

Operation instructions • english
Gebrauchsanweisung • deutsch
Gebruiksaanwijzing • nederlands
Manuel d'utilisation • français

1923740E

0425

PROMIG 540R

PROMIG 120R



INHOUDSOPGAVE

1.	VOORWOORD	3
1.1.	Inleiding.....	3
1.2.	Product inleiding.....	3
1.3.	Veiligheidsinstructies.....	4
2.	INSTALLATIE	5
2.1.	Bediening en aansluitingen.....	5
2.1.1.	<i>Promig 540R bedieningseenheid</i>	<i>5</i>
2.1.2.	<i>Promig 120R draadaanvoereenheid</i>	<i>6</i>
2.2.	Eenheden, accessoires en kabels	7
2.3.	Onderdelen t.b.v. draadaanvoer.....	8
2.4.	Plaatsen van het MIG systeem	9
3.	INBEDRIJFSTELLING	10
3.1.	Accessoires in overeenstemming met de draaddiameter	10
3.2.	Monteren van het MIG laspistool	11
3.3.	Het automatisch draadinvoersysteem.....	11
3.4.	Instellen van de remkracht van de draadhaspelrem	11
3.5.	Afbrandvertraging.....	12
3.6.	Werkstukkabel.....	12
3.7.	Beschermgas	12
3.7.1.	<i>Installeren van gasfles</i>	<i>12</i>
3.8.	Hoofdschakelaar I / O	13
3.9.	Werking van de vloeistofkoelunit (PROCOOL 10, PROCOOL 30)	13
4.	MXE-FUNCTIEPANEEL	13
5.	ANDERE GEBRUIKSFUNCTIES.....	15
6.	JUMPERS.....	15
7.	ERROR CODES OP DE PANELEN	17
8.	ONDERHOUD EN STORINGEN	17
9.	BESTELNUMMERS	18
10.	TECHNISCHE GEGEVENS	19

1. VOORWOORD

1.1. INLEIDING

Gefeliciteerd met de aankoop van dit product. Op juiste wijze geïnstalleerde Kemppi producten bewijzen productieve machines te zijn die slechts met regelmatige tussenpozen onderhoud nodig hebben. Deze handleiding is opgezet om u een goed begrip van het materiaal en veilige gebruik daarvan te geven. Deze bevat ook onderhoudsinformatie en technische specificaties. Lees deze handleiding van begin tot eind voor het voor de eerste keer installeren, gebruiken of onderhouden van het materiaal. Voor verdere informatie kunt u contact opnemen met Kemppi Benelux B.V., of met de dichtsbijzijnde Kemppi dealer in uw regio.

De specificaties en ontwerpen gepresenteerd in deze handleiding zijn onderworpen aan verandering onder voorafgaande berichtgeving.

In dit document, wordt voor levens- of letselgevaar, het volgende symbool gebruikt:



Lees de waarschuwingsteksten nauwkeurig en volg de instructies. Bestudeer alstublieft ook de instructies voor Veilig Gebruik en respecteer deze bij het installeren, gebruiken en onderhouden van de machine.

1.2. PRODUCT INLEIDING

De Promig 540R is een draadaanvoereenheid ontworpen voor gerobotiseerd en geautomatiseerd lassen. De eenheid bestaat uit een Promig 540R bedieningskast met ingebouwde interface en een Promig 120R draadaanvoerunit welke op een robotarm gemonteerd kan worden. Deze twee eenheden worden onderling verbonden door een kabelpakket.

Handbediening is mogelijk door verwisselbare bedieningspanelen.

MXE: synergisch MIG/MAG-en PULSMIG-lassen in extreme lasomstandigheden. Het MXE paneel is ook geschikt voor het MMA lasproces.

De werking van de draadaanvoerunits wordt gestuurd en geregeld door microprocessoren. De snelheidsgenerator van de draadaanvoermotor zorgt voor precisie en een goed regelbare draadaanvoersnelheid. Via de interface worden de fieldbus signalen beheert.

1.3. VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

Lees deze waarschuwingen zorgvuldig en volg de voorschriften op. Lees ook deze aanwijzingen voor veilig gebruik, en volg ze op tijdens montage, bediening en onderhoud.

Lasboog en lasspatten

De lasboog beschadigt de ogen als deze niet beschermd zijn. Pas ook op voor reflectiestraling van de boog. Lasboog en lasspatten veroorzaken brandwonden als de huid niet beschermd wordt.

Brand- en explosiegevaar

Neem tijdens het lassen altijd de brandveiligheidsvoorschriften in acht. Verwijder brandbaar en explosief materiaal uit de buurt van de plaats waar gelast wordt. Zet altijd afdoende brandblusapparatuur gereed bij de plaats waar gelast wordt. Wees extra voorzichtig bij bepaalde speciale laswerkzaamheden, zoals het lassen in tanks. Let op! Lasspatten kunnen urenlang blijven smuilen en zo ook na het lassen nog brandgevaar opleveren!

Netspanning

Plaats de lasmachine nooit in een werkstuk (container, truck enz.). Plaats de lasmachine niet op een natte ondergrond. Controleer voor het werk altijd de kabels. Laat defecte kabels direct vervangen. Defecte kabels kunnen verwondingen of brand veroorzaken. De aansluitkabel mag nergens klem zitten of in aanraking komen met scherpe randen of hete werkstukken.

Lasstroomcircuit

Isoleer uzelf d.m.v. geschikte beschermende kleding; draag geen natte kleren. Werk nooit op een natte ondergrond. Gebruik nooit defecte kabels. Plaats het MIG-pistool of laskabels nooit op de lasmachine of andere elektrische apparatuur. Druk de schakelaar van het MIG-pistool alleen in als het pistool op een werkstuk gericht is.

