

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

1923740N
0425

ProMig 540R

ProMig 120R



INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1.	INLEDNING	3
1.1.	Till läsaren	3
1.2.	Produktbeskrivning	3
1.3.	Driftsäkerhet	4
2.	INSTALLATION	5
2.1.	Manöverpanel och anslutningar	5
2.1.1.	<i>Promig 540R styrenhet</i>	5
2.1.2.	<i>Promig 120R trådmatare</i>	6
2.2.	Enheter, tillbehör, kablar	7
2.3.	Delar av trådmatarmekanismen	8
2.4.	Sammanställning av MIG-systemet	9
3.	MONTERING AV MIG-SYSTEM	10
3.1.	Tillbehör enligt tråddiameter	10
3.2.	Montering av MIG-svetspistol	11
3.3.	Automatisk trådmatning till pistolen	11
3.4.	Justering av tryck	11
3.5.	Efterströmtiden	12
3.6.	Återledare	12
3.7.	Skyddsgas	12
3.7.1.	<i>Installation av gasflaska</i>	12
3.8.	Huvudbrytare I / O	13
3.9.	Funktion av kylvanhet (PROCOOL 10, PROCOOL 30)	13
4.	MXE FUNKTIONSPANEL	14
5.	ÖVRIGA FUNKTIONER	15
6.	JUMPERS	15
7.	FELKODER AV PANELER	17
8.	SERVICE OCH FUNKTIONSSTÖRNINGAR	17
9.	BESTÄLLNINGSDATA	18
10.	TEKNISKA DATA	19

1. INLEDNING

1.1. TILL LÄSAREN

Vi gratulerar till valet av denna produkt. Rätt monterade och använda är Kemppis svetsmaskiner pålitliga och hållbara. Ni kan öka produktiviteten med moderata underhållskostnader.

Syftet med denna bruksanvisning är att ge en allmän beskrivning av svetsmaskinen och hur den ska användas på ett säkert sätt. I slutet av bruksanvisningen finns information om underhåll samt tekniska data. Läs bruksanvisningen noga innan ni tar maskinen i bruk, eller utför det första underhållet. Ytterligare uppgifter om Kemppis produkter och deras användning får ni från Kemppi eller från Kemppis återförsäljare.

Kemppi förbehåller sig rätten till ändringar av tekniska data i denna bruksanvisning.

I denna bruksanvisning används följande symbol som varning för livsfara eller risk för personskador:



Läs bruksanvisningens säkerhetsinstruktioner och följ dessa.

1.2. PRODUKTBESKRIVNING

Promig 540R är en svetsutrustning för robotiserad och automatiserad svetsning. Utrustningen består av Promig 540R som har ett inbyggt robotinterface samt ett robotarmmonterat matarverk Promig 120R. Dessa enheter är anslutna till varandra via mellanledare.

Manuell reglering är möjlig via utbytbara funktionspanel:

MXE: synergisk MIG/MAG-och pulsMIG-svetsning i krävande miljö. MXE-panelen kan även användas vid MMA-svetsning.

Trådmatarmotorns tachometer garanterar en noggrann och jämn trådmatningshastighet. Interfacet hanterar alla fältbus signaler för automatiseringen.

1.3. DRIFTSÄKERHET

Läs noga igenom och följ säkerhetsföreskrifterna.

Ljusbågen och hett sprut

Ljusbågen skadar oskyddade ögon. Iakttag också försiktighet med reflekterande ljus från ljusbågen. Ljusbågen och hett sprut bränner oskyddad hud. Använd skyddshandskar och skyddskläder när du svetsar.

Brandsäkerhet

Svetsning klassificeras alltid som heta arbeten, följ gällande brandsäkerhetsföreskrifter. Avlägsna lättantändligt material från svetsplatsens närhet. Ett godkänt släckningsredskap ska alltid finnas vid 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 t.ex. tankar, bilar etc. Placera inte svetsmaskinen på vått underlag. Kontrollera alltid kablarna innan du börjar svetsa. Defekta kablar är brand- och livsfarliga. Nätkabeln får inte utsättas för tryck och ej heller för heta arbetsstycken, eller vassa kanter.

Svetsströmkretsen

Skydda dig själv genom att använda torra och hela skyddskläder. Arbeta aldrig på vått underlag, eller med defekta kablar. Lägg inte elektrodhållaren, brännaren eller svetskablarna på strömkärlan eller annan elektrisk utrustning.

