

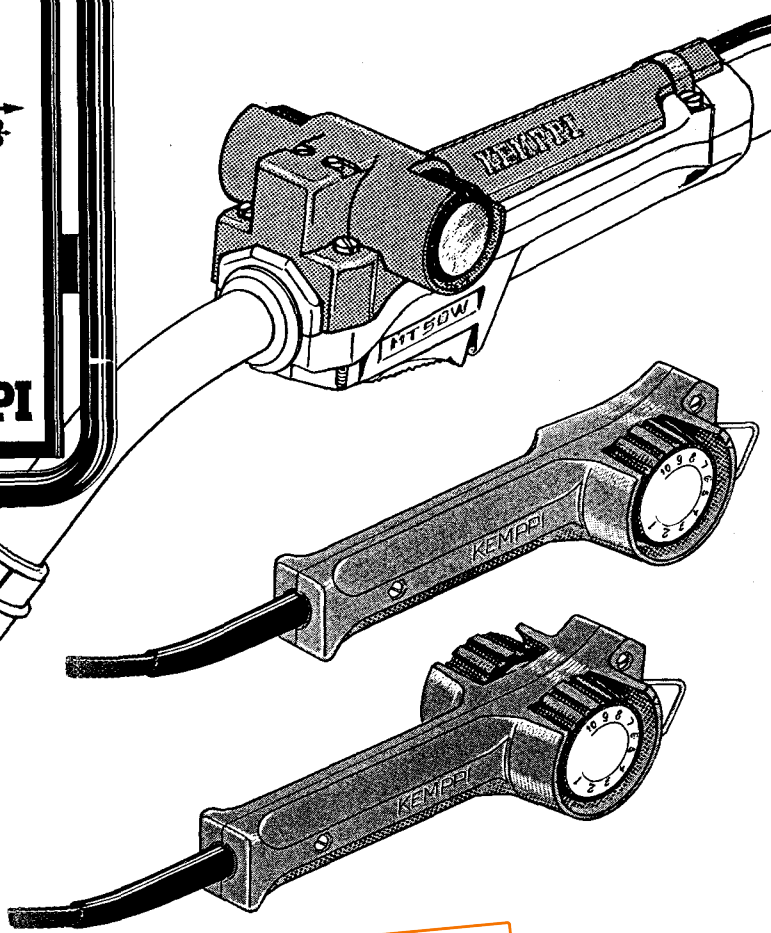
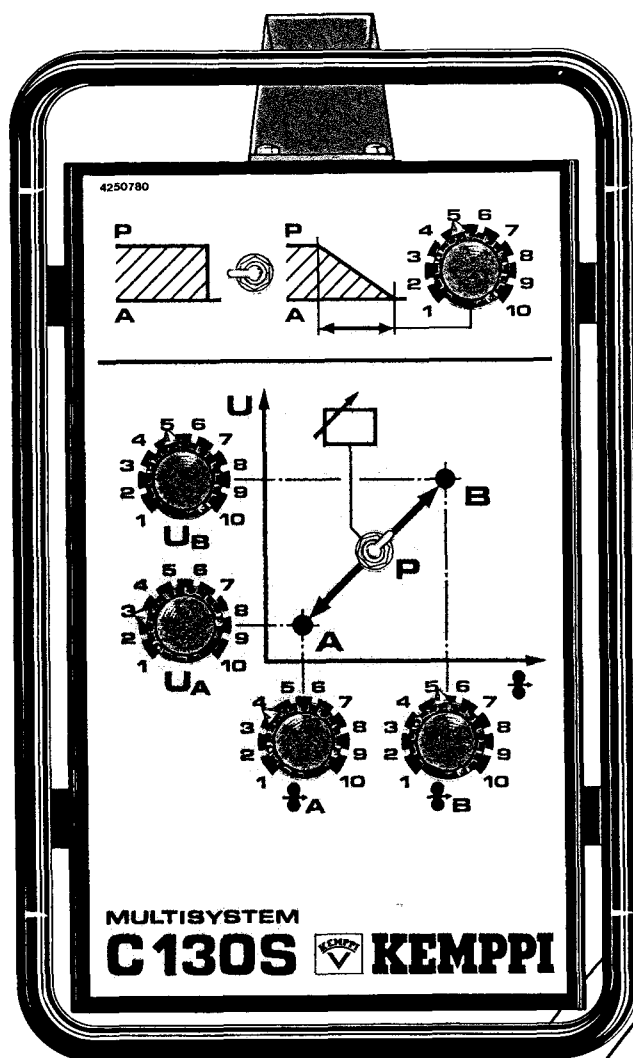