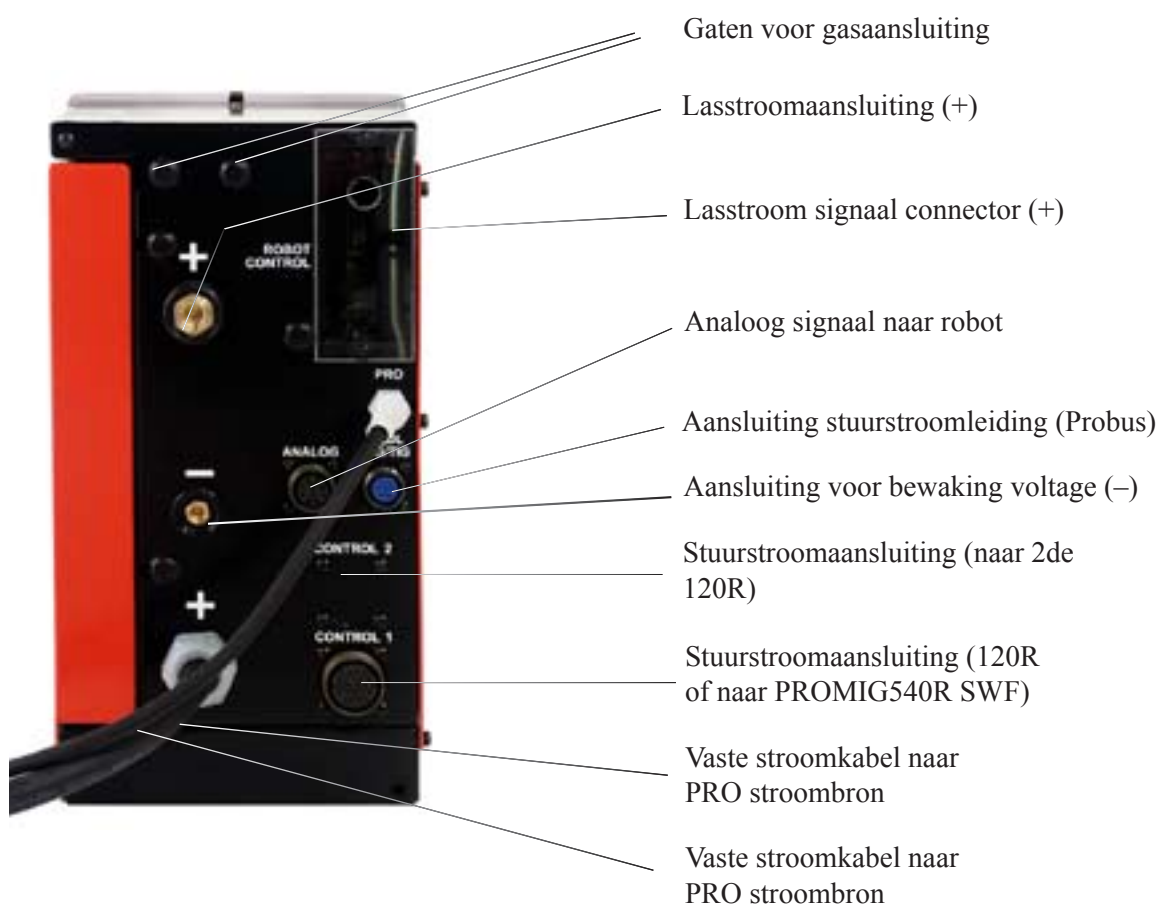
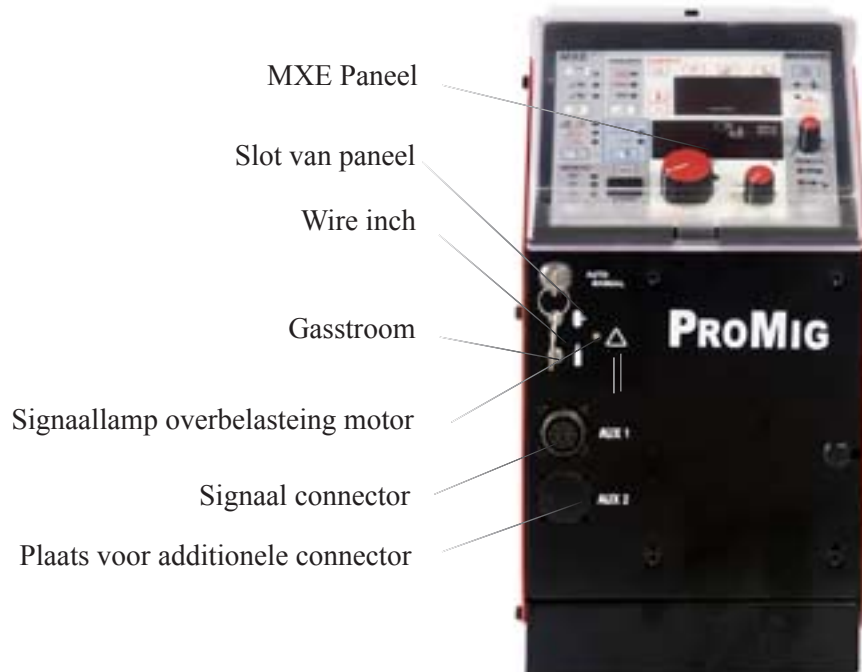
Lasdampen

Zorg voor goede ventilatie tijdens het lassen. Wees extra voorzichtig met metalen die lood, cadmium, zink, kwik of beryllium bevatten.

