller fleste sveisearbeider, men hvis du har bruk for enda høyere trådhastighet, kan du øke den til 25 m/min ved å bytte ut det fabrikkmonterte standard-drivhjulet D28 med drivhjul D40 som leveres sammen med kontroll-/mateskapet.

Drivhjulskift for å oppnå høyest mulige trådhastighet.

- Åpne sideplaten og ta av JUMPER 3 på styrekort A001. Dette endrer tachometer-feedback-forholdet til 0-25 m/min.



- Løs ut strammingen på matehjulene (20). Ta av de nedre matehjulene (21). Løsne skrue (23) og skive. Ta drivhjul D28 (24) av motorens drivaksel.
- Skru opp de tre skruene (25), 1 omgang. Sett drivhjul D40 på drivakselen. Sett skrue (23) og skive tilbake på plass og festne skruen.
- Sett matehjulene (21) tilbake på akslene.
- Løft motoren slik at avstanden mellom drivhjulets tenner og begge de nedre matehjulene er ca. 0,2 mm.
- Stram skruene (25). Sjekk avstanden fra tenner til matehjul, og juster motorens stilling dersom det er nødvendig. Skru monteringskruene på matehjulene fast (22).



For liten klaring mellom drivhjul og matehjul vil overbelaste motoren. For stor klaring medfører at matehjul og drivhjul slites fortere.

3. INSTALLERING AV MIG SYSTEMET

3.1. TILLEGGSUTSTYR FOR ULIKE TRÅD-DIAMETRE

PROMIG trådmatehjul fås med slett og riflet spor samt med U-spor til bruk for ulike formål.

Matehjul med slett spor:

Universelt matehjul til sveising med alle typer tråd.

Matehjul med riflet spor:

Spesielt matehjul for rørtråd og for ståltråd.

Matehjul med U-spor:

Spesielt matehjul for aluminiumtråd.

PROMIG trådmatehjul har to spor hver. Man velger det sporet man skal bruke ved å flytte skiven fra overside til underside av matehjulene, eller omvendt. Flytt også drivhjulet med den svarte plastikkskiven.

Matehjul og styrerør er fargekodet, slik at det blir enklere å identifisere dem.

3.2. MONTERING AV MIG SVEISEPISTOL

For å unngå problemer under sveising, bør man sjekke i bruksanvisningen for sveisepistolen at man bruker den trådleder og det kontaktrør som passer til trådmaterdiameter og til trådtype. En trådleder som er for trang vil kunne gi forstyrrelser i trådmatingen og medføre overbelastning av motoren (dette er også et tegn på at styrerøret er blokkert).

Sørg for at koplingen til sveisepistolen er stram.

Ved bruk av vannkjølt sveisepistol skal vannslangene koples slik som angitt på diagrammet.

PROMIG 540R er utstyrt med en varsellampe for overbelastning av trådmatermotoren. Den varsler i følgende situasjoner (se også feilkoder):

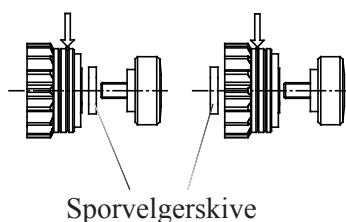
Hvis trådmatermotoren er svakt overbelastet for eks. på grunn av en blokkert sveisepistol. Ved et forutbestemt belastningsnivå begynner varsellampen da å blinke.

Hvis belastningen blir for stor. Trådmatingen stanser og displayet viser feilkoden "Err 9".

Ved varselblink fulgt av feilkoden "Err 9". Maskinen må da startes på nytt; men hvis feilen fortsatt gjør seg gjeldende, vil systemet gå tilbake i feiltilstand.

3.3. AUTOMATISK TRÅDMATING OG SKIFTE AV TRÅDRULL

Den automatiske trådmatingen i PROMIG trådmateverker gir et raskere trådrullskift der det ikke er nødvendig å løse ut matchjulene, fordi tråden passerer direkte igjennom.