KEMPPPI

1918400

KÄYTTÖOHJE BRUKSANVISNING OPERATION INSTRUCTIONS GEBRAUCHSANWEISUNG

C 130S



Discontinued product

SUOMI

KÄYTTÖ	3
C 130S TOIMINTAPERIAATE	4
TEKNISET TIEDOT	4
KÄYTTÖSÄÄTIMET	5
C 130S HITSAUSJÄRJESTELMÄT	6
TAKUUEHDOT	7

ENGLISH

USE	3
OPERATIONAL PRINCIPLE OF C 130S	12
TECHNICAL DATA	12
OPERATION CONTROL DEVICES	13
C 130S WELDING SYSTEMS	14
GUARANTEE	15

SVENSKA

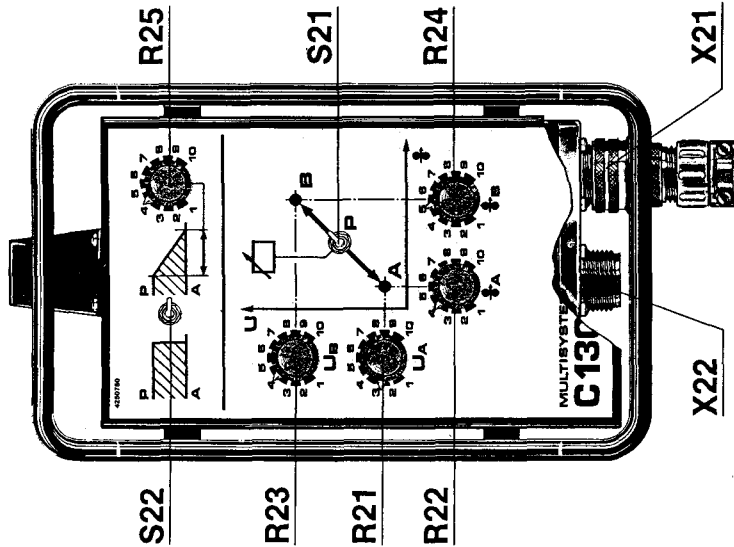
ANVÄNDNING	3
C 130S FUNKTIONSPRINCIP	8
TEKNISKA DATA	8
MANÖVERORGAN	9
C 130S SVETSSYSTEM	10
GARANTIVILLKOR	11