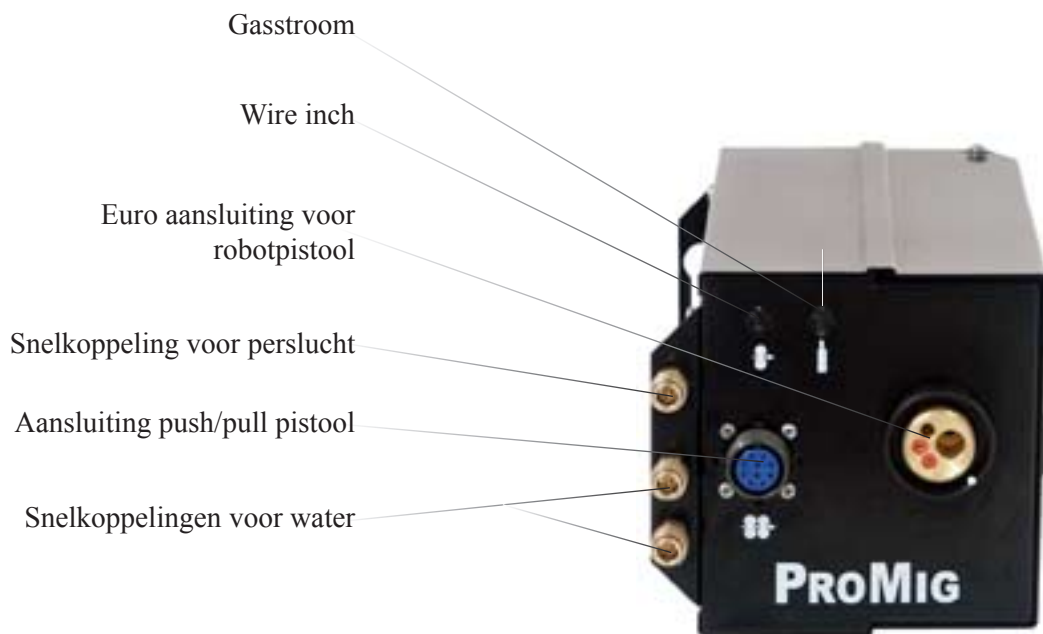
2. INSTALLATIE

2.1. BEDIENING EN AANSLUITINGEN

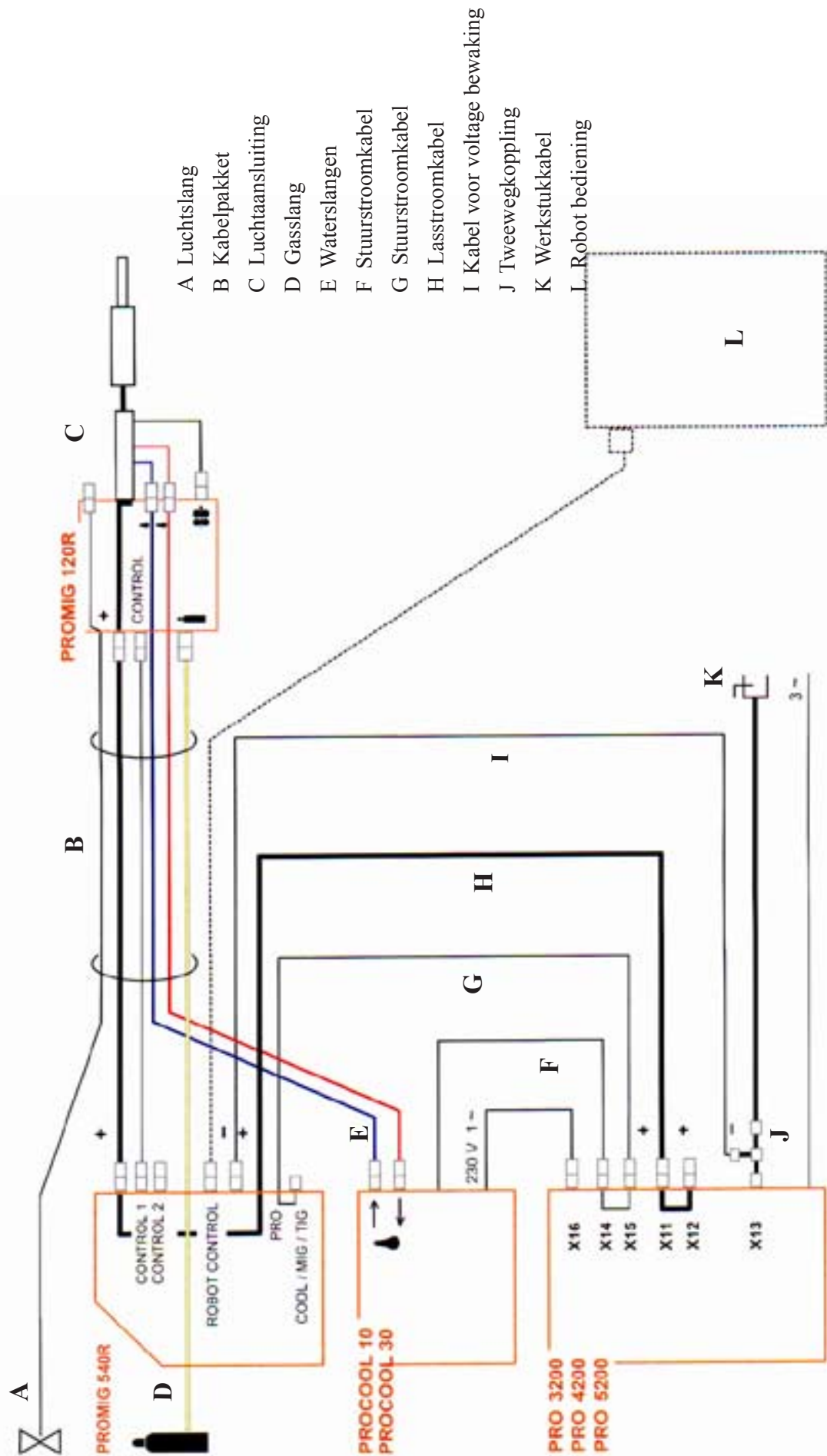
2.1.1. Promig 540R bedieningseenheid



2.1.2. Promig 120R draadaanvoereenheid



2.2. EENHEDEN, ACCESSOIRES EN KABELS



A Luchtslang

B Kabelpakket

C Luchtaansluiting

D Gasslang

E Waterslangen

F Stuurstroomkabel

G Stuurstroomkabel

H Lasstroomkabel

I Kabel voor voltage bewaking

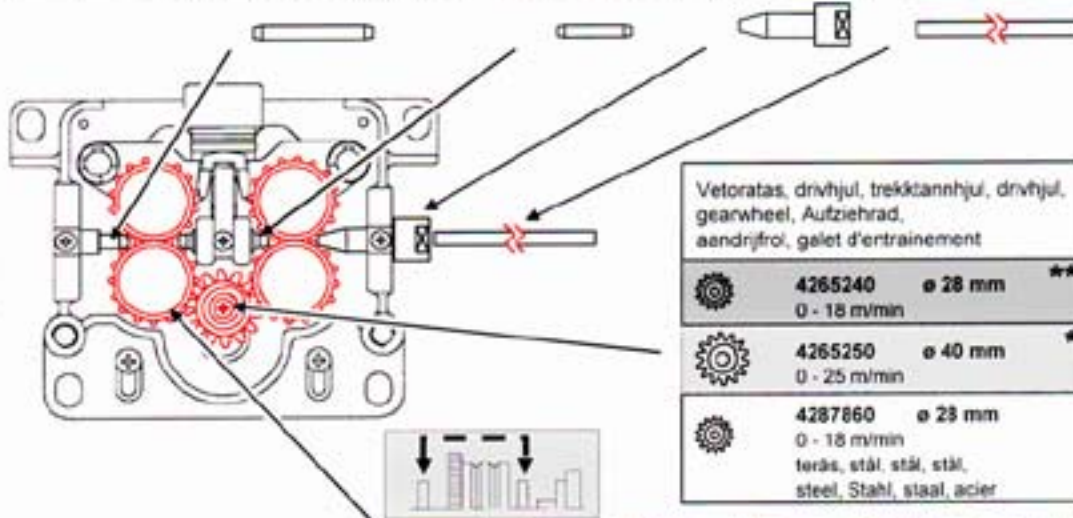
J Tweewegkoppeling

K Werkstuk

L Robot bediening

2.3. ONDERDELEN T.B.V. DRAADAANVOER

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, orange, orange	4266970 \varnothing 2,0 ** Muovi, plast, plastic, 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			
SS AL	0.8 - 1.6 mm	3134290 \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



		0.6 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. PLAATSEN VAN HET MIG SYSTEEM

