

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

Bedieningelementen 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 liitäntä 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

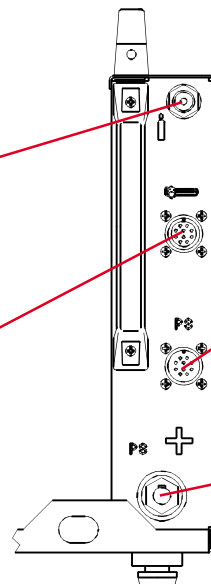
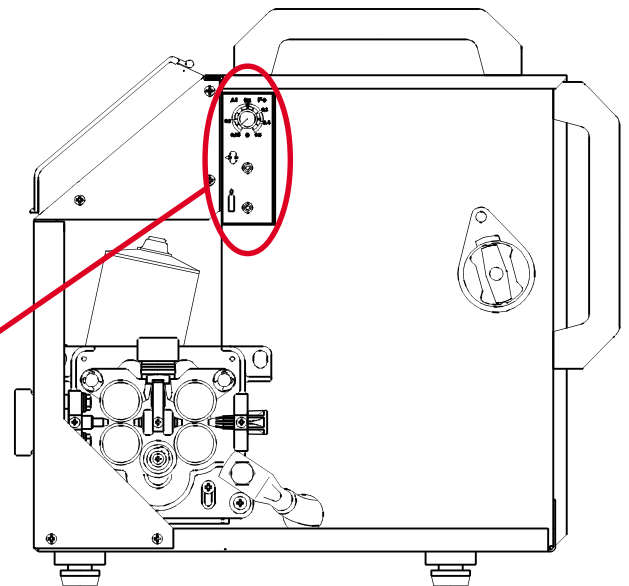
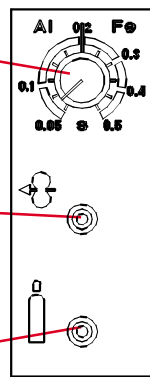
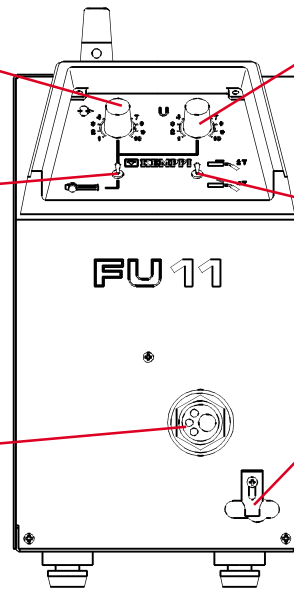
Suojakaasuliitäntä
Skyddsgasanslutning
Shielding gas connection
Schutzgasanschluß
Aansluiting voor beschermgas
Raccord gaz de protection

Ohjaukskaapeliliitäntä (kaukosäädin)
Anslutning för manöverkabel (Fjärreglage)
Connection for control cable (Remote control unit)
Anschluß für Steuerkabel (Fernregleinheit)
Aansluiting voor stuurstreamkabel (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

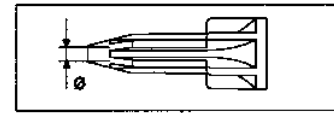
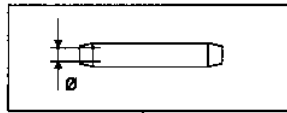
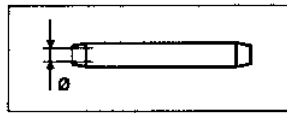
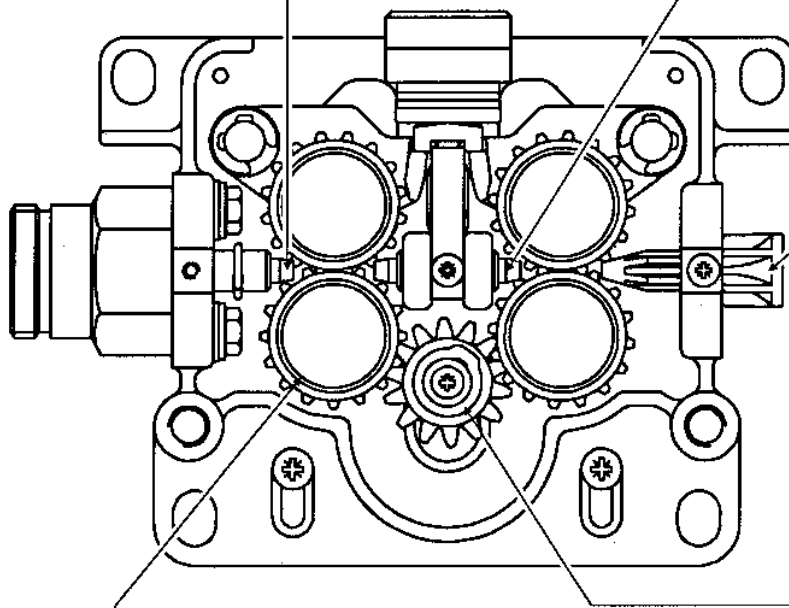