DEUTSCH

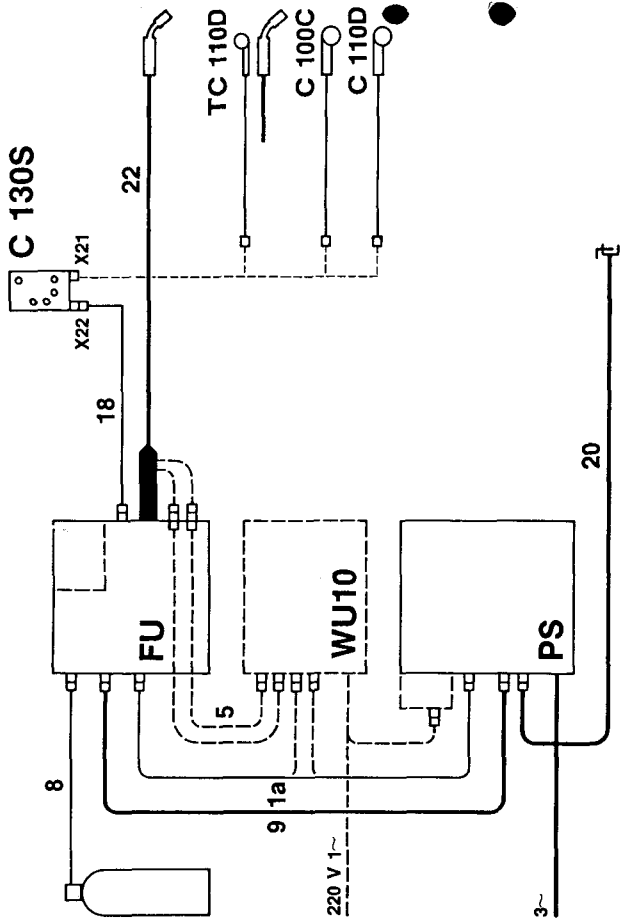
ANWENDUNG	3
FUNKTIONSPRINZIP VON C 130S	16
TECHNISCHE DATEN	16
BEDIENUNGSELEMENTE	17
C 130S SCHWEIßSYSTEME	18
GARANTIE	19

Discontinued
product

**KÄYTTÖSÄÄTIMET JA LIITTIMET
MANÖVERORGAN OCH ANSLUTNINGAR
OPERATION CONTROL AND CONNECTORS
BEDIENUNGSELEMENTE UND ANSCHLÜßE**



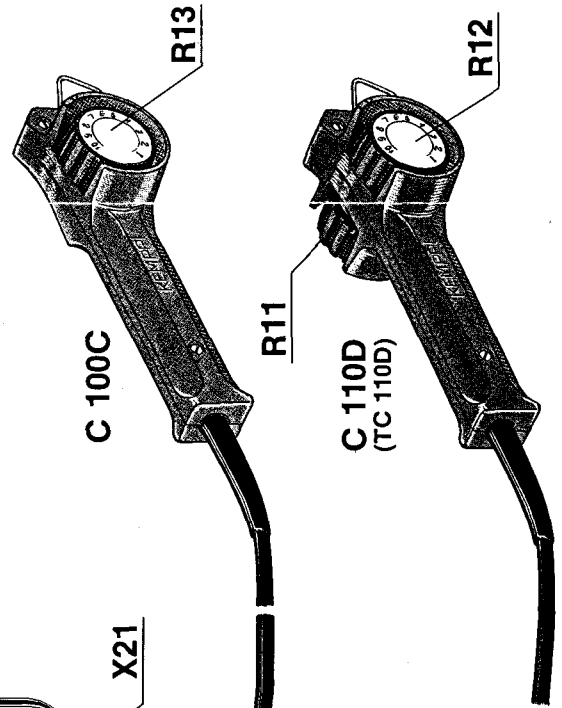
- R21** Minimipisteen A jännitteensäätö
Spanningsinställning för min. punkt A
Voltage control of min. point A
- R22** Minimipisteen A langansyötönopeuden säätö
Trådmatningshastighetsinställning för min. punkt A
Einstellung für Drahtvorschubgeschwindigkeit für min. Punkt A
- R23** Maximipisteen B jännitteensäätö
Spanningsinställning för max. punkt B
Voltage control of max. point B
- R24** Maximipisteen B langansyötönopeuden säätö
Trådmatningshastighetsinställning för max. punkt B
Einstellung für Drahtvorschubgeschwindigkeit für max. Punkt B
- R25** Kraaterintäyttöajan säätö
Inställning för kraterfyllningstid
Control of crater filling time
Einstellung für Kraterfüllungszeit
- S21** Ohjelmointi/hitsauskytkin
Programmerings/svetsväxlare
Programmierungs/Schweißschalter
- S22** Kraaterintäytön valintakytkin
Växlare för kraterfyllning
Wahlschalter für Kraterfüllung
- X21** Liitin C-sarjan kaukosäätimille
Anslutning för fjärrreglage av C-serie
Connector for C series remote control units
- X22** Liitin FU — C 130S-välkäapelille
Anslutning för FU — C 130S-mellanikabel
Anschluß für FU — C 130S-Zwischenkabel