Monteer de eenheden zoals beschreven in de montagehandleiding die bijgeleverd is.

1. Het plaatsen van de stroombron

Lees paragraaf “installatie” in de gebruiksaanwijzing van PRO stroombronnen en ga te werk zoals daar beschreven.

2. Het bevestigen van de PRO stroombron op de onderwagen

P 20, gasgekoeld MIG systeem

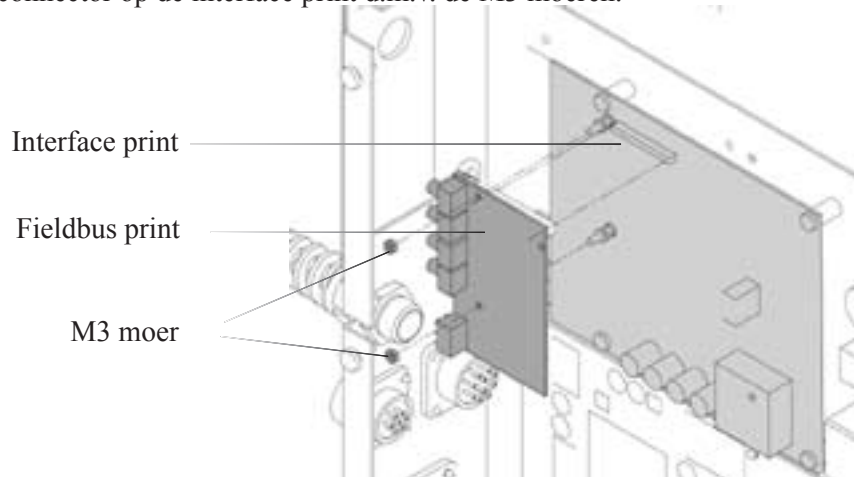
P 30W, watergekoeld MIG systeem

P 40, gasgekoeld MIG systeem

3. Plaats de PROMIG op de stroombron en bevestig deze d.m.v bijgeleverde bouten aan de handvatten van de stroombron.

4. Installatie van de fieldbus print.

MXE 6263504, installatie instructies 4279220. Verwijder het zij paneel en installeer de fieldbus print d.m.v. de connector op de interface print d.m.v. de M3 moeren.



5. Aansluiten van kabels

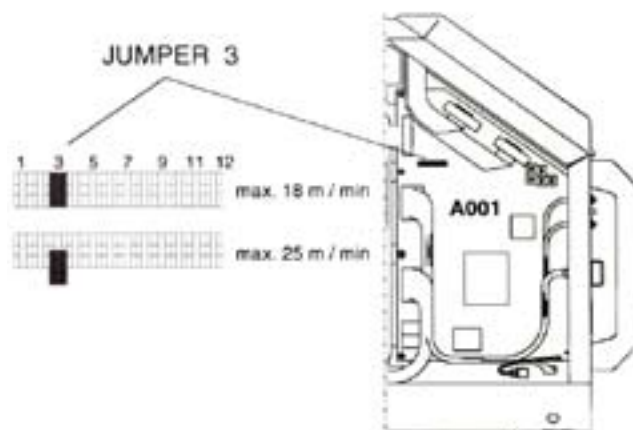
Sluit de kabels aan volgens de tabel.