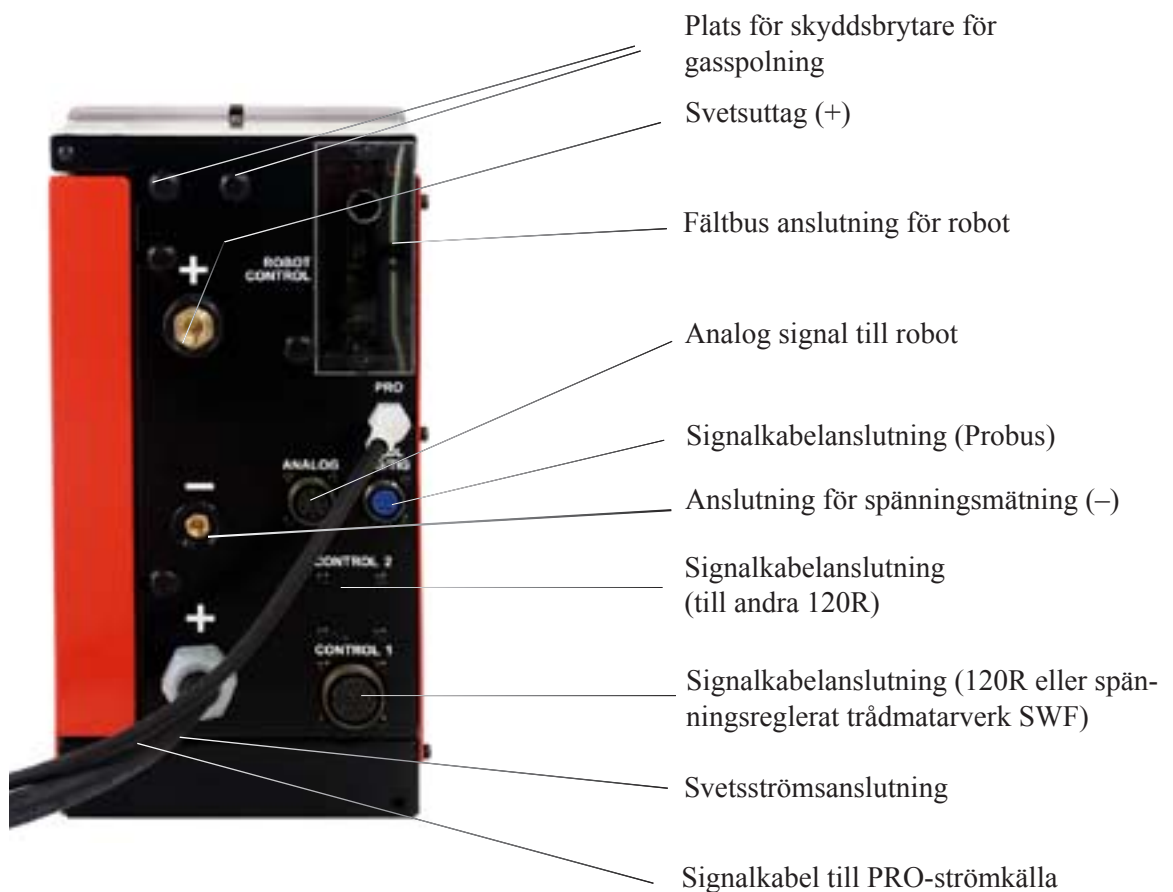
Svetsrök

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

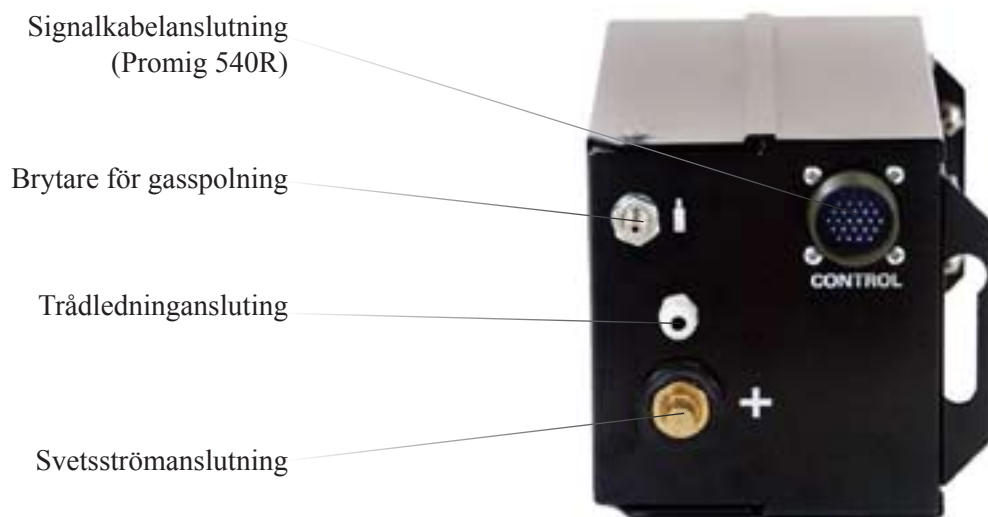
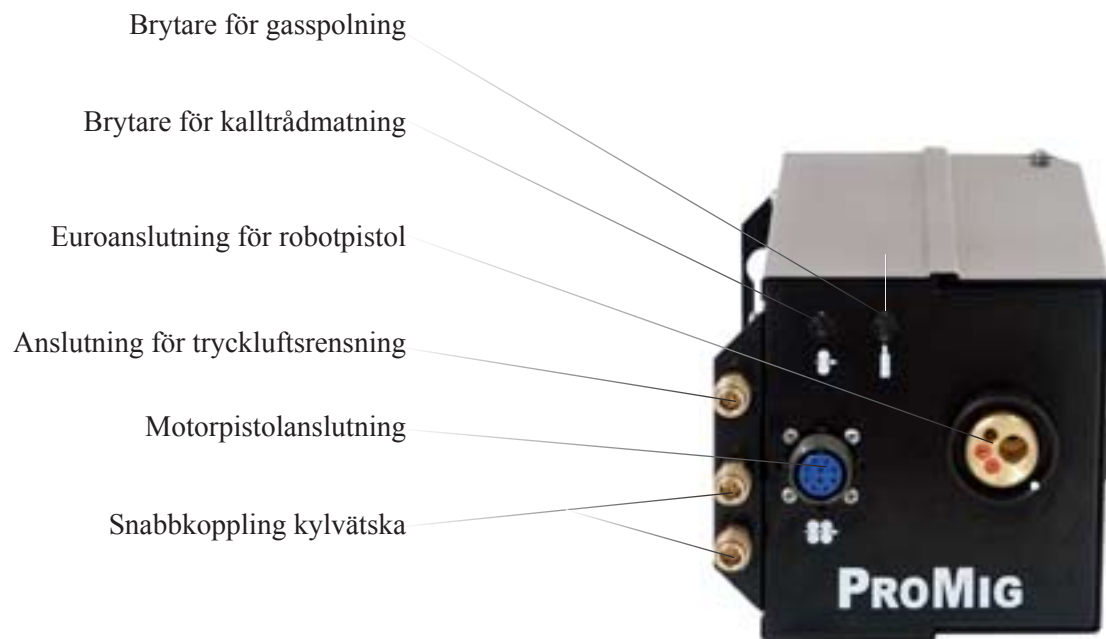
2. INSTALLATION