Ohjaukskaapeliliitäntä
Anslutning för manöverkabel
Connection for control cable
Anschluß für Steuerkabel
Aansluiting voor stuurstreamkabel
Connexion du câble de commande

Hitsausvirtaliitäntä
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-mechnisme 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)	---	∅ 28 mm 4265240 * 0...18 m/min
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	---	---	---	---	

Veilige werking

Kijk nooit in de lichtboog zonder een daarvoor geschikte laskap!

De lichtboog beschadigd onbeschermdde ogen!

De lichtboog verbrand onbeschermdde huid!

Pas op voor reflectiestraling van de lichtboog!

Bescherm u zelf en de omgeving tegen de lichtboog en hete spetters!

Denk aan algemene brandveiligheid!

Let op de voorschriften betreffende brandveiligheid. Lassen wordt altijd geklassificeerd als brandgevaarlijk.

Lassen, daar waar zich brandgevaarlijke of explosieve materialen bevinden, is ten alle tijden verboden.

Wanneer het toch noodzakelijk is in een dergelijke ruimte te lassen verwijder dan vuurgevaarlijke materialen uit de directe omgeving van de lasplaats.

Brandblussers moeten altijd op de lasplaats aanwezig zijn.

Let op! Na het beëindigen van het lassen kunnen lasspeters gedurende langere tijd nog brand veroorzaken.

Let op de netaansluiting!

Controleer of de aansluitkabel nergens klem zit en ook niet in aanraking komt met scherpe hoeken of hete werkstukken.

Defecte kabels zijn altijd riskant en ook brandgevaarlijk.

Plaats de machine niet op natte oppervlakken.

Neem de machine niet mee in werkstukken (b.v. containers, auto's enz.)

Wees er van verzekerd dat er geen mensen, gasflessen of elektrische apparatuur in aanraking kan komen met defecte bedrading of aansluitingen!

Gebruik geen defecte laskabels.

Bescherm uzelf met goede beschermende kleding.

Las niet op een natte ondergrond.

Leg geen mig laspistool, laskabels of andere elektrische apparatuur op de stroombron.

Druk de schakelaar van uw MIG laspistool niet in wanneer deze niet is gericht op het werkstuk.

Pas op met lasdampen!

Wees verzekerd van voldoende ventilatie.

Volg speciale veiligheidsinstructies op wanneer er metalen verlast worden die stoffen bevatten zoals, lood, cadmium, zink of beryllium.

Let op gevaren bij speciale laswerkzaamheden!

Pas op met vuur en explosie gevaar bij het lassen van werkstukken zoals containers.

Garantie voorwaarden

KEMPPI OY geeft garantie op fabricage- en materialfouten van machines en onderdelen die gefabriceerd en verkocht zijn door KEMPPI. Reparaties onder garantie mogen alleen worden uitgevoerd door een erkend KEMPPI dealer. Vervoers- en verzekeringskosten komen voor rekening van de koper. De garantie gaat in op de dag van aankoop. Op mondeligen overeenkomsten, welke niet in de garantie voorwaarden zijn vermeld, kan geen aanspraak worden gemaakt.

Garantie beperkingen

Er wordt geen garantie verleend op defecten welke te wijten zijn aan natuurlijke slijtage, het niet opvolgen van de bedieningsinstructies, ongeschikte primaire voeding, verkeerde gasdruk, stroringen of defecten in de primaire voeding, vervoers- of opslagschade en schade als gevolg van natuursverschijnselen. (In)directe kosten (zoals reisen vervoerskosten, overnachtingskosten, etc.) welke nodig kunnen zijn voor de reparatie vallen niet onder garantie. Ook lastoortsen en hun onderdelen, aandrijfrollen en doorvoerpijpjes van de draadaanvoerunits vallen niet onder garantie.

