

FU 11

9907

**KÄYTTÖOHJE
BRUKSANVISNING
OPERATION INSTRUCTIONS
GEBRAUCHSANWEISUNG
GEBRUIKSAANWIJZING
MANUEL D'UTILISATION**

1923590



Lue ja perehdy tähän ohjeeseen ennen hitsauskoneen käyttöönottoa !

Läs noga igenom denna bruksanvisningen före bruket av svetsmaskinen !

Read carefully these instructions before you use the welding machine !

Bitte, lesen Sie diese Gebrauchsanweisungen vor Gebrauch der Schweißmaschine !

Lees deze gebruiksaanwijzing aandachtig door voor u de lasmachine in gebruik neemt !

Veuillez lire et appliquer ces instructions avant utilisation de la machine !



KEMPPPI

Suomi

KÄYTTÖSÄÄTIMET JA LIITTIMET	4
LANGANSYÖTTÖMEKANISMIN OSAT LSL – FU 11	5
KÄYTTÖTURVALLISUUS	6
TAKUUEHDOT	6
TEKNISET ARVOT	7
MIG-LAITTEISTON KOONTA	7
KÄYTTÖÖNOTTO	7
Lankahalkaisijan mukainen varustus	7
MIG-hitsauspistoolin asennus	8
Lankakelan asennus ja lukitus	8
Langan automaattipujotus pistooliin	8
Puristuspaineen säätö	8
Lankakelan jarrun kireyden säätö	8
Paluuvirtakaapeli	9
Suojakaasu	9
KÄYTTÖSÄÄTIMET	10
KAUKOSÄÄTIMET	10
HUOLTO JA TOIMINTAHÄIRIÖT	11

English

OPERATION CONTROL AND CONNECTORS	4
PARTS OF WIRE FEED MECHANISM LSL – FU 11	5
OPERATION SAFETY	18
TERMS OF GUARANTEE	18
TECHNICAL DATA	19
ASSEMBLY OF MIG EQUIPMENT	19
INSTALLATION	19
Accessories corresponding to wire diameter ...	19
Mounting of MIG welding gun	20
Mounting and locking of wire reel	20
Automatic wire feed to gun	20
Adjustment of pressure	20
Adjustment of tightness of reel brake	20
Ground cable	21
Shielding gas	21
OPERATION CONTROL	22
REMOTE CONTROL UNITS	22
SERVICE, OPERATION DISTURBANCES	23

Svenska

FUNKTIONSREGLAGE OCH ANSLUTNINGAR ...	4
DELAR I TRÅDMATARMEKANISMEN LSL – FU 11	5
DRIFTSÄKERHET	12
GARANTIVILLKOR	12
TEKNISKA DATA	13
MONTERING AV MIG-ANLÄGGNING	13
INSTALLATION	13
Tillbehör för olika tråddiametrar	13
Montering av MIG-svetspistol	14
Montering och låsning av trådbobin	14
Automatisk inmatning av svetstråd till pistolen	14
Justering av presstryck	14
Inställning av bobinbromsspänning	14
Återledarkabel	15
Skyddsgas	15
FUNKTIONSREGLAGE	16
FJÄRREGLAGE	16
SERVICE OCH FUNKTIONSSTÖRNINGAR	17

Deutsch

BEDIENUNGSELEMENTE UND ANSCHLÜSSE ..	4
TEILE IM DRAHTVORSCHUBMECHANISMUS LSL – FU 11	5
BETRIEBSSICHERHEIT	24
GARANTIEBEDINGUNGEN	24
TECHNISCHE DATEN	25
ZUSAMMENSETZUNG DER MIG-ANLAGEN	25
INBETRIEBNAHME	25
Ausrüstung laut dem Drahtdurchmesser	25
Montierung der MIG-Schweißpistole	26
Einlegen und Verriegeln der Drahtspule	26
Automatische Einführung des Drahtes zur Pistole	26
Einstellung für Anpreßdruck	27
Einstellung für Spannung der Drahtspulenbremse	27
Stromrückleitungskabel	27
Schutzgas	27
BEDIENUNGSELEMENTE	28
FERNREGELEINHEITEN	29
WARTUNG UND BETRIEBSSTÖRUNGEN	29

Nederlands

BEDIENING EN AANSLUITINGEN	4
ONDERDELEN IM HET DRAADAANVOER- MECHANISME LSL – FU 11	5
VEILIGE WERKING	30
GARANTIE VOORWAARDEN	30
TECHNISCHE GEGEVENS	31
PLAATSEN VAN HET MIG-SYSTEEM	31
INBEDRIJFSTELLING	31
Uitrusting volgens draaddiameter	31
Monteren van het MIG-laspistool	32
Monteren en vastzetten van de draadhaspel ...	32
Automatisch draadvoersysteem	32
Drukinstelling	32
Instellen van de spanning van de draadhaspelrem	33
Werkstukkabel	33
Beschermgas	33
BEDIENINGSELEMENTEN	34
AFSTANDBEDIENINGEN	34
ONDERHOUD EN STORINGEN	35