2.1. MANÖVERPANEL OCH ANSLUTNINGAR

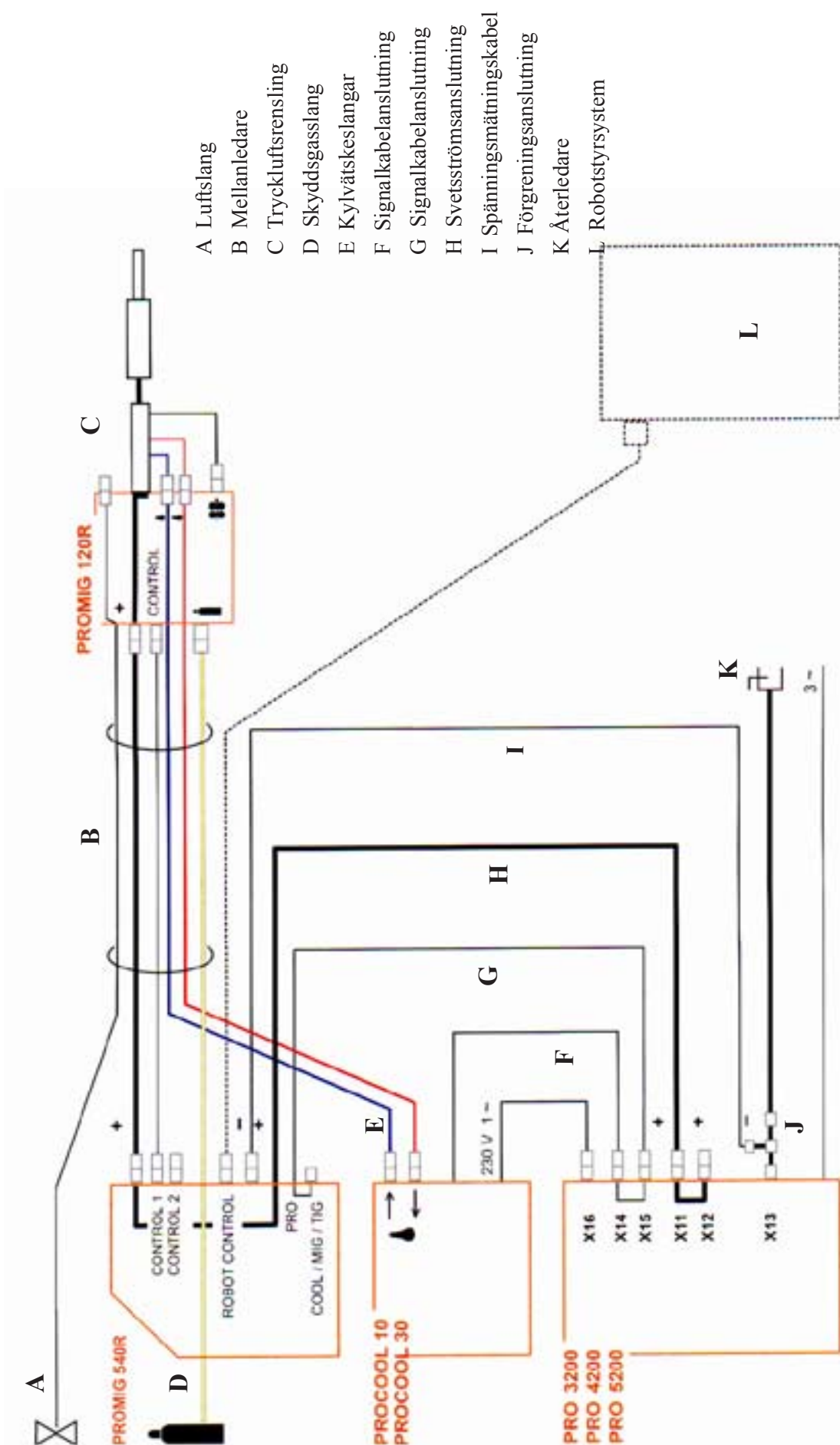
2.1.1. Promig 540R styrenhet



2.1.2. Promig 120R trådmatare

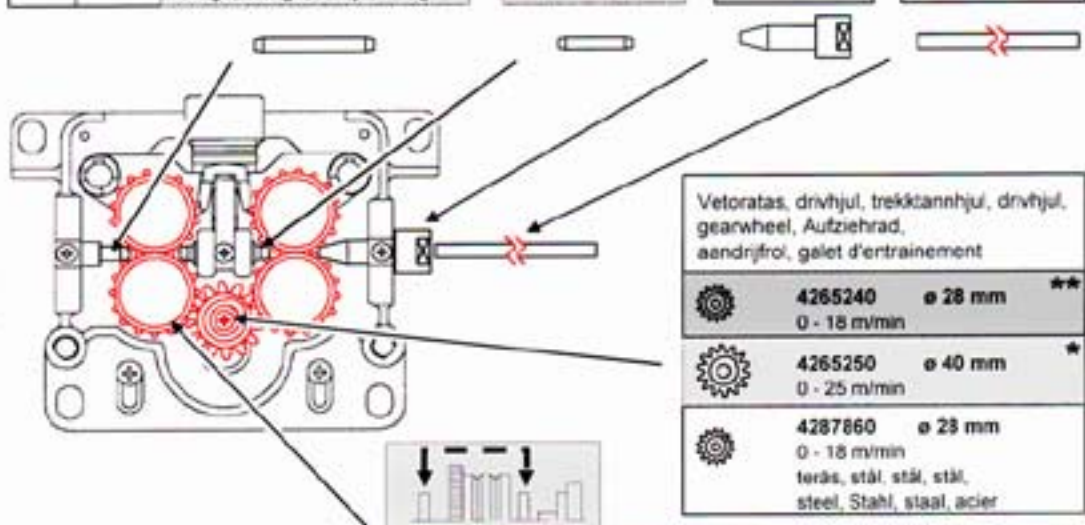


2.2. ENHETER, TILLBEHÖR, KABLAR



2.3. DELAR AV TRÅDMATARMEKANISMEN

FE MC FC SSFC	0.6 - 0.8 mm	3134140 $\varnothing$ 1,0 Valkoinen, vit, hvit, hvid, white, weiss, wit, blanc	→	3134120 $\varnothing$ 2,0 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, orange, orange	→	4266970 $\varnothing$ 2,0 Muovi, plast, plast, plastic, Kunststoff, plastic, plastique	→	4188592 $\varnothing$ 2,4 Keltainen, gul, gul, gul, yellow, gelb, geel, jaune
	0.9 - 1.6 mm	3133700 $\varnothing$ 2,0 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, orange, orange		3134300 $\varnothing$ 2,0 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, orange, orange		4279070 $\varnothing$ 3,5 Musta, svart, svart, sort, black, schwarz, zwart, noir		
	0.8 - 1.6 mm	3134290 $\varnothing$ 2,0 Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, orange, orange						