- Pass på at sporet i matchjulene passer med tykkelsen på sveisetråden. Rett spor velges ved å flytte sporvelgerskive fra overside til underside eller omvendt.
- Rett ut ca. 20 mm tråd. Sørg for at det ikke er noen skarpe kanter på den (fil dem av, om nødvendig). En skarp kant kan skade styrerør og kontaktrør.

Ved tynn sveisetråd kan det hende at den automatiske matingen svikter (Fe, Fc, Ss: 0,6...0,8 mm, Al: 0,8...1,0 mm). Da åpner man ganske enkelt for matchjulene og fører tråden igjennom manuelt.

- Før tråden gjennom trådkjeglen inntill den rører ved matchjulene. Ikke løs ut matchjulene!
- Trykk inn testknappen for trådmating og mat med tråd intill denne går gjennom begge sett med hjul.
- Hold nede knappen for trådmating inntill tråden har kommet gjennom kontaktrøret.

3.4. TRYKKJUSTERING

Materulltrykket innstilles med justeringsskruen (20). Tråden skal yte ganske svak motstand, dog ikke så liten at den glir på hjulene.



For stort trykk vil forårsake at sveisetråden trykkes flat og belegget skades. Det vil også medføre friksjon mot matchjulene og unødig slitasje på dem.

3.5. ETTERBRENNINGSTID

Systemet leveres med en fabrikkinnstilt elektronisk etterbrenningskontroll.

3.6. TILBAKELEDER

Bruk minst 70 mm² kabler. Mindre tverrsnitt enn dette medfører overoppheting i kontaktene og dårlig puls-MIG ytelse.

Bruk aldri en skadet sveisepistol!

3.7. DEKKGASS



Håndter gassflasken med varsomhet. Det er stor fare for skader dersom gassflasken eller regulatoren blir ødelagt.

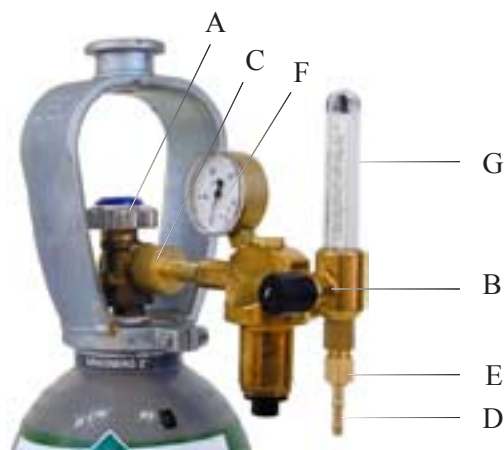
Normalt skal blandet gass brukes for å sveise rustfritt-stål. Sjekk at gassflaskeventilen er tilpasset gassen. Strømningshastigheten innstilles i henhold til sveisekraften brukt for arbeidet. En passende strømningshastighet er normalt 8-15 l/min. Hvis gasstrømningen ikke er tilpasset, vil sveiseskjøten bli porøs. Ta kontakt med din lokale Kemppi forhandler for å velge gass og utstyr.

3.7.1. Installasjon av gassflasken



Ha alltid gassflasken spent fast i loddrett posisjon i spesialholder på veggen eller på en transportvogn. Husk å lukke ventilen på gassflasken etter at du er ferdig med sveisingen.

Deler av gassstrømningsregulator



- A Gassflaskeventil
- B Trykkreguleringsskrue
- C Tilkoblingsmutter
- D Slangesnelle
- E Mantelmutter
- F Gassflaskestrykkmåler
- G Gasslangetrykkmåler

Følgende installasjonsinstruksjoner passer til de fleste gassstrømningsregulator typer:

1. Stå til ene siden og åpne flaskeventil (A) en stund for å blåse ut mulige urenheter fra flaskeventilen.
2. Skru trykkreguleringsskruen (B) på regulatoren frem til fjærtrykk ikke føles.
3. Steng nålventilen, hvis det finnes en på regulatoren.
4. Installer regulatoren på flaskeventilen og stram tilkoblingsmutter (C) med en skrunøkkel.
5. Installer slangesnelle (D) og mantelmutter (E) inne i gasslangen og stram til med en slangeklemme.
6. Koble slangen til regulatoren og den andre enden til trådføringsenheten. Stram mantelmutter.