Français

COMMANDES ET CONNECTEURS	4
PIECES DU MECANISME DE DEVIDAGE LSL – FU 11	5
CONSIGNES DE SECURITE	36
CONDITIONS DE GARANTIE	36
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	37
INSTALLATION DU SYSTEME MIG	37
INSTALLATION	37
Equipement en fonction du type et du diamètre du fil	37
Raccordement de la torche MIG	38
Montage et fixation de la bobine de fil	38
Entraînement automatique du fil	38
Réglage de la pression	38
Réglage du freinage du support-frein	38
Câble de masse	39
Gaz de protection	39
COMMANDES - REGLAGES	40
COMMANDES A DISTANCE	40
ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT	41

Käyttösaätimet ja liittimet

Funktionsreglage och anslutningar

Operation control and connectors

Bedienungselemente und Anschlüsse

Bedieningselementen en aansluitingen

Commandes et connecteurs

Langansyöttönopeuden lähisäätö
Panelreglage för trådmatningshastighet
Local control for wire feed speed
Nahreglung für Drahtvorschubgeschwindigkeit
Paneelregeling voor draadaanvoersnelheid
Commande locale de la vitesse de dévidage

Säätötavan valintakytkin (lähi-/kaukosäätö)
Väljare för reglagemetod (panel-/fjärreglering)
Control mode selecting switch (local/remote control)
Wahlschalter für Regelungsmethode (Nah-/Fernregelung)
Keuzeschakelaar voor bediening (paneel-/afstandsbediening)
Sélecteur du mode de commande (commande locale/à distance)

Hitsauspistoolin liitännä EURO
Svetspistolens anslutning EURO
Connection of welding gun EURO
Anschluß der Schweißpistole EURO
Aansluiting voor laspistool EURO
Connecteur torche EURO

Jälkivirta-ajan säätö
Inställning av efterbrinntid
Burn back time adjustment
Einstellung für Rückbrandzeit
Instelling voor afbrandvertraging
Réglage de la durée du retard d'arc

Langansyötön kokeilu
Test för trådmatning
Wire inch
Testen des Drahtvorschubs
Testen draadanvoer
Avance-fil manuelle

Kaasun kokeilukytkin
Testbrytare för gasflöde
Gas purge switch
Testschalter der Gasströmung
Testschakelaar voor gasstroom
Bouton test gaz

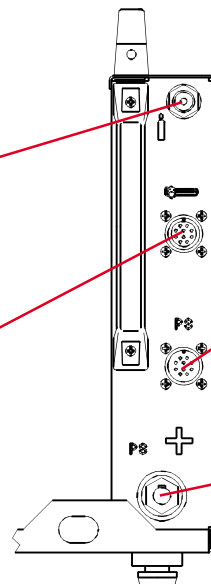
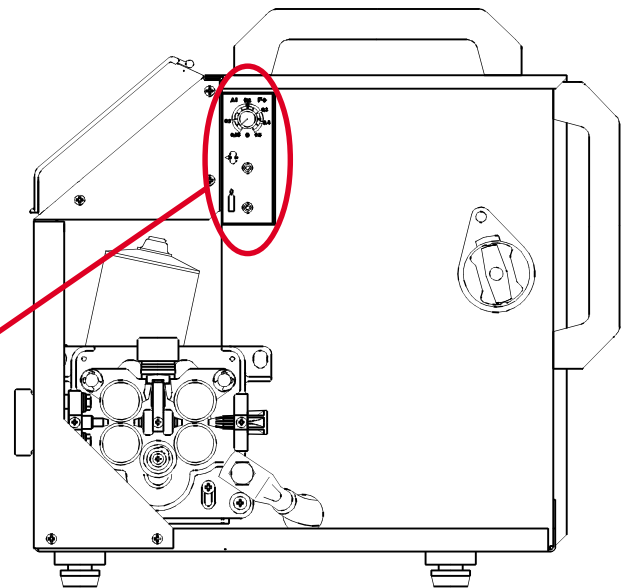
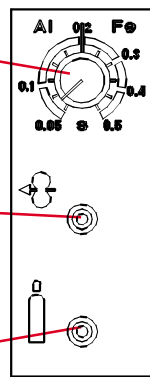
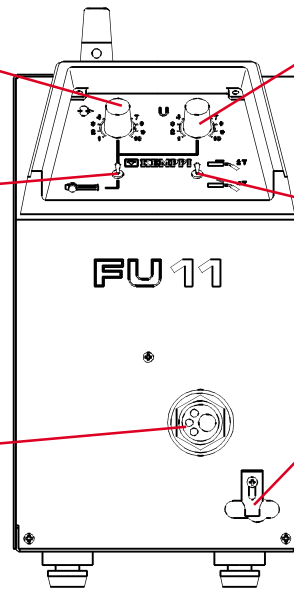
Suojakaasuliitännä
Skyddsgasanslutning
Shielding gas connection
Schutzgasanschluß
Aansluiting voor beschermgas
Raccord gaz de protection