En defect veroorzaakt door een fout van de gebruiker valt niet onder garantie. De garantie vervalt indien de koper aanpassingen aan de machine verricht welke niet zijn goedgekeurd door de fabrikant van de machine, als bij reparatie of vervanging geen originele onderdelen worden gebruikt, of de reparatie niet door een erkend KEMPPI dealer wordt uitgevoerd.

Garantie periode

De garantie periode is 1 jaar. Dit is gebaseerd op een ploegendienst van 8 uur per dag. De garantie periode voor een 2 ploegendienst (16 uur per dag) is 6 maanden en voor een 3 ploegendienst (24 uur per dag) 4 maanden.

Uit te voeren garantie reparaties

Defecten die onder garantie vallen dienen z.s.m. binnen de garantie periode aan KEMPPI of een erkend KEMPPI dealer gemeld te worden. De garantie reparatie zal worden uitgevoerd indien een garantie certificaat, mits volledig ingevuld, in het bezit van KEMPPI B.V. is. De defecte onderdelen die onder garantie vervangen zijn, worden eigendom van KEMPPI B.V. Op de vervangen onderdelen is de volledige garantie periode van toepassing.

Nederlands

De FU 11 is een lichte, 4-rols aangedreven, draadaanvoereenheid die gebruikt kan worden in combinatie met het MULTISYSTEM.

Technische gegevens

		FU 11
Aansluitspanning		30 VAC 50/60 Hz
Aansluitvermogen		120 VA
Belastbaarheid	60 % ED 100 % ED	500 A 390 A
Aandrijfmechanisme		4-rols
Diameter aandrijfrol		32 mm
Draadaanvoersnelheid		0...18 m / min
Toevoegmateriaal	∅ Fe, Ss ∅ Gevulde draad ∅ Al	0,6...2,4 mm 0,8...2,4 mm 1,0...2,4 mm
Draadhaspel	max. gewicht max. diameter	20 kg ∅ 300 mm
Pistool aansluiting		Euro
Temperatuurbereik		-20...+40 °C
Opslagtemperatuur		-40...+60 °C
Veiligheidsklasse		IP 23 *)
Buitenafmetingen zonder handgrepen	Lengte Breedte Hoogte	440 mm 220 mm 400 mm
Gewicht		11,8 kg

*) Betreft elektronische onderdelen.

Het produkt voldoet aan de eisen conform de CE-norm.

Plaatsen van het MIG-systeem


 = Instructie  = Waarschuwing  = Verboden

De aansluitingen van de FU 11 worden getoond op pag. 4.

De aansluiting van kabels tussen de stroombron en de FU wordt beschreven in de gebruiksaanwijzing van de stroombronnen van het MULTISYSTEM. De bekabeling van FU 11 is hetzelfde als bij de andere FU's.

De FU 11 wordt op dezelfde manier bevestigd op de onderwagen als de andere FU's.

De FU 11 kan D.M.V. meegeleverde haak worden opgehangen (3135870).

 De draadaanvoerunit moet zo gemonteerd worden dat de zwenkarm **galvanisch van het chassis gescheiden is**.

De ophanghoek van de draadaanvoerunit kan veranderd worden door de bevestigingspunten van het handvat te verplaatsen.

Inbedrijfstelling

Uitrusting volgens draaddiameter

Draadaanvoerrollen zijn verkrijgbaar met gladde groef, getande groef en met een U-groef voor verschillende toepassingen.

Draadaanvoerrollen met gladde groef:

Universele draadaanvoerrollen voor alle soorten draad.

Draadaanvoerrollen met getande groef:

Speciale draadaanvoerrollen voor gevulde en massieve draad.

Draadaanvoerrollen met U-groef:

Speciale draadaanvoerrollen voor aluminium draad.

Draadaanvoerrollen hebben twee groeven voor verschillende draaddiameters. De juiste draadgroef wordt gekozen door het verplaatsen van de sluitring (28) van de ene zijde naar de andere zijde van de draadaanvoerrol.

Draadaanvoerrollen en draaddoorvoerpijpjes hebben kleurcodes om het onderscheid te vergemakkelijken (zie tabel op pagina 5).

draadaanvoerrollen	
kleur	toevoegdraad ∅ mm (inch)
wit	0.6 en 0.8 (0.030)
rood	0.9/1.0 en 1.2 (0.035, 0.045 en 0.052)
geel	1.4, 1.6 en 2.0 (1/16 en 5/64)
zwart	2.4 (3/32)
draaddoorvoerpijpje	
kleur	toevoegdraad ∅ mm (inch)
oranje	0.6-1.6 (0.024-1/16)
blauw	boven 1.6 (boven 1/16)

FU 11 is bij levering uitgerust met rode draadaanvoerrollen met gladde groef en met een oranje draaddoorvoerpipje voor het lassen met draden met een diameter van 0,9-1,2 mm (0.035", 0.045" en 0.052").