7. Åpne flaskeventilen sakte. Gassflaskestrykkmåler (F) viser flaskestrykk.
Obs! Hele flaskeinnholdet skal ikke brukes. Flasken skal påfylles når flaskestrykket er på 2 bar.
8. Åpne nåleventilen hvis det finnes en slik på regulatoren.
9. Skru reguleringsskrue (B) frem til slangetrykk (G) viser ønsket strømningsmengde (eller trykk). Når strømningsmengden skal reguleres skal strømkilden slås på og pistolbryteren trykkes inn samtidig.

Lukk flasken etter at sveisearbeidet er ferdig. Hvis maskinen ikke skal brukes på en stund, skru av trykkreguleringsskruen.

3.8. HOVEDBRYTER I/O

Når hovedbryteren på PRO strømkilden settes på ,I‘ tennes signallampen ved siden av den, og anlegget er klart for sveising. Maskinen stilles tilbake til den sveisemetoden som den hadde da det sist ble sveist med den, før hovedbryter ble skrudd på ,0‘.



Bruk alltid hovedbryteren for å slå maskinen av og på. Ikke slå maskinen av eller på ved hjelp av nettpenningskontakten.

3.9. DRIFT AV KJØLEAGGREGATET (PROCOOL 10, PROCOOL 30 VANNVERK)

Procool pumpen starter når sveisingen starter. Etter at sveisingen er avsluttet, vil pumpen fortsatt være aktiv i ca. 5 minutter for å kjøle ned slangepakken til omgivelsestemperatur. Formålet med dette er å minimalisere slitasje på pumpen.

Bruksanvisningen har nærmere detaljer om driften til systemet.

4. MXE FUNKSJONSPANEL



Bruk av MXE panelet er beskrevet i bruksanvisningen som leveres med panelet.

Unntak for MXE bruk med robot:

- 4T bryteren er ikke aktiv
- pistol fjernkontroll er ikke aktiv
- det er 63 aktive minnekanaler

Andre funksjoner relatert til robot bruk:

MXE panelet kan brukes i normal panel kontroll ved å velge MEMORY OFF og PANEL (LOCAL). Bryter i fronten er satt i MANUAL stilling. Alle innstillinger gjøres på panelet. I dette tilfelle kan start stopp styres fra robot.

Ved å velge REMOTE, trådmating/spenning eller effekt/finjustering kan styres fra robot via analog linje.

Minnekanalene kan programmeres som beskrevet i bruksanvisningen for MXE panelet.

For bruk av minnekanalene, er det mulig å hente fra minne med robot, trådhastighet/spenning eller effekt/finjustering, eller verdiene er styrt fra robot via analoge linjer (se tekniske manual).

Når minnekanalene skal styres fra robot, velg MEMORY ON.

Bryter i AUTO posisjon.

OBS! I minnekanal 0 (=ingen minnekanal er valgt) maskinen henter alltid den siste minnekanalen som ble brukt.

5. ANDRE BRUKERFUNKSJONER

Valg mellom egenkjølt og vannkjølt sveisepistol gjøres med en bryter innenfor døren.

Testknapp for trådmating på fronten av kontrollskapet og materverket.

- viser hovedmotorstrøm i sveisestrømdisplayet og pistolmotorstrøm i spenningsdisplayet
- Matehastigheten settes via panelet

Gasstestknapp på fronten av fronten av kontrollskapet og materverket.

- Testgass når den trykkes inn

Magnetventilen er montert inne i robotmaterverket, men den kan også flyttes inn i kontroll-/mateskapet der det er avsatt plass til den.

En bryter for gasstrykk kan monteres inne i kontroll-/mateskapet.

Inne i mateskapet er det en 20 kg mig trådspole.