Ohjaukskaapeliliitännä (kaukosäädin)
Anslutning för manöverkabel (Fjärreglage)
Connection for control cable (Remote control unit)
Anschluß für Steuerkabel (Fernregleinheit)
Aansluiting voor stuurstroomkabel (Afstandsbediening)
Connexion du câble de commande (Commande à distance)

Hitsausjännitteen lähisäätö
Panelreglage för svetsspänning
Local control for welding voltage
Nahreglung für Schweißspannung
Paneelregeling voor lasspanning
Commande locale de la tension de soudage

Käynnistystavan valintakytkin
Valbrytare för startsätt
Start mode selecting switch
Wahlschalter für Startmethode
Keuzeschakelaar voor startmethode
Sélecteur du mode de démarrage

Jäähdytysnesteletkujen lukitus
Låsning av kylvätskeslangar
Locking of cooling liquid hoses
Verriegelung der Kühlflüssigkeits-schläuche
Aansluiting van de koelvloeistofslangen
Verrouillage des tuyaux du liquide de refroidissement

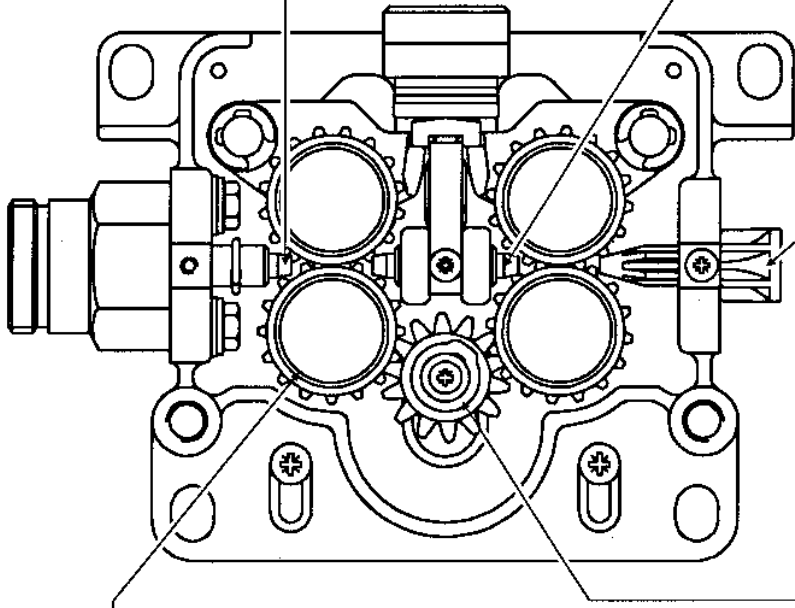
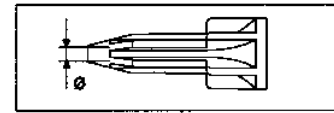
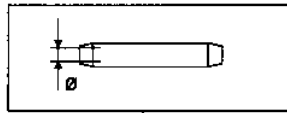
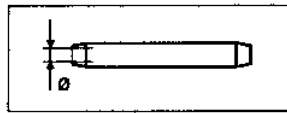


Ohjaukskaapeliliitännä
Anslutning för manöverkabel
Connection for control cable
Anschluß für Steuerkabel
Aansluiting voor stuurstroomkabel
Connexion du câble de commande

Hitsausvirtaliitännä
Svetsströmanslutning
Welding current connection
Schweißstromanschluß
Lasstroomaansluiting
Connexion du courant de soudage


Langansyöttömekanismin osat
 Delar i trådmatarmekanismen LSL – FU 11
 Parts of wire feed mechanism LSL – FU 11
 Teile im drahtvorschubmechanismus LSL – FU 11
 Onderdelen im het draadaanvoer-mechanisme LSL – FU 11
 Pieces du mecanisme de devidage LSL – FU 11

Fe Mc Fc	0,6...0,8 (0.030)	∅ 1,0 3134140 valkoinen, vit, white, weiß, wit, blanc	→	∅ 2,0 3134120 * oranssi, orange, orange, orange, oranje, orange	→	∅ 2,0 4267220 * muovi, plast, plastic, Kunststoff, plastic, plastique		
	mm (in)	0,9...1,6 (0.035...1/16)					∅ 2,0 3133700 * oranssi, orange, orange, orange, oranje, orange	∅ 4,0 4270180 muovi, plast, plastic, Kunststoff, plastic, plastique
		1,6...2,4 (1/16...3/32)					∅ 4,0 3134130 sininen, blå, blue, blau, blauw, bleue	∅ 4,0 4267030 messinki, mässing, brass, Messing, messing, laiton
Sa Al	0,8...1,6 (0.030...1/16)	∅ 2,0 3134290 oranssi, orange, orange, orange, oranje, orange	→	∅ 2,0 3134300 oranssi, orange, orange, orange, oranje, orange	→	∅ 2,0 4267220 muovi, plast, plastic, Kunststoff, plastic, plastique		
	mm (in)	1,6...2,4 (1/16...3/32)					∅ 3,0 3134710 keltainen, gul, yellow, gelb, geel, jaune	∅ 3,0 3134720 keltainen, gul, yellow, gelb, geel, jaune