6. Max.draadaanvoersnelheid

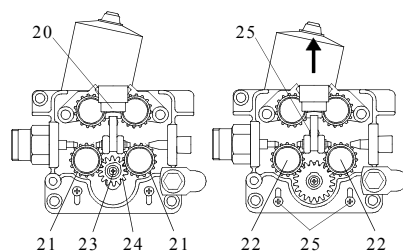
Bij uitlevering is de max. draadaanvoersnelheid 18 m/min. wat genoeg is voor de meeste toepassingen. Indien een hogere snelheid gewenst is kan deze worden verhoogd tot 25 m/min. door een andere tandwiel op de motoras te monteren. Dit tandwiel (D 40) wordt standaard meegeleverd.

Verandering van de max. draadaanvoersnelheid:

- Open de zijplaat en verwijder JUMPER 3 op print A001. Het snelheidsbereik is nu 0-25 m/min.



- Maak de drukhevel los. Verwijder de onderste draadaanvoerrollen (21). Draai de schroef (23) en de sluitring los. Verwijder de aandrijfrol D28 (24) van de motoras.
- Draai de schroeven (25) (3 stuks) 1 slag los. Bevestig de aandrijfrol D40 op de motoras. Schroef de schroef (23) met zijn sluitring weer vast.
- Plaats de aandrijfrollen (21) terug op hun assen maar draai de bevestigingsschroeven van de aandrijfrollen (22) nog niet vast.
- Zet de motor zo dat de opening tussen de aandrijfrol en de beide onderste rollen ongeveer 0.2 mm groot is.
- Draai de schroeven (25) vast. Controleer de opening tussen de rollen en zet de motor eventueel in een betere positie. Draai de bevestigingsschroeven op de aandrijfrollen (22).



Een te kleine opening tussen de draadaanvoerrollen belast de motor te zwaar. Een te grote opening zorgt voor te snelle slijtage van de tanden van de aandrijfrol.

3. INBEDRIJFSTELLING

3.1. ACCESSOIRES IN OVEREENSTEMMING MET DE DRAADDIAMETER

PROMIG draadaanvoerrollen zijn verkrijgbaar met gladde, gekartelde en U-groef voor verschillende toepassingen.

Draadaanvoerrollen met gladde groef:

Universele draadaanvoerrollen voor alle soorten draad en gelagerde rollen voor zwaar werk.

Draadaanvoerrollen met gekartelde groef:

Speciale draadaanvoerrollen voor voor gevulde en massieve draad.

Draadaanvoerrollen met U-groef:

Speciale draadaanvoerrollen voor aluminium draad.

PROMIG draadaanvoerrollen hebben 2 groeven voor verschillende draaddiameter. De juiste groef wordt gekozen door het verplaatsen van de sluitring van de ene zijde naar de andere zijde van de draadaanvoerrol. Verplaats ook het aandrijf wiel met de zwarte plastic onderlegging.

Draadaanvoerrollen en draaddoorvoerpijpjes hebben kleurcodes om het onderscheid te vergemakkelijken.

3.2. MONTEREN VAN HET MIG LASPISTOOL

Voor probleemloos lassen moet u in de gebruiksaanwijzing van het gebruikte pistool controleren of het draaddoorvoerpipje en de draadliner en het draadmondstuk wel geschikt zijn voor de te gebruiken draaddiameter en de draadsoort. Onderdelen met een te kleine diameter zullen oververhitting van de motor tot gevolg hebben (dit is vaak de oorzaak van blokkering in de draadliner).

Zorg ervoor dat de schroefkoppeling van het laspistool stevig aangedraaid wordt.

Indien een watergekoeld pistool wordt gebruikt sluit dan de waterslangen aan volgens tabel op pagina 6.

De signaallamp op de PROMIG 540R geeft aan dat de motor overbelast is. De werking van de signaallamp is als volgt (zie ook tabel voor error codes).

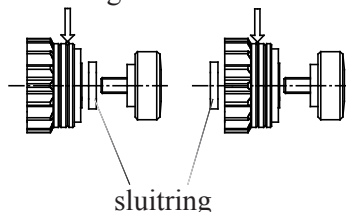
Indien de draadaanvoermotor overbelast wordt door een blokkade in het pistool zal de signaallamp gaan knipperen.

Indien de overbelasting te groot is zal het systeem uitschakelen en de display zal Err 9 vertonen.

Indien een knipperende signaallamp of Err 9 in de display komt moet gewacht worden tot de machine weer is afgekoeld alvorens weer met lassen te beginnen of de storing moet eerst opgelost worden.

3.3. HET AUTOMATISCH DRAADINVOERSYSTEEM

Het automatisch draadinvoersysteem van de PROMIG draadaanvoereenheid maakt het vervangen van de draadhaspel eenvoudiger. Bij het vervangen van de haspel hoeft de drukhevel van de draadaanvoerrollen niet te worden losgemaakt en de draad gaat automatisch in de draadgeleider.



– Zorg ervoor dat de groef van de aandrijfrol dezelfde diameter heeft als de lasdraad die gebruikt wordt. De juiste groef van de aandrijfrol wordt gekozen door het verplaatsen van de sluitring.

– Het draadeinde moet ongeveer 20 cm. recht en niet scherp zijn (vijlen indien nodig). Een scherp draadeinde kan de draaddoorvoerpipje, de liner en het draadmondstuk beschadigen.

De automatische invoering kan bij dunne draden soms mis gaan (Fe, Fc, Ss: 0.6...0.8 mm, Al: 0.8...1.0 mm). De aandrijfrollen moeten dan los gemaakt worden om de draad met de hand in te voeren tot in het pistool.

– Trek een stukje draad los van de draadhaspel. Voer de draad door de aandrijfrollen naar het laspistool. Laat de drukhevel op de aanvoerrollen zitten!

– Druk op de “wire inch” schakelaar tot de draad door beide rollen is.

– Blijf op deze schakelaar drukken totdat de draad voor uit het laspistool komt.