C 100C, C 110D, TC 110D

- Kaukosäädin
Fjärrreglage
Fernregler

- FU=** MIG/MAG-langansyötölaite
MIG/MAG-trådmalarverk
MIG/MAG wire feeder
MIG/MAG-Drahtvorschubgerät
FU 05, 10, 20, 30
FU 20/F 2S + FU 02
FU 20/F 3SH + HC
FU 30/F 3SH + HC
KEMPOMIG 3500
- PS =** Virtalähde
Strömkälla
Power source
Stromquelle
PS 2800
PS 3500
PS 5000
KEMPOMIG 3500
- WU10** Nestejäähdytyslaite
Kylvätskeanläggning med cirkulationssystem
Cooling water circulation unit
Wasserkreislaufgerät
- 1a—9** Multimidig-kaapeliniippu
Multimidig-kabelbunt
Multimidig cable bundle
Multimidig-Kabelbaum
- 20** Paluuvirtakaapeli
Återledare
Return current cable
Stromrückleitungskabel
- 22** MIG-pistooli
MIG-pistol
MIG gun
- 18** FU — C 130S -välkäapeli
FU — C 130S -mellanikabel
FU — C 130S -interconnecting cable
FU — C 130S -Zwischenkabel



- R11** Hitsaustehon säätö
Inställning för svetsseffekt
Welding power control
Einstellung für Schweißleistung
- R12** Hitsausjännitteen hienosäätö (+/-)
Svetsspännings fininställning (+/-)
Fine control of welding voltage (+/-)
Feineinstellung der Schweißspannung (+/-)
- R13** Hitsaustehon säätö
Inställning för svetsseffekt
Welding power control
Einstellung für Schweißleistung

Discontinued product

C 130S KÄYTTÖ
C 130S ANVÄNDNING
C 130S USE
C 130S ANWENDUNG

Kytke C 130S sivun 2 mukaisesti Multijärjestelmään.

1. Aseta kytkin S21 asentoon **A**.
2. Hitsaa ja säädä tarvitsemasi minimihitsaustehon parametrit potentiometreillä R21 (**U_A**) ja R22 (**U_A**).
3. Aseta kytkin S21 asentoon **B**.
4. Hitsaa ja säädä tarvitsemasi maksimihitsaustehon parametrit potentiometreillä R23 (**U_B**) ja R24 (**U_B**).
5. Aseta kytkin S21 asentoon **P**.
6. Hitsaa ja säädä C-kaukosäätimellä (C 100C, C 110D, TC 110D) hitsaustehoa työn mukaan. Hitsausteho säätyy yhdestä nupista pisteiden A ja B rajaamalla tehoalueella.

HUOM! S21:n ollessa asennossa P muuttuu ohjelmoitu hitsausparametrien riippuvuus, jos potentiometri R21—24 arvoja muutetaan. Tätä ominaisuutta voidaan tarvittaessa käyttää ohjelmoidun käyrän hienosäätöön (U_B-potentiometri R23).

Connect to the Multisystem according to the diagram on page 4.

1. Set the switch S21 to **A**.
2. Weld and adjust the parameters of min. welding power you need with the potentiometers (**U_A**) and R22 (**U_A**).
3. Set the S21 to position **B**.
4. Weld and adjust the parameters of max. welding power you need with the potentiometers R23 (**U_B**) and R24 (**U_B**).
5. Set the S21 to position **P**.
6. Weld and control with the C remote control device (C 100C, C 110D, TC 110D) the welding power according to work. The welding power is controlled from one knob on the power range limited by points A and B.

NOTE! When the S21 is in position P, the programmed relationship between the welding parameters is changed if the values of the potentiometers R21—24 are changed. When needed, this characteristics can be used for the fine-control of the programmed curve (the U_B potentiometer R23).

Koppla C 130S till Multisystem enligt bild på sida 4.