6. JUMPERE

1. Valg av trådmateradresse

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

102, set 1

☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

105, set 2

2. Robotens styrespenningsområde for analoge kanaler

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

0-10 V

☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

0-5 V

3. Valg av max trådmatingshastighet for trådmaterenhet 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

0-18 m, Fabrikkinnstilling

☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

0-25 m

4. Valg av trådmatehasighet for trådmaterenhet 2

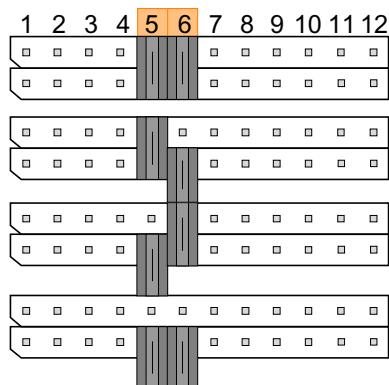
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

0-18 m / min

☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

0-25 m / min

5,6 Trådmater og motorpistolvalg



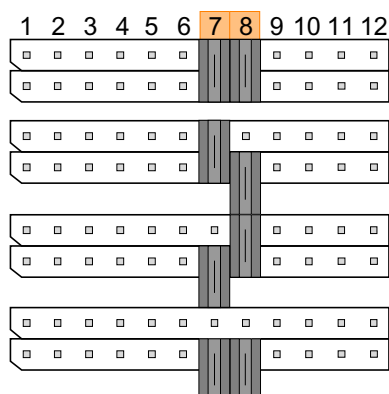
For en trådmater

for en trådmater og motorpistol

for to trådmater

ikke i bruk

7,8 Motorpistolvalg



Hulftegger (3,3 kohm)

Binzel, vannkjølt (6,8 kohm)

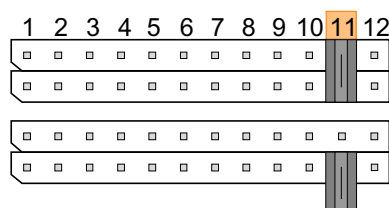
Binzel, gasskjølt (10 kohm)

Dinse (22 kohm)

9. Ikke i bruk

10. Ikke i bruk

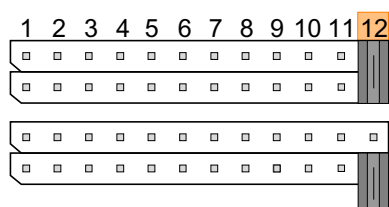
11. Dynamikk regulering fra MXE panelet



Dynamikkregulering fra MXE panelet
(eller uten kontroll panel A 001/ R 165)

Dynamikkregulering via feltbus

12. Gass ventil kontroll



Gassventilen styres via feltbus

Gassventilen styres internt av Promig 540R

7. FEILMELDINGER

Feilmeldingene informerer brukeren om feil i sveisesystemet. De vises på MC/ML-panelets display.

- Err 1 Robot identifisering mislykkes. Robot identifisering gjøres med kontakt XW 114 og A003 X8.
- Err 2 Strømkilden har blitt startet opp for MMA eller TIG sveising.
- Err 3 Samme som feilen "Err 2" men opp (+) / ned (-) knappene er aktive på PX panelet (valgfritt).
- Err 4 Kjøleaggregat (Procool 10) starter ikke (sjekk gass/vann-velger).
- Err 5 Kjølefeil på kjøleaggregat (Procool 10, Procool 30) (føler for overoppheting eller trykk-kontroll har reagert, eller også er det ikke spenning på aggregatet).
- Err 6 Kjøleaggregat (Procool 10, Procool 30) har blitt satt igang på normal vis, men kontroll- / mateskapet (Promig 540R) har mistet seriekommunikasjonsforbindelsen med kjøleaggregatet (sjekk koplingene).
- Err 7 Nødstop er aktiv. Input rele K2 på A003, må være aktivt for å kansellere nødstop (kun Promig 520 R - KU).
- Err 9 Overbelastning av trådmotormotor; dette kan skyldes blokkering av trådleder i sveisepistol eller at sveisekabelen er kveilet opp for mye.
- Err 10 PRO strømkilde rapporterer om feil når startmelding sendes fra Promig 540R. Sikringen mot overoppheting i PRO strømkilden har stoppet sveisingen.
- Err 14 For høy tilførselsspenning til Promig 540R.