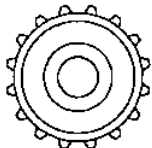










- * = kuuluu toimitusvarustukseen
- * = inkluderad i leveransutrustning
- * = included in delivery
- * = ist in der Lieferungs-ausrüstung enthalten
- * = met de zending meegeleverd
- * = est compris dans la livraison

vetoratas, drivhjul, gearwheel,
 Aufziehrad, aandrijfrol,
 galet d'entraînement



∅ 28 mm
 4265240 *
 0...18 m/min

		mm (in)								
			0,6 (0.030)	0,6 ---	0,9...1,0 (0.035)	1,2 (0.045... 0.052)	1,4...1,6 (1/16)	2,0 (5/64)	2,4 (3/32)	---
Fe Ss Al	sileä, slät, plain, glatt, glad, lisse		3133810 valkoinen, vit, white, weiß, wit, blanc	3133210 * punainen, röd, red, rot, rood, rouge	3133820 keltainen, gul, yellow, gelb, geel, jaune	3133880 musta, svart, black, schwarz, zwart, noir				
Fe Fc	pyälletty, med råffling, knurled, gerillt, groef, cranté		---	3133940 punainen, röd, red, rot, rood, rouge	3133990 keltainen, gul, yellow, gelb, geel, jaune	3134030 musta, svart, black, schwarz, zwart, noir				
Al	U-ura, U-spår, U-groove, U-Nut, U-spoor, gorge U		---	3133960 punainen, röd, red, rot, rood, rouge	---	---				

Consignes de sécurité

Ne jamais regarder l'arc sans un masque de protection conçu pour le soudage!

L'arc endommage les yeux non protégés!

L'arc brûle la peau non protégée!

Prenez garde à la radiation réfléchissante d'arc!

Protégez-vous et protégez votre environnement contre l'arc et les projections!

Rappel général de sécurité incendie!

Le soudage est classé comme une opération à risque d'incendie.

Le soudage dans des endroits où sont stockés des produits explosifs ou inflammables, est strictement interdit.

Les produits inflammables doivent être éloignés obligatoirement de la zone de soudage.

Des extincteurs doivent être à proximité de la zone de soudage.

Attention! Les étincelles peuvent couvrir et provoquer un incendie plusieurs heures après l'arrêt du soudage.

Vérifier les connexions sous tension primaire!

Faire attention aux câbles - ils ne doivent pas être écrasés, coupés ou en contact avec des pièces chaudes.

Des câbles endommagés sont toujours très dangereux et présentent des risques d'incendie.

Ne pas placer la machine dans des endroits humides.

Ne pas placer la machine à l'intérieur des pièces à travailler (containers, voitures etc.)

S'assurer que les bouteilles de gaz ou les équipements électriques ne sont jamais en contact avec des câbles ou connexions!

Ne pas utiliser de câbles défectueux.

Isolez vous vous-même en portant des vêtements secs et protecteurs.

Ne soudez pas sur un sol mouillé.

Ne placez pas la torche MIG ou les câbles sur la machine ou tout autre équipement électrique.

N'appuyez pas sur la gâchette de la torche si elle n'est pas dirigée vers la pièce à souder.

Attention aux fumées de soudage!

Assurez-vous que la ventilation est suffisante.

Prenez des précautions spéciales lorsque vous soudez sur des pièces qui contiennent du plomb, cadmium, zinc, mercure ou béryllium.

Prendre en considération le danger inhérent aux travaux spéciaux!

Risques de feu et d'explosion pendant le soudage de certaines pièces du genre container.

Conditions de garantie

Les machines et produits vendus par Kemppi Oy sont garantis contre les vices de fabrication et les défauts des matières premières. La réparation doit être obligatoirement effectuée par le service Après-Vente agréé par Kemppi France SA. Les frais d'emballage, de port et d'assurance sont à la charge du client. La garantie entre en vigueur à la date d'achat du matériel. Les promesses orales, qui ne sont pas comprises dans les conditions de garantie n'engagent pas le donneur de garantie.

Limitations de garantie

La garantie ne prévoit pas d'indemnisation en cas de dégâts imputables à une usure normale, une utilisation non conforme au manuel d'utilisation, à une surcharge, une négligence, une omission des instructions d'entretien, une tension du réseau anormale, une pression de gaz impropre, aux pannes et défauts du réseau électrique, aux dommages dus aux transports ou au stockage, aux incendies ou aux pertes résultant de phénomènes naturels. Les frais de transports directs ou indirects (indemnités journalières, frais de gîte, frêts etc...) ne sont pas couverts par la garantie.