3.4. INSTELLEN VAN DE REMKRACHT VAN DE DRAADHASPELREM

Verander de remkracht van de haspelrem door aan schroef (20) te draaien, maar zodanig dat de draad niet gaan slippen.



Wanneer men de rem te strak zet zal de motor onnodig worden belast en zal de lasdraad afplatten en de beschermlaag beschadigen.

3.5. AFBRANDVERTRAGING

De draadaanvoereenheid is uitgerust met een elektronische afbrandvertraging die automatisch verandert als de draadsnelheid of de draad verandert.

3.6. WERKSTUKKABEL

Gebruik min. 70 mm² kabels. Een kleinere doorsnede zal te warm worden en zorgt voor slechtere prestaties bij PULSMIG lassen.

Gebruik nooit een beschadigd laspistool

3.7. BESCHERMGAS



Gasflessen zijn hogedrukvaten. Zij kunnen ontploffen als het gevolg van (om)vallen!

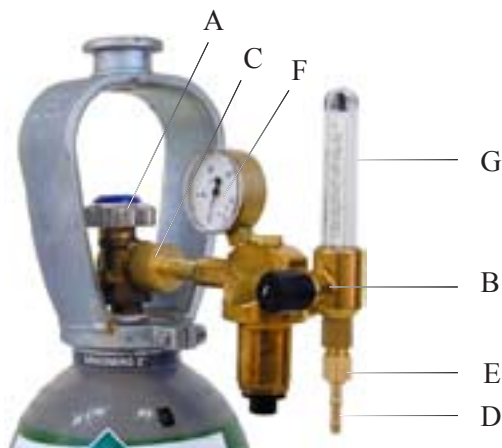
Voor het lassen van roestvrij staal, worden normaal gesproken gemengde gassen gebruikt. Controleer of de afsluiter van de gasfles geschikt is voor het gas. De hoogte van de lasstroom is gezet overeenkomstig de lasstroom gebruikt in het werk. Een geschikte lasstroom is normaal gesproken 8 - 15 l/min. Indien de gasstroom niet geschikt is, wordt de lasverbinding poreus. Neem contact op met uw lokale Kemppi-dealer voor het kiezen van gas en equipment.

3.7.1. Installeren van gasfles



Plaats de gascilinder altijd verticaal op een plaats of onderwagen die daar speciaal voor ingericht is. Sluit de afsluiter van de cilinder na het lassen.

Onderdelen van gasstroming regulator



- A Gasfles afsluiter
- B Druk regulatie schroef
- C Verbindingsmoer
- D Slangspil
- E Hulsmoer
- F Gasfles drukmeter
- G Gasslang drukmeter

De volgende installatie instructies zijn geldig voor de meeste gasstroom regulator types:

1. Stap opzij en open de flesafsluiter (A) gedurende een tijd om eventuele onzuiverheden weg te blazen van de flesafsluiter.
2. Draai de druk regulatieschroef (B) van de regulator totdat er geen tegendruk meer gevoeld kan worden.
3. Indien aanwezig in de regulator, sluit naadventiel.
4. Instaleer de regulator op de flesafsluiter en maak deze vast door middel van de verbindingsmoer (C) met een passende moersleutel.
5. Instaleer de slangspil (D) en hulsmoer (E) in de gasslang en maak deze vast met een slangklem.
6. Verbind de slang met de regulator en het andere uiteinde met de draadaanvoereenheid. Maak de hulsmoer vast.

-
7. Open flesafsluiter langzaam. Gasfles drukmeter (F) toont de druk van de fles.
Let op! Gebruik nooit de hele inhoud van de fles. De fles moet worden gevuld tot de druk van de fles 2 bar is.
 8. Indien aanwezig in de regulator, open naaldventiel.
 9. Draai de regulatieschroef (B) totdat de drukmeter van de slang (G) de gewenste stroom (of druk) aangeeft. Bij het reguleren van de stroomhoeveelheid, dient de stroombron ingeschakeld te zijn en tegelijkertijd dient de pistoolschakelaar ingedrukt te worden.
- Sluit de flesafsluiter na het lassen. Indien de machine gedurende langere tijd buiten gebruik is, ontschroef de druk regulatieschroef.

3.8. HOOFDSCHAKELAAR I/O

Indien de hoofdschakelaar in de I positie wordt gedraaid, dan zal de signaallamp oplichten en de machine is gereed voor gebruik. De machine zal de lasmethode kiezen welke het laatst is gebruikt voordat men de machine uitschakelde.



Gebruik nooit de primaire steker om de machine aan of uit te schakelen.

3.9. WERKING VAN DE VLOEISTOFKOELUNIT (PROCOOL 10, PROCOOL 30)

De waterpomp zal starten op het moment dat met lassen begonnen wordt. Na het lassen zal de pomp ongeveer 5 min. nadraaien om de vloeistof te koelen.

Lees de bedieningsinstructies van de PROCOOL 10 / 30 unit.

4. MXE-FUNCTIEPANEEL



Bij het MXE-paneel is meteen de gebruiksaanwijzing geleverd.

Uitzonderingen van het gebruik bij het MXE-paneel in samenwerking met een robotsysteem.

- 4T startschakelaar is niet in gebruik
- Afstandsbediening is niet in gebruik
- 63 geheugenkanalen in gebruik

Mxe paneel bediening functioneerd alleen als MEMORY OFF aan staat.

Sleutelschakelaar is in positie MANUAL. Alle instellingen zijn instelbaar op het paneel in deze stand kan de robot de machine een start en stop signaal geven.

Door het MXE paneel in de stand REMOTE te zetten kan de draadsnelheid/voltage en amperage met een analoge lijn via de robot worden aangestuurd.

Geheugenkanalen kunnen geprogrammeerd worden als beschreven in de gebruiksaanwijzing van het MXE-paneel.