		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
inkludert 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
inkludert 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. SAMMANSTÄLLNING AV MIG-SYSTEMET

Montera anläggningen enligt följande anvisningar samt med hjälp av monteringsinstruktioner som levereras tillsammans med utrustningen.

1. Montering av strömkälla

Läs paragrafen: "MONTERING" i monteringsinstruktionen för PRO-strömkälla och utför montering enligt den.

2. Montering av PRO-strömkälla till transportvagn

P 20, se luftkylt MIG-system

P 30W, se vätskekylt MIG-system

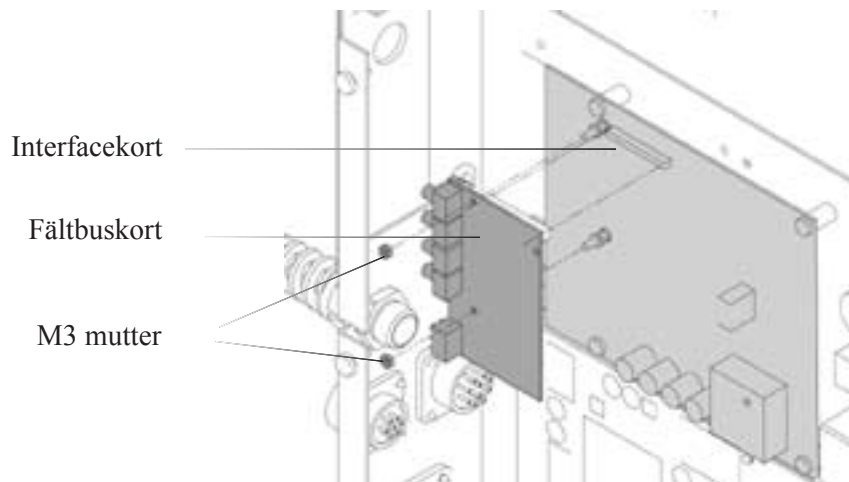
P 40, se luftkylt MIG-system

3. Ställ PROMIG på strömkällan och lås den med bultar till strömkällans handtag.

4. Installation av fältbus kortet

MXE, se monteringsinstruktion 4279220

Öppna sidoplåten och installera fältbuskortet ovanför interfacekortet med två M3 muttrar. Se monteringsanvisningarna.