La garantie ne couvre pas les torches de soudage et leurs accessoires, les galets d'entraînement et les guides-fil des dévidoirs. La garantie ne prévoit pas d'indemnisation en cas de dégâts directs ou indirects imputables au produit défectueux. La garantie expire si l'on effectue sur les appareils des modifications non acceptées par le fabricant, ou si l'on utilise des pièces détachées autres que les pièces d'origine. La garantie expire si les réparations sont faites en dehors d'un service Après-Vente agréé par Kemppi France SA.

Durée de la garantie

La durée de la garantie est de un an, à condition que la durée quotidienne d'utilisation de la machine ne dépasse pas une journée normale de travail. Aussi la durée de garantie sera de 6 mois pour un travail en 2 équipes et de 4 mois pour un travail en 3 équipes.

Application de la garantie

Les pannes sous garantie doivent être immédiatement signalées au cours de la période de garantie directement auprès de Kemppi ou auprès d'un service Après-Vente agréé. Avant que la réparation soit effectuée, le client doit justifier de la validité de la garantie en présentant un certificat de garantie rempli par le vendeur, la facture d'achat peut éventuellement servir de preuve de garantie si elle mentionne le numéro de série de l'appareil. Les pièces remplacées aux termes de la garantie restent la propriété de Kemppi. Après réparation la garantie continue de courir jusqu'à expiration de la garantie originale.

Français




Le FU 11 est un dévidoir très léger possédant un entraînement à 4 galets, conçu pour répondre aux besoins des professionnels. Le FU 11 s'utilise avec les sources Multisystème.

Caracteristiques techniques

		FU 11
Tension d'alimentation		30 VAC 50/60 Hz
Puissance d'alimentation		120 VA
Charge maximale	60 % ED 100 % ED	500 A 390 A
Principe de fonctionnement Diamètre du galet d'entraînement Vitesse de dévidage		4 galets 32 mm 0...18 m / min
Fils	∅ Acier Inox ∅ Fourrés ∅ Alu	0,6...2,4 mm 0,8...2,4 mm 1,0...2,4 mm
Bobine fil	Poids max. Diamètre max.	20 kg ∅ 300 mm
Raccord torche		EURO
Température de fonctionnement Température de stockage		-20...+40 °C -40...+60 °C
Degré de protection		IP 23 *)
Dimensions hors poignée	longueur largeur hauteur	440 mm 220 mm 400 mm
Poids		11,8 kg

*) Concerne les composants électroniques.
L'appareil est conforme aux normes de la marque CE.


Installation du systeme MIG

 = Instruction  = Attention  = Interdiction

Les connexions du FU 11 figurent à la page 4.

Les câblages entre les différentes sources et le dévidoir sont décrits dans le manuel d'utilisation des sources Multisystème. Les câblages du FU 11 s'effectuent de la même manière que ceux des dévidoirs FU 10, 20 et 30.

Le FU 11, peut être monté sur les chariots Multisystème de la même manière que les dévidoirs FU 10, 20 et 30. Le FU 11 peut être installé sur une potence grâce à sa plaque de suspension (3135870) qui se fixe sur la poignée plastique.

 Le montage du dévidoir sur le support doit être fait de telle manière que le châssis du dévidoir soit **séparé galvaniquement** du bras support-torche et du support.

On peut changer l'orientation du dévidoir en bougeant la position de la fixation sur la poignée.

Installation

Equipement en fonction du type et du diamètre du fil

Les galets de dévidage peuvent être lisses, crantés ou avec gorges U, selon l'utilisation.

Galets lisses:

Galets standards pour tous types de fils.

Galets crantés:

Galets spéciaux pour le dévidage de fils fourrés et de fils inox.

Galets avec gorge U:

Galets spéciaux pour le dévidage de fils aluminium.

galets	
couleur	fil ∅ mm (inch)
blanc	0.6 et 0.8 (0.030)
rouge	0.9/1.0 et 1.2 (0.035, 0.045 et 0.052)
jaune	1.4, 1.6 et 2.0 (1/16 et 5/64)
noir	2.4 (3/32)
guides-fils	
couleur	fil ∅ mm (inch)
orange	0.6-1.6 (0.024-1/16)
bleu	plus de 1.6 (plus de 1/16)

Les galets de dévidage ont deux gorges pour les différents diamètres de fils. La gorge correspondant au diamètre du fil peut être changée en déplaçant la rondelle (**28**) d'un côté ou de l'autre du galet.

Les galets et les guides-fils du dévidoir ont un code couleur pour une identification facile (voir tableau page 5).

A la livraison le FU 11 est équipé de galets rouge lisses et de guides-fils orange pour des fils de diamètre 0.9-1.2 mm (0.035", 0.045" et 0.052").

Pour du soudage très intensif avec des fils 1.0-1.2 mm, nous préconisons l'utilisation de galets avec roulements à billes et possédant deux gorges identiques, à la différence des galets normaux.