1. Ställ väljare S21 till läge **A**.
2. Svetsa och inställ parametrar för min. svets effekt du behöver med potentiometrar R21 (**U_A**) och R22 (**U_A**).
3. Ställ väljare S21 till läge **B**.
4. Svetsa och inställ parametrar för max. svets effekt du behöver med potentiometrar R23 (**U_B**) och R24 (**U_B**).
5. Ställ väljare S21 till läge **P**.
6. Svetsa och inställ svets effekt med C-fjärreglage (C 100C, C 110D, TC 110D) enligt arbete. Svets effekten inställer sig från en knapp på effekt område som begränsas av punkter A och B.

OBS! När S21 är i läge P, ändrar sig den programmerade avhängigheten av svetsparametrar, om värden på potentiometrar R21—R24 ändras. Denna egenskap kan vid behov användas för finjustering av den programmerade kurven. (U_B-potentiometer R23).

Laut dem Bild auf der Seite 4 zum Multisystem anschließen.

1. Stellen Sie den Schalter S21 zur Position **A**.
2. Schweißen Sie und stellen Sie den Parameter der min. Schweißleistung mit den Potentiometern R21 (**U_A**) und R22 (**U_A**) ein.
3. Stellen Sie den Schalter S21 zur Position **B**.
4. Schweißen Sie und stellen Sie die Parameter der max. Schweißleistung mit den Potentiometern R23 (**U_B**) und R24 (**U_B**) ein.
5. Stellen Sie den Schalter S21 zur Position **P**.
6. Schweißen und stellen Sie die Schweißleistung mit dem C-Fernregler (C 100C, C 110D, TC 110D) laut der Arbeit. Die Schweißleistung stellt sich von einem Knopf auf dem von Punkten A und B begrenzten Leistungsgebiet ein.

ACHTUNG! Wenn der S21 in der Position P ist, ändert sich die programmierte Abhängigkeit der Schweißparameter, wenn die Werte der Potentiometer R21—24 geändert werden. Beim Bedarf kann man diese Eigenschaft zur Feineinstellung der programmierten Kurve (der U_B-Potentiometer R23) anwenden.

Discontinued
product

C 130S on Multisystem-järjestelmän FU-langansyöttölaitteisiin liitettävä kaukosäädin.

C 130S mahdollistaa hitsaustyötä helpottavan ja nopeuttavan 1-nuppisäädön MIG/MAG-hitsauksessa kaikilla lankahalkaisijoilla, lankatyypeillä ja kaasuilla.

Hitsaustehon säätö suoritetaan yhdellä nupilla hitsauspaikalta C 130S:ään liitetyllä C-sarjan kaukosäätimellä.

C 130S voidaan käyttää kaikkien PS-virtalähteiden PS 2800, 3500, 5000 sekä KEMPO-MIG 3500 yhteydessä.

C 130S TOIMINTAPERIAATE

MIG/MAG-hitsauksessa langansyöttönopeuden ja hitsausjännitteen on oltava tasapainossa, jotta saadaan vakaa valokaari. Hitsaustehoa muutettaessa on muutettava sekä langansyöttönopeutta että jännitettä.

C 130S 1-nuppisäädössä käyttäjä ohjelmoi C 130S säätimeen langansyöttönopeuden ja hitsausjännitteen kahdessa toimintapisteessä (esim. piste A: I n. 60 A ja piste B: I n. 300 A) Ohjelmoinnin jälkeen hitsausteho valitaan yhdellä nupilla C 130S säätimeen liitetystä käyttösäätimestä em. pisteiden A ja B väliltä. Pisteet A ja B voidaan valita vapaasti virtalähteen tehoalueella. Käytännössä pisteiden A ja B hitsausvirrat kannattaa valita hitsattavien materiaaliavuuksien ja lankahalkaisijoiden mukaan pienemmäksi kuin virtalähteen koko tehoalue.

Hitsausvirheiden välttämiseksi hitsausta lopetettaessa C 130S:ssä on kraaterintäyttöautomaatiikka säädettävällä täyttöajalla ja silloitusautomaatiikalla. Silloitusautomaatiikka estää kraaterintäytön lyhyissä, alle 5 s hitseissä.