5. Koppling av kabel

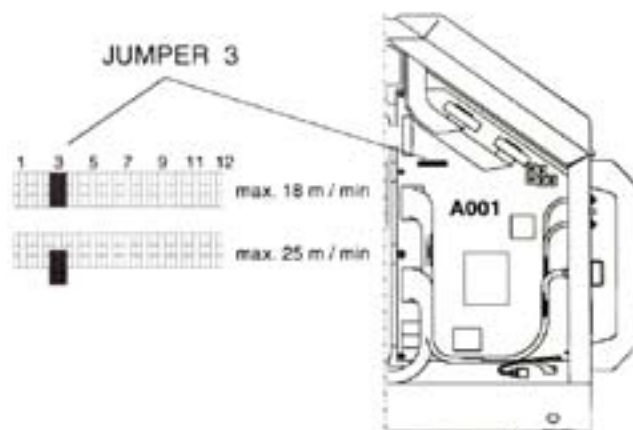
Koppla kablarna enligt paragrafen "ENHETERNA, TILLBEHÖR, KABLAR".

6. Max. trådmattningshastighet

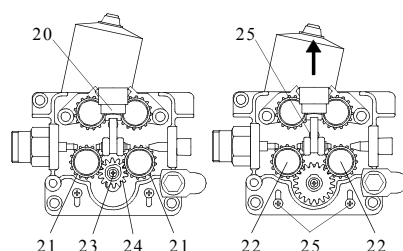
Vid leveransen har enheten max. trådmattningshastighet dvs 18 m/min, som är tillräckligt för de flesta svetsapplikationer. Om du behöver högre hastighet, kan du öka trådmattningshastigheten till 25 m/min genom att byta drivhjulet på motorns axel. Ett stort drivhjul levereras (D40) med matarenheten.

Hastigheten ändras vid behov enligt följande:

- Ta bort sidoplattan och ta bort JUMPER 3 från styrkortet A001, detta ändrar reglerområdet till 0-25 m/min.



- Lossa spännarmen (20). Avlägsna de nedre matarrullarna (21). Lösgör skruven (23) och dess bricka. Avlägsna D28-drivhjulet (24) från motorns axel.
- Lösgör skruvarna (25) (3 st) 1 varv. Montera D40 drivhjulet på motorns axel. Montera skruv (23) med tillhörande bricka.
- Sätt i matarrullarna (21) på axlarna.
- Lyft motorn så att kuggspelet mellan drivhjulet och båda nedre matarrullarna är ca 0,2 mm.
- Spänn skruvarna (25). Kontrollera kuggspelen, korrigera motorns läge. Skruva fast skruvarna på matarrullarna (22).



Ett för litet spel mellan drivhjulet och matarrullarna belastar motorn. Ett för stort spel kan förorsaka snabb slitage av matarrullarna och drivhjulet.

3. MONTERING AV MIG-SYSTEM

3.1. TILLBEHÖR ENLIGT TRÄDDIAMETER

PROMIG-matarrullar finns som släta, räfflade eller med U-spår för olika behov.

Matarrullar med slätspår:

Universal matarrulle för svetsning med olika trådar.

Matarrulle med räfflat spår:

Speciell matarrulle för fyllningstråd och ståltråd.

Matarrulle med u-spår:

Matarrulle avsedd speciellt för aluminiumtråd.

PROMIG-trådmatarrollen har två spår. Lämpligt spår fås genom att flytta brickan från rullens ena sida till den andra beroende på tråddimensionen. Drivhjulsbrickan ska monteras på samma sida som matarhjulsbrickan.

Matarrullarna och mellanmunstycken är färgade för att underlätta identifikationen.

3.2. MONTERING AV MIG-SVETSPISTOL

För att försäkra störningsfri svetsning är det bäst att kontrollera från bruksanvisningen att pistolens trådledare och kontaktmunstycke passar för rekommenderade svetsningstrådsdiameter och typ. En för trång trådledare kan orsaka störningar i trådmatningen samt överbelasta matarverksmotorn (detta är symptom på trådledarblockering).

Försäkra att svetspistolens anslutning är spänd.

När du använder vätskekyld pistol, montera vattenslangarna enligt bilden.

Felsignalllampan för PROMIG 540R är tecken på överbelastning i matarverksmotorn. Signallampans funktion är följande (se också felkoderna):

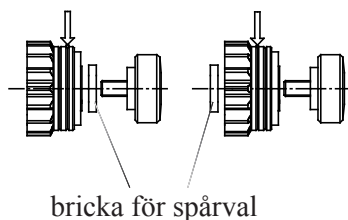
Matarverksmotorn är en aning överbelastad t ex pga täppt pistol. Då blinkar felsignallampan.

Om belastningen är för stor stänger systemet av trådmatningen samt indikerar Err 9 på panel-displayen.

Felmeddelandet återställs med en startsignal men skulle felet kvarstå visar maskinen felmeddelandet igen.

3.3. AUTOMATISK TRÅDMATNING TILL PISTOLEN

Den automatiska trådinmatningen i PROMIG-trådmatningsenheter möjliggör snabbare byte av trådrulle. När man byter rullen behöver inte spännarmen lösgöras eftersom tråden löper direkt till rätt trådlinje.



- Säkerställ att matarrullens spår motsvarar det använda tillsatsmaterialets diameter. Matarrullens spår väljs genom att man flyttar på spårbrickan framför eller bakom matarrullen.
- Kontrollera att trådens ända är rak på 20 cm längd och toppen är trubbig (fila vid behov). En vass trådspets kan skada svetspistolens trådledare och kontaktmunstycke.