Door de geheugenkanalen op te roepen via de robotbesturing is er een keuze mogelijk om het amperage en voltage op te roepen uit het geheugen van het paneel of deze parameters te regelen met behulp van de robot via de analoge verbinding.

Als u de robot gebruikt voor het activeren van de geheugenkanalen, moet de geheugen functie's in de stand MEMORY ON staan. Sleutel schakelaar moet in de positie AUTO staan.

Op geheugen kanaal 0 (= geen geheugenkanaal geselecteerd) keert de machine altijd terug in het laatste gebruikte programma.

5. ANDERE GEBRUIKSFUNCTIES

De keuze tussen een gasgekoeld of een watergekoeld pistool wordt gemaakt met de schakelaar die zich aan de binnenkant van de deur bevindt.

De zgn. “Wire inch” schakelaar die zich bevindt op het functiepaneel van de draadaanvoerunit en op de controlebox.

- De stroom van de draadaanvoermotor wordt weergegeven op de display voor de stroomsterkte en de stroom van de pistoolmotor wordt weergegeven op de display voor het voltage
- De snelheid voor “wire inch” wordt op het paneel ingesteld

Schakelaar voor gasstroming op het paneel en de controlebox.

- Gasstroming indien ingedrukt

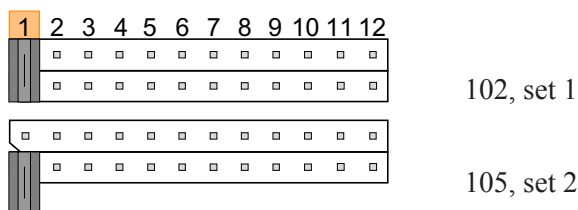
De gasklep bevindt zich in de draadaanvoerunit maar kan ook in de controlebox gemonteerd worden. Er is een plek voor gereserveerd waardoor montage eenvoudig wordt.

Ook kan een gasdruschakelaar gemonteerd worden in de controlebox.

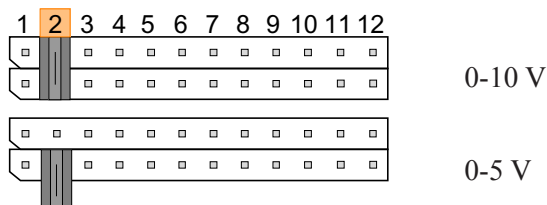
In de controlebox bevindt zich een aanvoersysteem voor 20 kg rollen.

6. JUMPERS

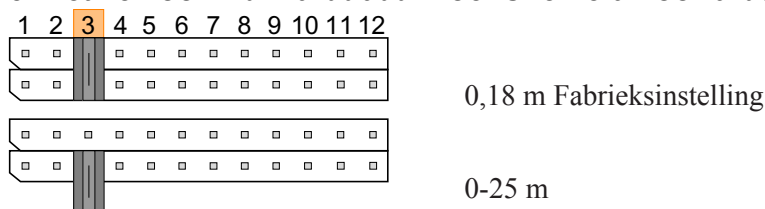
1. Keuze voor draadaanvoer-unit adres.



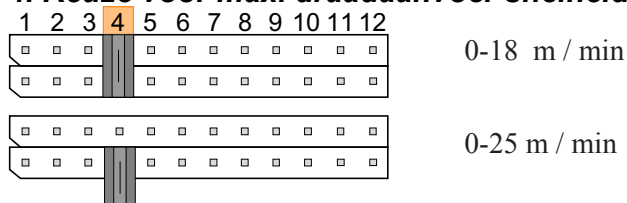
2. Robot input spanning (analoog)



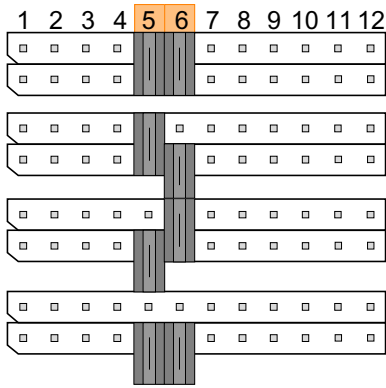
3. Keuze voor max. draadaanvoer snelheid voor draadaanvoer-unit 1.



4. Keuze voor max. draadaanvoer snelheid voor draadaanvoer-unit 2.



5., 6. Keuze draadaanvoer-unit en Push Pull pistool



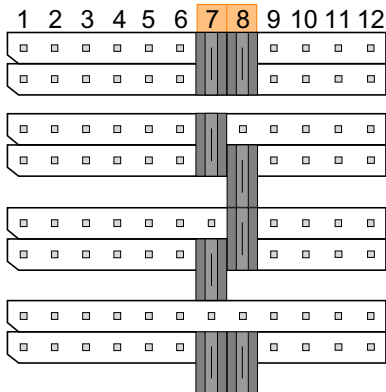
voor 1 draadaanvoer-unit

voor 1 draadaanvoer-unit en push-pull pistool

voor 2 draadaanvoer-units

niet in gebruik

7., 8. Keuze Push Pull pistool



Hulftegger (3,3 kohm)

Binzel watergekoeld (6,8 kohm)

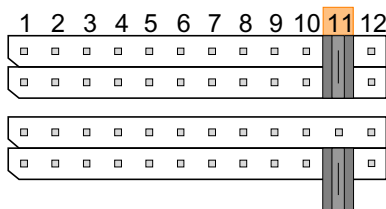
Binzel luchtgekoeld (10 kohm)

Dinse (22 kohm)

9. Niet in gebruik

10. Niet in gebruik

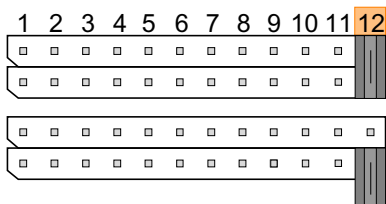
11. Dynamische regeling voor eenknops MIG en normaal MIG



Dynamische regeling voor het MXE-paneel.