Voor langdurig lassen (robots) met 1.0-1.2 mm draad worden draadaanvoerrollen **met kogellagers** geadviseerd. Deze rollen hebben 2 groeven met dezelfde diameter, in tegenstelling tot de normale rollen die 2 verschillende groeven hebben. Leverbaar zijn:

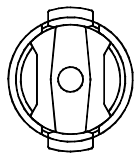
- 3138650 rood, met gladde groef (1.0 mm)
- 3137390 oranje, met gladde groef (1.2 mm)
- 3137380 oranje, met gekartelde groef (1.2 mm)

Monteren van het MIG-laspistool

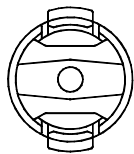
Voor probleemloos lassen moet u in de gebruiksaanwijzing van het gebruikte pistool controleren of het draaddoorvoerpipje en het draadmondstuk van het laspistool volgens de fabrikant geschikt zijn voor de gebruikte draaddiameter en soort draad. Een te smal doorvoerpipje kan bij de draadaanvoereenheid een grotere weerstand geven dan normaal en dus problemen veroorzaken in de draadaanvoer.

- Draai de snelkoppeling van het pistool stevig vast zodat er geen spanningsverliezen optreden ter hoogte van het aansluitingsoppervlak. Een slechte aansluiting verhit het laspistool en de draadaanvoereenheid. Indien een watergekoeld pistool wordt gebruikt let er dan op dat de rode slang op de rode en de blauwe slang op de blauwe aansluiting gemonteerd wordt.

Monteren en vastzetten van de draadhaspel




GESLOTEN



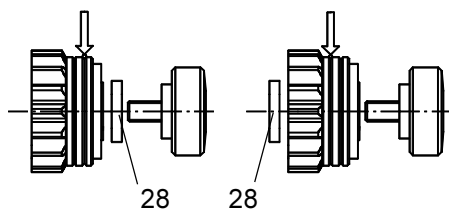
OPEN

- Zet de draadhaspel los door de haspelsluiting een kwartslag te draaien.
- Plaats de haspel. Let op de draairichting van de haspel!
- Zet de haspel weer vast met de haspelsluiting. De haspelsluiting blijft aan de buitenzijde en vergrendelt de haspel.

-  Controleer of er geen draad uit de haspel steekt die het chassis van de draadaanvoereenheden kan beschadigen. Slepende delen kunnen het chassis van de draadaanvoereenheid onder spanning zetten.

Automatisch draadinvoersysteem

Het automatisch draadinvoersysteem in de FU 11 draadaanvoereenheid vergemakkelijkt het vervangen van de draadhaspel. Bij het vervangen van de haspel hoeft de drukhevel van de aandrijfrollen niet losgemaakt te worden en de draad gaat automatisch in de draadgeleider.




- Controleer of de groef van de aandrijfrol dezelfde diameter heeft als de gebruikte lasdraad. De juiste groef van de aandrijfrol wordt gekozen door het verplaatsen van de sluitring (28).
- Maak het draadeinde los van de haspel en knip het omgebogen stukje af. Let op dat de draad niet afwikkelt van de haspel.

- Het draadeinde moet ongeveer 20 cm recht en niet scherp zijn (eventueel afvlijen). Een scherp draadeinde kan de draaddoorvoerpipje, de liner en het draadmondstuk van het laspistool beschadigen.
- Trek een stukje draad los van de draadhaspel. Voer de draad door de terugvoerbuis naar de aandrijfrollen. Laat de drukhevel op de aandrijfrollen zitten!
- Druk de laspistoolschakelaar in en leid een stuk draad door de aandrijfrollen naar het laspistool. Zorg ervoor dat de draad in de groeven van beide aandrijfrollen zit.
- Druk de pistoolschakelaar in tot de draad uit het mondstuk komt.