TEKNISET TIEDOT

C 130S	
Käytettävät lisäainelankamateriaalit	kaikki
Käytettävät lisäainelankahalkaisijat	kaikki
Kraaterintäyttöaika	Säädettävä 0,5 — 6 s
Liitäntä/Multisystem	30 V 5 VA 50/60 Hz
Mitat (max. suojakehikolla)	290 x 172 x 110 mm
Paino	1,7 kg

Discontinued
product

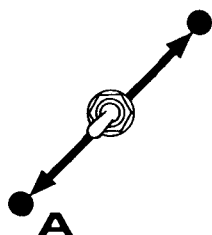
KÄYTTÖSÄÄTIMET

HITSAUSTEHON SÄÄTÖ

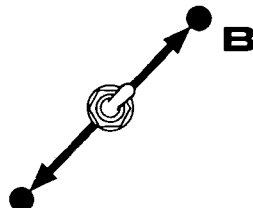
- R11** Multisystem MIG-kaukosäätimen (C 110D, TC 110D) -potentiometri, josta C 130S-käytössä säädetään hitsausteho
- R12** Multisystem MIG-kaukosäätimen **U**-potentiometri, josta C 130S-käytössä hienosäädetään jännitettä (+/-). Suositeltava alkuasetus R12:lle on n. 5,5.
- R13** Multisystem puikko-kaukosäätimen (C 100C) **I**-potentiometri, josta C 130S-käytössä säädetään hitsaustehoa

C 130S MIG-SÄÄDIN

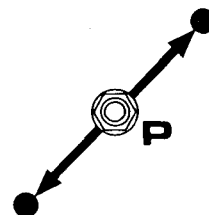
- R21** 1-nuppisäädön minimipisteen A jännitteen säätö
- R22** 1-nuppisäädön minimipisteen A langansyöttönopeuden säätö
- R23** 1-nuppisäädön maksimipisteen B jännitteen säätö
- R24** 1-nuppisäädön maksimipisteen B langansyöttönopeuden säätö
- R25** Kraaterintäyttöajan portaaton säätö 0,5—6,0 s. Kraaterintäytössä hitsausteho pienenee asetellussa ajassa portaattomasti hitsaustehon minimipisteeseen A ja hitsaus loppuu. Kraaterintäytössä on silloitusautomaattikka, joka estää kraaterintäytön lyhyissä, alle 5 s:n hitseissä. Kraaterintäyttö voidaan keskeyttää painamalla pistoolin start-kytkintä, jolloin palataan hitsausarvoihin, joista kraaterintäyttö aloitettiin
- S21** Ohjelmointi-/hitsauskytkimen S21 avulla ohjelmoidaan 1-nuppisäädön minimi- (A) ja maksimi-hitsausarvot (B). Ohjelmoinnin jälkeen S21 asetetaan hitsausasentoon (P).



1-nuppisäädön minimipisteen jännite ja langansyöttönopeus säädetään potentiometreistä R21 ja R22 (S21 asennossa A)

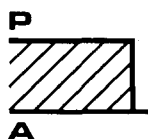


1-nuppisäädön maksimipisteen jännite ja langansyöttönopeus säädetään potentiometreistä R23 ja R24 (S21 asennossa B)

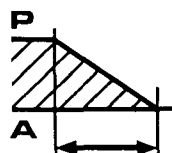


Hitsaustehon säätö ohjelmoitujen hitsausarvojen A ja B välillä suoritetaan C 130S:ään liitetystä Multijärjestelmän C-sarjan kaukosäätimestä (S21 asennossa P)