3138650	rouge, avec gorge lisse, pour fils 1.0 mm
3137390	orange, avec gorge lisse, pour fils 1.2 mm
3137380	orange, avec gorge crantée pour fils 1.2 mm

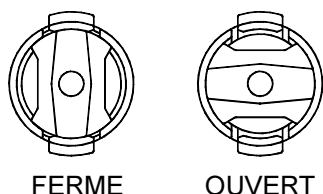
Raccordement de la torche MIG

Afin d'éviter tout problème lors du soudage, vérifiez dans le manuel d'utilisation de la torche que la gaine et le tube contact correspondent aux recommandations du fabricant en ce qui concerne le diamètre et le type de fil utilisé. Une gaine trop étroite peut provoquer un fonctionnement anormal du dévidoir et de ce fait un mauvais dévidage.


Le connecteur de la torche doit être bien serré pour ne pas avoir de chutes de tension sur la surface de contact. Un mauvais contact entraînerait une surchauffe de la torche et du dévidoir.

Lorsque vous utilisez une torche refroidie par liquide, raccorder les tuyaux du liquide de refroidissement aux connecteurs selon les codes couleur correspondants.

Montage et fixation de la bobine de fil

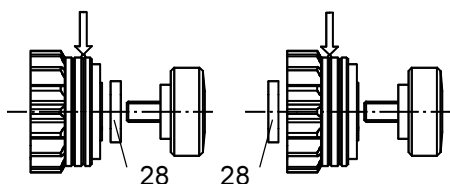


- Retirer les pattes de fixation de la bobine en tournant le bouton de blocage d'un quart de tour.
- Mettre la bobine à cet endroit. Vérifier le sens de rotation de la bobine!
- Verrouiller la bobine avec le bouton de blocage, remettre les pattes de fixation en position extérieure pour bloquer la bobine.

 Vérifier dans la bobine de fil qu'il n'y a pas de particules qui pourraient toucher le châssis du dévidoir. Ces particules pourraient mettre le châssis du dévidoir sous tension.

Entraînement automatique du fil

L'entraînement automatique du fil du dévidoir FU 11 permet un changement de bobine plus rapide. Le changement de la bobine ne nécessite pas un desserrage des galets et le fil avance automatiquement dans la direction correcte.




- Assurez-vous que la gorge des galets correspond au diamètre du fil utilisé. La gorge des galets peut être changée en déplaçant la rondelle de sélection (28).
- Tirer le bout du fil de la bobine et couper la partie courbée. Assurez-vous que le fil reste enroulé correctement autour de la bobine!

- Redresser environ 20 cm du fil et vérifier que l'extrémité de celui-ci n'a pas d'angle coupant (limer si nécessaire). Un angle pointu peut endommager la gaine et le tube contact de la torche.
- Tirer le fil de la bobine de fil et introduisez-le dans le guide arrière des galets. Ne pas diminuer la pression des galets!
- Appuyer sur la gâchette de la torche et dévider jusqu'à ce que le fil passe des galets à la torche. Vérifier que le fil est bien dans les gorges des galets!
- Appuyer sur la gâchette de la torche jusqu'à ce que le fil ressorte du tube-contact.

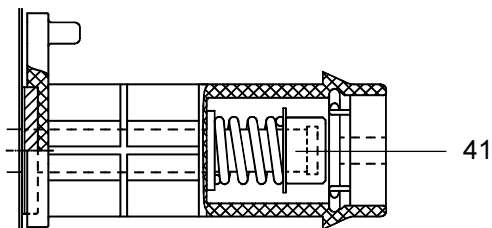
On peut rencontrer des difficultés avec l'entraînement automatique des fils (Acier, Inox: 0,6...0,8 mm, Aluminium: 0,8...1,0 mm). A ce moment là, ouvrir les galets et faire passer manuellement le fil à travers les galets.

Réglage de la pression

Régler la pression des galets à l'aide de la vis de réglage de manière que le fil soit entraîné dans la gaine et qu'un petit freinage apparaisse à la sortie du tube-contact sans patinage des galets.

 Une pression excessive provoque un écrasement du fil et endommage l'enrobage du fil. Elle provoque également une usure des galets.

Réglage du freinage du support-frein



La force de freinage est réglée à travers l'ouverture du dispositif de freinage du support-bobine en vissant la vis de réglage (41) à l'aide d'un tournevis.

Régler la force de freinage de manière que le fil ne se dévide pas de la bobine après l'arrêt du dévidoir. La force de freinage augmente avec l'augmentation de la vitesse de dévidage.

Une augmentation excessive de la force de freinage provoque une surchauffe du moteur.

Câble de masse

Fixer solidement la pince du câble de masse, de préférence directement sur la pièce à souder. La surface de contact de la pince devra être la plus large possible.

Nettoyer la surface de contact de toute trace de peinture et de poussière!

☐ Pour votre équipement MIG utiliser des câbles de cuivre de section 70 mm². Une section inférieure pourrait causer une surchauffe des connecteurs et de l'isolation.