Regeling via de fieldbus

12. Gasklep aansturing



Gasklep aangestuurd door fieldbus

Gasklep aangestuurd intern door Promig 540 R.

7. ERROR CODES OP DE PANELEN

Error codes melden de gebruiker dat het apparaat niet naar behoren functioneert. Ze worden weergegeven op het MC/ML paneel.

Err 1 Robot identificatie is mislukt. Robot identificatie gebeurt met gebruik van XW114 op A003 X8.

Err 2 De stroombron werd opgestart voor MMA of TIG lassen.

Err 3 Identiek als Err 2 maar up (+) / down (-) toetsen zijn actief op het PX paneel (optie).

Err 4 Koeleenheid (Procool 10, Procool 30) start niet (controleer gas/water schakelaar).

Err 5 Koeleenheid (Procool 10, Procool 30) heeft een koelprobleem (oververhittingssensor of drukschakelaar reageren of de netspanning is niet aanwezig).

Err 6 Koeleenheid (Procool 10, Procool 30) is normaal opgestart maar de draadaanvoerenheid (Promig 520 R) heeft geen datacommunicatie meer met de koeleenheid (controleer aansluitingen tussenpakket).

Err 7 Noodstop is actief. Input relais K2 moet actief zijn op A003 om de noodstop te op te heffen (alleen met de Promig 540R-KU).

Err 9 Overbelasting van de draadaanvoermotor wat veroorzaakt kan worden door geblokkeerde draaddoorvoer of een te sterk gebogen pistoolpakket.

Err 10 PRO meldt een voedingsprobleem indien er een startsignaal wordt gezonden door de Promig 540R. De oververhittingsfunctie van de PRO stroombron heeft het lassen gestopt.

Err 14 Overspanningsbeveiliging van Promig 540R.

De Error codes verdwijnen uit de display bij de volgende start, mits het probleem is opgelost.

8. ONDERHOUD EN STORINGEN

De mate van gebruik maar ook vooral de omgevings- en bedrijfsomstandigheden zijn bepalend voor de frequentie van het onderhoud. Zorgvuldig gebruik en preventief onderhoud dragen zorg voor probleemloos functioneren van de apparatuur.

De volgende onderhoudspunten moeten minstens elke zes maanden geschieden.

Controleer:

- Slijtage van de groeven van de aandrijfrollen. Te veel slijtage van de groeven zorgt voor problemen met de draadaanvoer.
- Slijtage van de draadgeleidingspijp van de draadaanvoer. Erg versleten aandrijfrollen en draaddoorvoerpijpjes moeten vervangen worden.
- Het draadaanvoerpijpje moet zo dicht mogelijk op de aandrijfrollen gezet worden, maar mag deze niet aanraken en de draad moet een rechte lijn volgen vanaf het einde van het pijpje tot aan de groef van de aandrijfrollen.
- Haspelrem instelling
- Elektrische aansluitingen
 - * Geoxideerde koppelingen moeten schoongemaakt worden.
 - * Losse koppelingen moeten vervangen worden.



Verwijder stof en vuil van en uit de apparatuur.

⚠ Wanneer er gebruik wordt van een luchtcompressor, bescherm dan altijd de ogen met geschikte oogbescherming.

In geval van problemen neem dan contact op met KEMPPI of met uw KEMPPI-dealer.

9. BESTELNUMMERS

Draadaanvoereenheden

Promig 540R draadaanvoer bedieningseenheid	6231540
Promig 120R draadaanvoereenheid.....	6236320

Fieldbus print

Fieldbus print Interbus s	9774120IBC
Fieldbus print optie.....	9774120IBO
Fieldbus print Profibus	9774120PRF
Fieldbus print Devicenet	9774120DEV

Accessoires Promig 540R

MXE functiepaneel.....	6263504
Prosync 50 synchronisatie-eenheid	6263121
Voltage sensor.....	4289560
Lasstroomsensor	4288790
Draadspoel middelpunt.....	4289880

Stroombronnen

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

Koeleenheid

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

Kabels

Controle lasspanning	4288700	
Tweewegkoppeling.....	9771637	
Kabelpakket..... 5 m	6260421	
..... 10 m	6260425	
Werkstuk kabel	50 mm ² 5 m	6184511
..... 50 mm ² 10 m	6184512	
Werkstuk kabel	70 mm ² 5 m	6184711
..... 70 mm ² 10 m	6184712	

MIG pistolen voor robot en geautomatiseerd lassen

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

Onderwagens

P 20	6185261
P 30W	6185262
P 40	6185264

10 . TECHNISCHE GEGEVENS

Promig 540R, Promig 120R

Werkspanning (veilige spanning)		50 V DC
Opgenomen vermogen		100 W
Belastbaarheid	80 % ED	520 A
(nominale waarden)	100 % ED	400 A
Aandrijfmechanisme		4 rols
Diameter draadaanvoerrol		32 mm
Draadaanvoersnelheid	I	0...18 m/min
	II	0...25 m/min
Toevoegmateriaal	∅ Fe, Ss	0,6...2,4 mm
	∅ Gevulde draden	0,8...2,4 mm
	∅ Al	1,0...2,4 mm
Draadhaspel	max. gew.	20 kg
	max. diam.	∅ 300 mm
Toortsaansluiting		Euro
Temperatuurbereik		-20...+40 °C
Opslagtemperatuur		-40...+60 °C
Beschermklasse		IP 23

Promig 540R

Afmetingen zonder handvat	lengte	620 mm
	breedte	230 mm
	hoogte	480 mm
	gewicht	20 kg

Promig 120R

Afmetingen	lengte	319 mm
	breedte	152 mm
	hoogte	167 mm
	gewicht	8 kg

De produkten voldoen aan de eisen conform de CE norm.

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