- S22** Kraaterintäytön valintakytkin

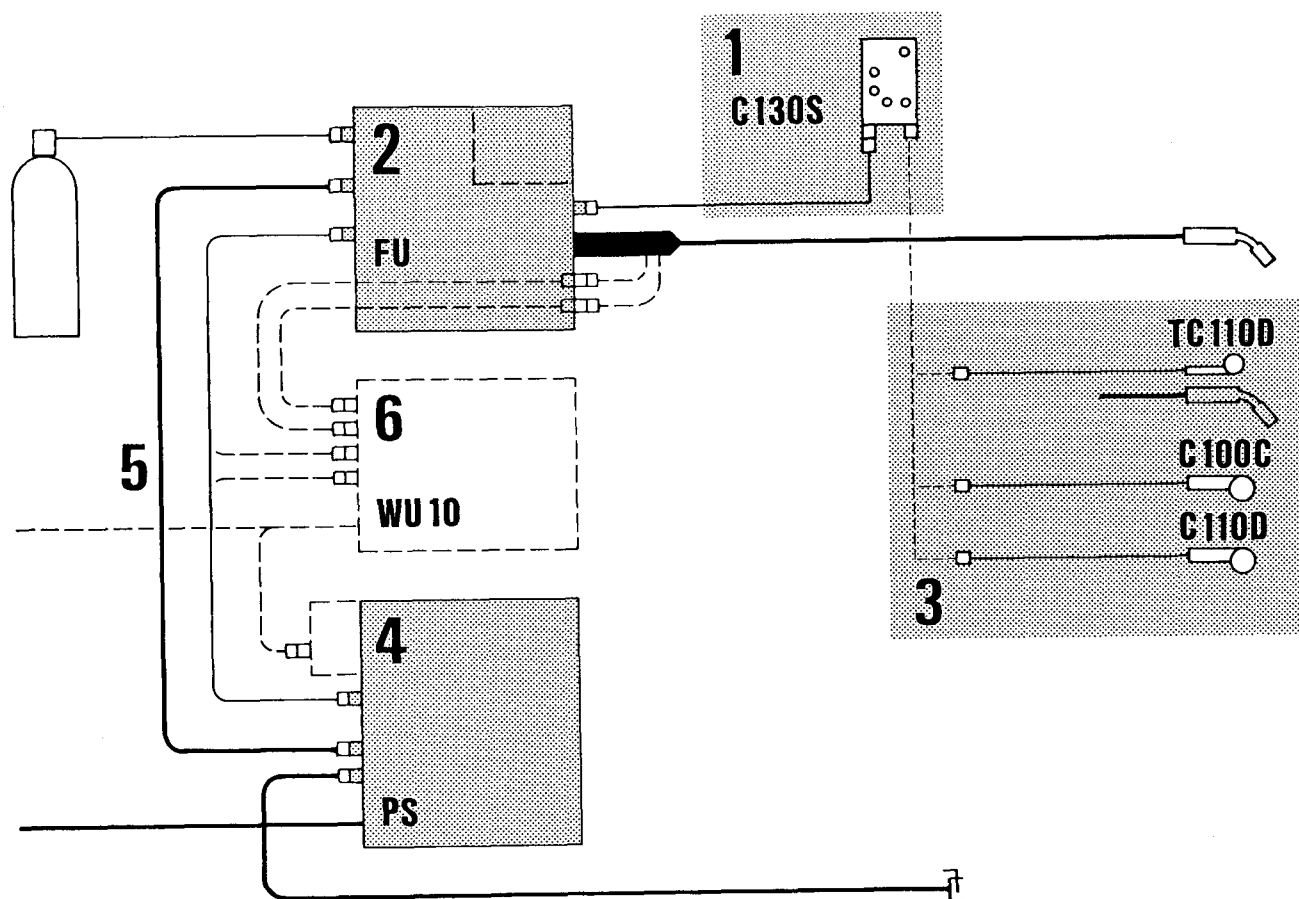


-asennossa kraaterintäyttötoimintaa ei ole.



-asennossa kraaterintäyttöaika säätyy potentiometrillä R25.

C 130S HITS AUSJÄRJESTELMÄT



C 130S MIG-SÄÄDIN (1) (til.nro. 6185428)

Välikaapeli FU - C 130S

1,5 m (6185457) välikaapelia käytetään, jos C 130S ripustetaan lähelle langansyöttölaitetta,
10 m (6185458) välikaapelia käytetään, jos C 130S tuodaan hitsauspaikalle.