Den automatiska matningen kan någon gång misslyckas med tunn tråd (Fe, Fc, Ss: 0,6...0,8 mm, Al 0,8...1,0 mm). Då måste man lossa spännarmen och trä tråden för hand genom matarrullarna.

- Skjut tråden genom inloppsmunstycket vidare ända till matarrullarna. Lossa inte på spännarmen!
- Tryck på knappen till manuell trådmatning och skjut på tråden något, tills tråden går genom matarrullarna in i svetspistolen. Kontrollera att tråden är i spåret på matarrullarna.
- Håll in knappen till manuell trådmatning tills tråden kommer ut i kontaktmunstycket.

3.4. JUSTERING AV TRYCK

Justera spännarmens tryck med justerskruven (20) så att matarrullarna slirar något på tråden när man bromsar tråden för hand vid kontaktmunstycket.



För hårt tryck på spännarmen förorsakar tillplattning av tråden och därmed lossning av ytbeläggningen samt ökar matarrullens slitage och friktion.

3.5. EFTERSTRÖMTIDEN

Maskinens elektronik reglerar svetsavsluten på ett sådant sätt att tråden inte bränner fast kontaktmunstycke eller arbetsstycke.

3.6. ÅTERLEDARE

Använd minst 70 mm² kablar. Tunnare tvärytor kan förorsaka en överhettning i isolering och anslutningar. Kontrollera att den använda pistolen lämpar sig för högsta svetsström.

Använd aldrig en skadad pistol!

3.7. SKYDDSGAS



Hantera gasflaskan försiktigt. Det finns risk för kroppsskador om gastuben eller ventilen skadas!

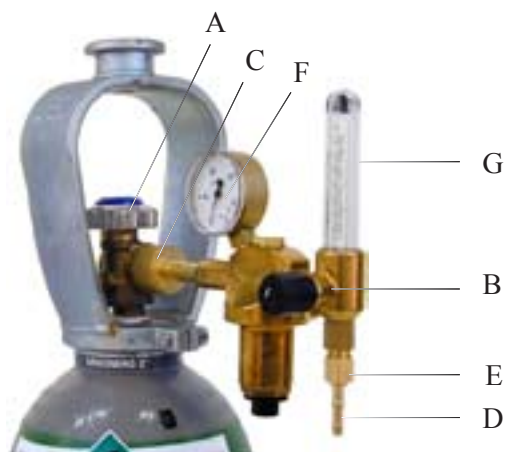
När man svetsar rostfritt använder man normalt gasblandningar. Kontrollera att gasflaskans ventil är lämplig för gasen. Gasflödet justeras enligt svetseffekten. Ett lämpligt flöde är normalt 8–15 l/min. Om gasflödet är olämpligt blir svetsfogen porös. Kontakta din lokala Kemppi-återförsäljare för val av gas och annan utrustning.

3.7.1. Installation av gasflaska



Fäst gasflaskan alltid stabilt till vertikal ställning på väggställningen som tillverkats speciellt för den. Stäng flaskventilen alltid efter svetsstoppet.

Regulatorns delar



- A Gasflaskans ventil
- B Skruv för tryckreglering
- C Kopplingsmutter
- D Slangkoppling
- E Hylsmutter
- F Manometer för gasflaskan
- G Manometer för gasslangen

Följande installationsanvisningar gäller för de flesta regulator typer:

1. Stig åt sidan och öppna gasflaskans ventil (A) för ett ögonblick för att blåsa bort eventuella orenheter från ventilen.
2. Vrid på tryckregleringsskruven (B) tills inget fjädertryck känns.
3. Stäng nålventilen om regulatorn är försedd med en sådan.
4. Fäst regulatorn på gasflaskaens ventil och spänn muttern (C) med en lämplig nyckel.
5. Installera slangkopplingen (D) och hylsmuttern (E) i gasslangen och spänn med en slangklämma.
6. Koppla slangen på regulatorn och den andra änden i trådmatarenheten. Spänn hylsmuttern.

-
7. Öppna gasflaskans ventil långsamt. Gasflaskans manometer (F) visar trycket i tuben. OBS! Töm aldrig gasflaskan helt. Den skall fyllas då trycket sjunkit till 2 bar.
 8. Öppna nålventilen om regulatören är försedd med en sådan.
 9. Vrid regleringskruven (B) tills slangens manometer (G) visar önskat flöde (eller tryck). När flödet justeras skall strömkällan vara påkopplad och svetspistolens strömbrytare samtidigt vara intryckt.

Stäng gasflaskans ventil efter avslutad svetsning. Om maskinen kommer att vara oanvänd en längre tid skall tryckregleringsskruven öppnas.

3.8. HUVUDBRYTARE I/O

När du vrider huvudbrytaren för PRO-strömkällan till I-läge, tänds signallampan bredvid den och anläggningen är svetsfärdig. Anläggningen återställs på den svetsmetod med vilken svetsades sist innan man vred huvudbrytaren till 0-läge.



Starta och stäng alltid av maskinen med huvudbrytaren, använd inte stickproppen som brytare.

3.9. FUNKTION AV KYLENHET (PROCOOL 10, PROCOOL 30)

Funktionen av kylvätskningen är styrd så att pumpen startas när svetsningen startas. Efter svetsningen fungerar pumpen ca. 5 min och kyler vätskan till omgivningstemperatur.