Feilmeldingsdisplayet tømmes ved neste start, hvis årsaken til feilmeldingen har blitt eliminert.

8. SERVICE, DRIFTSFORSTYRRELSER

Når man planlegger vedlikehold av PROMIG-enheten, må man ta hensyn til hvor mye den brukes og under hvilke forhold den brukes. Man bør behandle maskinen med omtanke og sørge for godt vedlikehold for å oppnå optimal funksjon og levetid.

Følgende former for vedlikehold bør utføres minst hver sjette måned:

Kontrollér:

- Slitasje på matehjulsporene. Unødig slit på sporene vil forårsake problemer med trådmatingen.
- Slitasje på trådlederne i trådmateenheten. Nedslitte matehjul og styrerør bør kasseres.
- Trådleder i sveisepistolen skal plasseres så nærme matehjulene som mulig, men det må ikke være kontakt.
- Trådrull: bremsejustering.
- Elektriske forbindelser
 - * Oksyderte koplinger skal rengjøres
 - * Løse forbindelser må festes

Rens utstyret for støv og skitt.



Sørg alltid for å beskytte øynene, når du bruker trykkluft.

Oppstår det problemer, ta kontakt med din KEMPPI forhandler.

9. BESTILLINGSNR.

Trådmateenheter

Promig 540R kontroll-/mateskap	6231510
Promig 120R robotmateverk	6236320

Feltbuskort

Fieldbus kort Interbus s	9774120IBC
Fieldbus kort Interbus s optical	9774120IBO
Fieldbus kort Profibus	9774120PRF
Fieldbus kort Devicenet.....	9774120DEV

Tilleggsutstyr Promig 540R

MXE funksjonspanel.....	6263504
Prosync 50 synkroniseringssett	6263121
Spenningsføler.....	4289560
Strømføler.....	4288790
Nav for trådspolen	4289880

Strømkilder

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

Kjølleaggregat / vannverk

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

Kabler

Voltmeterkabel.....	4288700
DIX forgreningskopling	9771637
Mellomleder 5 m.....	6260421
..... 10 m.....	6260425
Tilbakeleder 50 mm2..... 5 m	6184511
..... 50 mm2..... 10 m	6184512
Tilbakeleder 70 mm2..... 5 m	6184711
..... 70 mm2..... 10 m	6184712

MIG sveisepistoler for robot- og automatsveising

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

Transport traller

P 20.....	6185261
P 30W	6185262
P 40.....	6185264

10 . TEKNISKE DATA

Promig 540R, Promig 120R

Driftsspenning (sikkerhetsspenning)		50 V DC
Merkeeffekt		100 W
Maks. belastning	80 % ED	520 A
(nominelle verdier)	100 % ED	400 A
Driftsprinsipp		4-hjulmater
Diameter til matehjul		32 mm
Trådmatehastighet	I	0...18 m/min
	II	0...25 m/min
Sveisetråd	Ø Fe, Ss	0,6...2,4 mm
	Ø Rørtråd	0,8...2,4 mm
	Ø Al	1,0...2,4 mm
Trådrull	max. vekt	20 kg
	max. størrelse	Ø 300 mm
Pistolkopling		Euro
Temperaturområde for drift		-20...+40 °C
Temperaturområde for lagring		-40...+60 °C
Beskyttelsesgrad		IP 23

Promig 540R

Ytre mål	lengde	620 mm
(uten håndtak)	bredde	230 mm
	høyde	480 mm
	vekt	20 kg

Promig 120R

Ytre mål	lengde	319 mm
	bredde	152 mm
	høyde	167 mm
	vekt	8 kg

Produktene oppfyller kravene til CE-merking.

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