Kannatin C-sarjan kaukosäätimille (3123080) (1 kpl toimitetaan C 130S pakkauksen mukana). Kannattimen avulla C 130S voidaan ripustaa FU 10, 20, 30 langansyöttölaitteisiin ja KEMPOMIG 3500 virtalähteeseen. Katso sivu 20.


KAUKOSÄÄDIN (3)

C 130S:ään liitetään Multisystemin C-sarjan kaukosäädin. 1-nuppi MIG-käytössä säätimien toiminnot muuttuvat:

PUIKKOSÄÄTIMET

— I-potentiometrillä säädetään hitsaustehoa

MIG-SÄÄTIMET

- -potentiometrillä säädetään hitsaustehoa
- U-potentiometrillä hienosäädetään jännitettä.

C 130S käytössä suositellaan käytettäväksi C 100C puikkosäädintä tai C 110D, TC 110D MIG-säädintä. C 130S:n kanssa on mahdollista käyttää myös C 100D, C 120S ja C 100P kaukosäätimiä.

Discontinued
product

1918400

C 100C tilausnro 6185410
C 110D tilausnro 6185421
TC 110D 3 m tilausnro 6185433
TC 110D 4,5 m tilausnro 6185434

LANGANSYÖTTÖLAITE FU (2), VIRTALÄHDE PS (4), VEDEN- KIERTOLAITE WU 10 (6), VÄLIKAPELIT (5)

Yksiköiden toiminnot ja niiden väliset kytkennät on esitetty FU, PS ja WU käyttö- ja huolto-ohjeissa.

C 130S:ää voidaan käyttää kaikkien PS-virtalähteiden, PS 2800, PS 3500, PS 5000 sekä kompakti-MIG KEMPOMIG 3500:n yhteydessä.

Käyttösovellutuksen mukaan langansyöttölaitteeksi valitaan Multisystem-langansyöttölaite (FU): FU 02, FU 05, FU 10, FU 20 tai FU 30.

1-NUPPISÄÄTÖLAITTEISTO ROBOTEISSA TAI AUTOMAA- TEISSA

Kun PS & C 130S laitteisto liitetään robottiin tai automaattiin, käytetään FU 20 ja 30:ssä FA 1 lisätoimintayksikköä. Kuva C 130S:n liittämistä FA 1:n yhteyteen on esitetty sivulla 21.

Hitsaustehoalue ohjelmoidaan C 130S:ään hitsaamalla kuten käsinhitsauksessakin (pisteet A ja B). Ohjelmoinnin jälkeen robotin tai automaatin ohjauslaite voi käynnistää laitteiston ja ohjata hitsaustehoa tehojen A ja B välillä 0—10 V jännitesignaaliilla.

TAKUUEHDOT

KEMPPI OY antaa valmistamilleen ja edustamilleen tuotteille takuun, joka käsittää vahingot, jotka aiheutuvat raaka-aine- tai valmistusvirheistä. Takuun puitteissa asennetaan vioittuneen osan tilalle uusi, tai milloin se käy päinsä, vioittunut osa korjataan täyteen kuntoon veloituksetta.

Takuuaika on 1 vuosi edellyttäen, että konetta käytetään yksivuorotyössä.

Takuu ei korvaa vahinkoja, jotka aiheutuvat sopimattomasta tai varomattomasta käytöstä, ylikuormituksesta, huolimattomasta hoidosta tai luonnollisesta kulumisesta. Takuukorjauksesta mahdollisesti aiheutuvat matka- ja rahtikulut eivät kuulu takuun puitteissa korvattaviin.

Takuukorjaukset on suoritettava Kemppi Oy:n tehtaalla Lahdessa tai lähimmällä valtuutetulla Kemppi-korjaamolla. Takuukorjausta pyydetessä on esitettävä koneen takuukortti.

Discontinued
product