Läs i bruksanvisningen för kylvätskningen om felsituationer i vätskecirkulationssystemet och om skyddandet mot pistol- och andra skador.

4. MXE FUNKTIONSPANEL



MXE funktionspanel beskrivs i den manual som levereras tillsammans med MXE.

Undantag i MXE:s funktioner vid robotanvändning:

- 4T-funktion ej aktiv
- pistolfjärreglering ej aktiv
- 63 minneskanaler

Andra funktioner relaterade till robotanvändning:

MXE-panelen kan användas vid normal panelreglering med inställningen MEMORY OFF och LOCAL. Brytaren på maskinens front ställs i position MANUAL. Alla inställningar görs från panelen. I detta fall kan maskinen startas och stoppas från roboten.

Om MXE-panelen ställs i REMOTE-läge, kan inställning av trådmatningshastighet/spänning eller effekt/finjustering regleras analogt med robot.

Minneskanaler kan programmeras enligt beskrivning i MXE-panelens bruksanvisning.

Vid återkallande av minneskanaler kan du med robot välja om du vill använda återkallade värden från minnet för trådmatningshastighet/spänning eller effekt/finjustering, eller om dessa värden styrs analogt med robot (se teknisk manual).

Vid reglering av minneskanaler med robot, ställs minnesfunktionerna till MEMORY ON. Brytaren ställs i läge AUTO.

OBS! På minneskanal 0 (= ingen minneskanal vald) hämtar maskinen alltid den minneskanal som senast var i bruk.

5. ÖVRIGA FUNKTIONER

Val av luft / vätskekyld pistol görs från brytare bakom dörren.

Trådmatningens provbrytare finns i främre delen av styr- och trådmatningenheten.

- ström som används av matarverksmotorn syns på I/A - displayen och motorpistolens ström syns på V - display
- Trådmatningens provhastighet ges enligt panelreglering

Gasens provbrytare finns på styr- och trådmatningsenhetens främre del

- Test av gasflöde och magnetventilen

Magnetventilen är monterad i trådmatningsenheten men kan vid behov monteras i styrenheten där det också finns en monteringsplats för den.

Gasvakten kan monteras i styrenheten.

Innanför styrenheten finns plats för 20 kg:s trådrulle.

6. BYGLINGSFUNKTIONER

1. Val av trådmataradress

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

102, set 1

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

105, set 2

2. Robotens styrspänningsområde för analoga kanaler

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

0-10 V

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

0-5 V

3. Val av max trådmatningshastighet för trådmatarenhet 1

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

0-18 m, fabriksinställning

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

0-25 m

4. Val av max trådmatningshastighet för trådmatarenhet 2

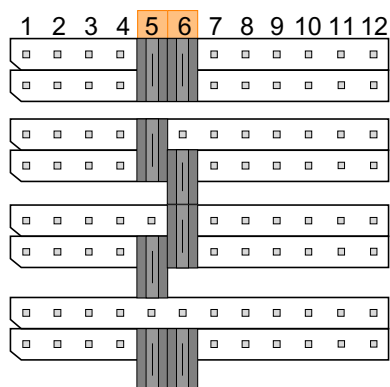
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

0-18 m / min

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

0-25 m / min

5., 6. Trådmatare- och motorpistolval



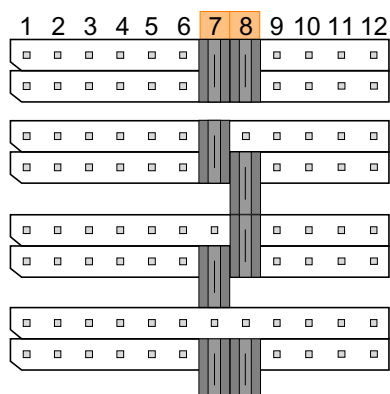
för endast en trådmatare

för en trådmatare och motorpistol

för två trådmatare

ej använd

7., 8. Motorpistolval



Hulftegger (3,3 kohm)

Binzel, vattenkyld (6,8 kohm)

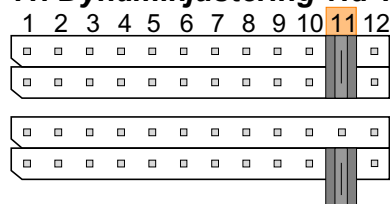
Binzel, gaskyld (10 kohm)

Dinse (22 kohm)

9. Ej använd

10. Ej använd

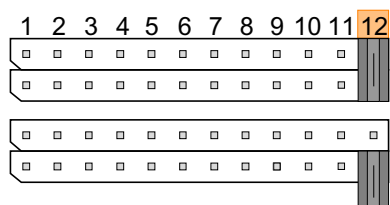
11. Dynamikjustering vid 1-ratts och normal MIG



Dynamikjustering från MXE panelen (eller utan panel från A001/R165)

Dynamikjustering genom fältbus

12. Gasventil styrning



Gasventilen styrs via fältbus

Gasventilen styrs internt av Promig 540R

7. FELKODER AV PANELER

Felkoder råder användaren om svetsystemets felfunktioner. De syns på MC/ML -panelen.

Err 2 Strömkällan är inställd på MMA- eller TIG-svetsning.