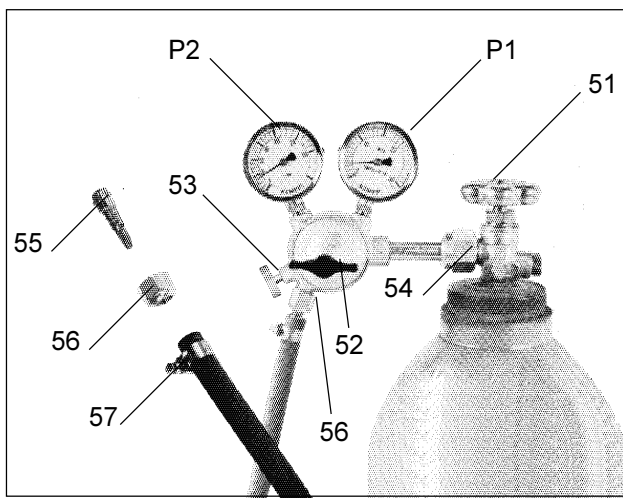
Assurez-vous que votre torche est conçue pour le courant maximal que vous utilisez!
N'utilisez jamais une torche endommagée!

Gaz de protection

Pour le soudage MIG utiliser des gaz mixtes et argon. Le débit de gaz est fonction de la valeur du courant de soudage.

Débitlitre

Les gaz de protection nécessitent l'utilisation d'un débitlitre. Votre débitlitre peut être différent du dessin ci-après, mais les instructions générales ci-dessous sont valables pour tout régulateur de pression.



Avant le montage du débitlitre

- Ouvrir un court instant le robinet de la bouteille (51) de manière à éliminer toute particule qui pourrait se trouver à l'intérieur. Avant de faire cette opération s'assurer que personne ne se trouve sur la trajectoire du jet de gaz.
- Dévisser la vis de réglage (52) du débitlitre de manière à ne sentir aucune pression du ressort (la vis doit tourner librement).
- Fermer la vanne (53) s'il en existe une sur le débitlitre.

Raccordement du débitlitre sur le robinet de la bouteille

- Visser l'écrou de connexion (54) de préférence avec une clé.
- Mettre le raccord (55) et l'écrou (56) dans le tuyau de gaz et serrez avec un collier de serrage (57)
- Raccorder le tuyau entre le débitlitre et la machine, resserrer l'écrou.

Ouvrir lentement le robinet de la bouteille

- L'afficheur (P1) montre la pression de la bouteille. N'utilisez jamais tout le gaz de la bouteille, faites la remplir quand la pression est encore de 2 bars.
- Ouvrir la valve s'il y en a une sur le débitlitre.
- Visser la vis de réglage (52) jusqu'à ce que l'afficheur (P2) indique le débit (ou la pression) désiré. Lors de la régulation du débit la machine doit être mise en route en appuyant sur la gâchette de la torche.

Fermer à chaque fois le robinet de la bouteille lorsque le soudage est terminé

- Si la machine ne doit pas être utilisée avant un certain temps, dévisser également la vis du réglage de la pression (52).

Bouteille de gaz



La bouteille de gaz peut exploser si elle tombe!

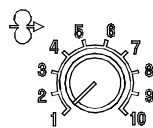
Fixer obligatoirement la bouteille en position verticale sur le mur ou à l'emplacement prévu spécialement!

Pour des raisons de sécurité, retirer la bouteille de gaz du chariot de la machine avant tout déplacement!

Commandes - Réglages

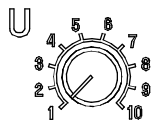
Voir page 4: COMMANDES ET CONNECTEURS

Réglage local de la vitesse de dévidage



Réglage sans palier de la vitesse de dévidage de 0 à 18 m/min. Le potentiomètre possède des graduations de 1 à 10.

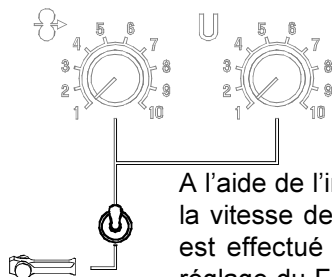
Réglage local de la tension de soudage



Réglage sans palier de la tension de la source. Le potentiomètre possède des graduations de 1 à 10.

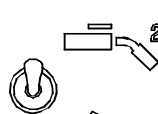
Sélection du mode de commande

(local / à distance)



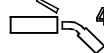
A l'aide de l'interrupteur si le réglage de la vitesse de dévidage et de la tension est effectué sur les potentiomètres de réglage du FU 11 ou à partir de la commande à distance qui est raccordée à la machine.