Err 3 Samma fel som vid Err 2, men upp (+) / ner (–) knapparna är aktiva på PX-panelen (valbar).

Err 4 Vattenenhet (Procool 10 / 30) startar inte (kontrollera gas / vattenbrytaren).

Err 5 Vattenenhet (Procool 10 / 30) har kylningsfel (överhettningssensorn eller tryckbrytaren har reagerat eller enheten har inte tryck i vätskecirkulationen).

Err 6 Vattenenhet (Procool 10 / 30) har startat normalt, men trådmatningsenheten (Promig 520R) har förlorat kontakt med vattenenheten (kontrollera mellanledar- eller kopplingfel).

Err 9 Överbelastning av matarverksmotorn som kan ha förorsakats av blockerat trådrör i pistolen eller av en krökt pistolkabel.

Err 10 PRO-strömfördelaren rapporterar när fel när start informationen har sänts från Promig 520R. Funktionen av PRO-strömkällans värmeskydd har stoppat svetsningen.

Err 14 Överspänning i Promig 520R bruksspänning.

Felkodens display försvinner om felet korrigeras vid följande start.

8. SERVICE OCH FUNKTIONSTÖRNINGAR

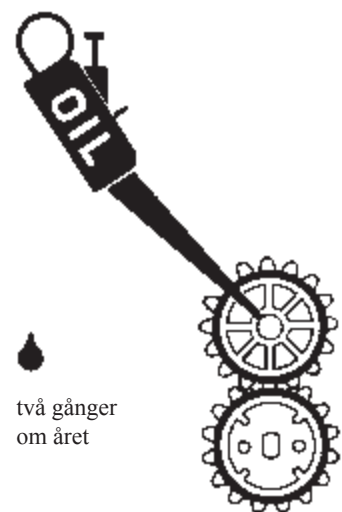
Vid service på PROMIG bör man ta hänsyn till belastningens art och speciellt till miljöfaktorer. En fackmässig användning och en förnuftig underhållsservice garanterar en störningsfri funktion utan oväntade driftsavbrott.

Minst en gång per halvår bör nedanstående serviceåtgärder utföras:

Kontrollera och utför följande:

- Slitage i matarrullarnas styrspår. Utvidgade spår förorsakar störningar i trådmatningen.
- Slitage på trådledare av matarverket. Slitna matarrullar och trådledare bör kasseras.
- Att trådnippeln i slangpaketets anslutning ligger så nära matarrullarna som möjligt, dock utan att beröra dem, och att trådens bana mellan trådledarmunstycket och matarrullarnas styrspår är rak.
- Inställningen av bobinnavets broms justeras till rätt värde.
- Elektriska anslutningar skall kontrolleras och repareras.
 - * rengör oxiderade ytor
 - * spänn åt lösa skruvförband

Rengör anläggningen från damm och smuts.



Vid rengöring eller torkning med tryckluft, skydda dina ögon med fackmässigt ögonskydd.

Vid driftstörningar ta kontakt med närmaste auktoriserade KEMPPI-serviceverkstad.

9. BESTÄLLNINGSDATA

Trådmatarenheter

Promig 540R styrenhet för trådmatning	6231540
Promig 120R trådmatningsenhet	6236320

Fältbuskort

Fältbuskort Interbus s	9774120IBC
Fältbuskort Interbus s optical	9774120IBO
Fältbuskort Profibus	9774120PRF
Fältbuskort Devicenet.....	9774120DEV

Tillbehör Promig 540R

MXE-styrpanel	6263504
Prosync 50 -synkroniseringsenhet	6263121
Spänningsdetektor	4289560
Strömdetektor	4288790
Nav för trådbobin	4289880

Strömkälla

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

Kylenhet

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

Kablar

Spänningsmonitorkabel	4288700
Förgreningsanslutning	9771637
Mellanledarekombination..... 5 m.....	6260421
..... 10 m.....	6260425
Återledare	50 mm2..... 5 m 618451
..... 50 mm2..... 10 m	618451
Återledare	70 mm2..... 5 m 618471
..... 70 mm2..... 10 m	618471

MIG-pistoler till robot- och automatsvetsning

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

Transportvagn

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

10. TEKNISKA DATA

Promig 540R, Promig 120R

Bruksspänning (skyddsspänning)		50 V DC
Anslutningseffekt		100 W
Belastningsförmåga	80 % ED	520 A
(nominella värden)	100 % ED	400 A
Funktionsprincip		4-rulls-matning
Diameter för matarrullar		32 mm
Trådmatningshastighet	I	0...18 m/min
	II	0...25 m/min
Tillsatsmaterialtrådar	Ø Fe, Ss	0,6...2,4 mm
	Ø Rörtråd	0,8...2,4 mm
	Ø Al	1,0...2,4 mm
Trådbobin	max. vikt	20 kg
	max. storlek	Ø 300 mm
Pistoluttag		Euro
Funktionstemperaturområde		-20...+40 °C
Lagringstemperaturområde		-40...+60 °C
Skyddsklass		IP 23

Promig 540R

Yttermått	längd	620 mm
(utan handtag)	bredd	230 mm
	höjd	480 mm
	vikt	20 kg

Promig 120R

Yttermått	längd	319 mm
	bredd	152 mm
	höjd	67 mm
	vikt	8 kg

Anläggningarna uppfyller kraven för CE-märkning.

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 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