Sélecteur du mode de soudage



2T Soudage 2-temps

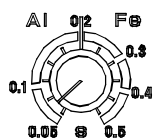
1. Gâchette appuyée: début du soudage
2. Gâchette relâchée: arrêt du soudage



4T Soudage 4-temps

1. Gâchette appuyée: débit gaz
2. Gâchette relâchée: début du soudage
3. Gâchette appuyée: arrêt du soudage
4. Gâchette relâchée: le gaz s'arrête après le temps de retard d'arc

Réglage de la durée du retard d'arc



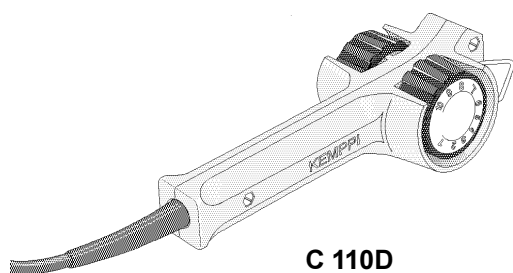
La durée du retard d'arc est réglée entre 0,05 et 0,5 s.

Vous devez régler les durées du retard d'arc selon les fils utilisés. Par exemple, si vous passez du soudage acier au soudage aluminium la durée du retard d'arc diffère. La durée du retard d'arc est réglée de telle manière que le fil ne colle pas sur la tôle ou brûle à l'extrémité du tube-contact à l'arrêt du soudage.

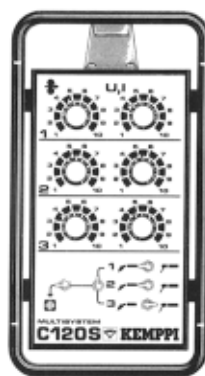
Commandes à distance

Le panneau frontal du dévidoir FU 11 possède un connecteur auquel vous pouvez raccorder les commandes à distance du Multisystème; celles-ci ont été conçues pour le soudage MIG et comportent un réglage sans palier de la vitesse de dévidage et de la tension. Si vous utilisez la commande à distance, positionnez l'interrupteur commande locale / commande à distance sur la position commande à distance.

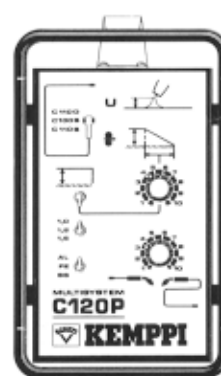
Français



C 110D



C 120S



C 120P

C 110D (référence 6185421)

Commande à distance pour soudage MIG/MAG avec réglages de la vitesse de dévidage et de la tension (graduations 1 à 10).

C 120S (référence 6185427)

Commande à distance avec laquelle vous pouvez programmer les différents paramètres de soudage pour le soudage MIG/MAG ou MMA. Les paramètres sont sélectionnés à partir de l'interrupteur de la C 120S.

REMARQUE ! En soudage MMA, la torche MIG et le fil sont toujours sous tension.

C 120P (référence 6185426)

S'utilise uniquement avec les sources PS 5000 et PSS 5000.

La C 120P est une commande à distance pour soudage MIG-pulsé avec laquelle on peut modifier l'équipement PS / PSS 5000 en équipement MIG-pulsé. L'utilisation et le fonctionnement de la C 120P sont expliqués dans son manuel d'utilisation.

Anomalies de fonctionnement

La fréquence d'utilisation et l'environnement de travail doivent être pris en considération pour établir le planning de la fréquence d'entretien du FU 11. Une utilisation soignée et un entretien préventif vous assureront un fonctionnement sans problème.

Les opérations d'entretien suivantes doivent être effectuées au moins tous les six mois:

Contrôler:

- L'usure des gorges des galets d'entraînement. Une usure excessive peut causer des problèmes de dévidage.
- L'usure des guides-fils du connecteur central; les galets et guides-fils usés doivent être remplacés.
- Le guide-fil du connecteur du pistolet doit être aussi proche que possible des galets, mais il ne doit pas les toucher et le fil doit suivre une ligne droite entre l'extrémité du guide et la gorge du galet.
- Le réglage du dispositif de blocage de la bobine
- Les connexions électriques
- * Les connexions oxydées doivent être nettoyées
- * Les mauvaises connexions doivent être resserrées

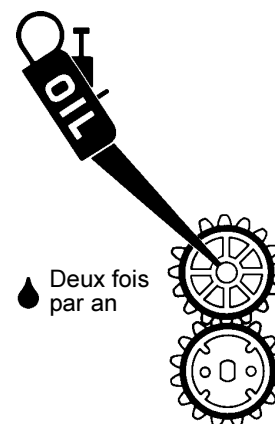
L'équipement doit être dépoussiéré et dégrasé.



Si vous utilisez de l'air comprimé, n'oubliez pas de bien protéger vos yeux.



En cas de problème, contacter votre revendeur KEMPPI.



Les ateliers d'entretien agréés par KEMPPI effectuent les entretiens périodiques, selon les dispositions du contrat.

Les principaux points à vérifier sont les suivants:

- Nettoyage de la machine
- Vérification et entretien des outils de soudage
- Vérification des connecteurs, des commutateurs et des potentiomètres
- Vérification des connexions électriques
- Vérification des afficheurs
- Vérification du câble d'alimentation et de la prise
- Les pièces endommagées doivent être remplacées
- Test suite à l'entretien: le fonctionnement et les valeurs de rendement de l'équipement doivent être vérifiés et ajustés si nécessaire.