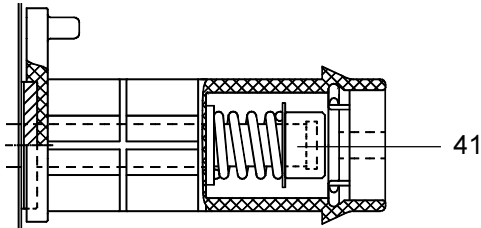
De automatische invoering kan bij dunne draad soms mis gaan (Fe, Fc, Ss: 0,6...0,8 mm, Al: 0,8...1,0 mm). De aandrijfrollen moeten dan eventueel losgemaakt worden om de draad met de hand door de aandrijfrollen te voeren.

Drukinstelling

De druk van de aandrijfrollen wordt geregeld d.m.v. een schroef zodat de draad gelijkmatig in de draaddoorvoerpipje wordt gevoerd. De draad mag niet gaan slippen bij de aandrijfrollen als de draad die uit het draadmondstuk komt een kleine weerstand ondervindt.

-  Bij een te grote druk wordt de draad platgedrukt en wordt de bescherm laag beschadigd. Dat veroorzaakt extra wrijving en een versnelde slijtage van de aandrijfrollen.

Instellen van de spanning van de draadhaspelrem



De remkracht kan worden ingesteld door aan de schroef (41) in de draadhaspelnaaf te draaien.

Stel de remkracht zo in dat de draad niet te ver afrolt van de haspel nadat de aandrijfrollen tot stilstand zijn gekomen.

De remkracht hangt af van de draadaanvoersnelheid.

Wanneer men de rem te strak zet, wordt de motor onnodig belast.

Werkstukkabel

Bevestig de klem van de werkstukkabel zorgvuldig, bij voorkeur direct op het te lassen werkstuk. Het contactoppervlak moet zo groot mogelijk zijn.

Maak de bevestigingspunten vrij van verf en roest.



Gebruik voor uw MIG-installatie bij voorkeur kabels met een doorsnede van 70 mm². Te dunne kabels kunnen spanningsverlies en oververhitting veroorzaken.

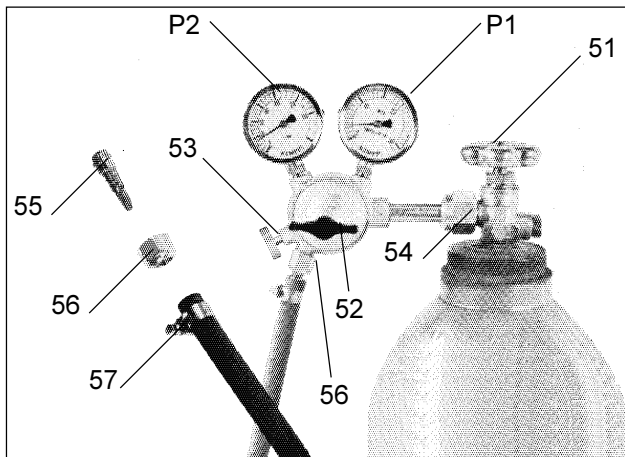
Ga na of het gebruikte laspistool de max. lasstroom die men wil gebruiken aankan.

Beschermgas

Als MIG-beschermgas worden menggassen en Argon gebruikt. De hoogte van de lasstroom is afhankelijk van de hoeveelheid beschermgas.

Het Reduceerventiel

Het reduceerventiel moet geschikt zijn voor het te gebruiken gas. Het ventiel dat gebruikt wordt kan verschillen van die in de tekening, maar de algemene aanwijzingen gelden voor alle reduceerventielen.



Alvorens de flowmeter te bevestigen

- Ga opzij staan en open de afsluiter (51) enige tijd zodat eventueel vuil wordt uitgeblazen.
- Draai de drukregelaar (52) zo ver uit tot u geen veerdruk meer voelt (de schroef draait vrij).
- Sluit de naaldklep (53) indien aanwezig.

Bevestig de flowmeter op de cilinder

- Draai de bevestigingsmoer (54) aan met een passende sleutel.
- Bevestig de nippel (55) en de moer (56) aan de flowmeter met behulp van de slangklem (57).
- Sluit de slang aan op meter en machine en draai de moeren aan.

Draai de afsluiter van de cilinder langzaam open

- De cilinderdruk kan worden afgelezen van de drukmeter (P1). Laat de cilinder nooit helemaal leeg lopen en laat steeds 2 bar in de cilinder.
- Open de naaldklep indien aanwezig.
- Draai de stelschroef (52) in tot de drukmeter (P2) het gewenste debiet of de gewenste druk aangeeft. Bij het regelen van het debiet moet de machine in werking zijn en moet u tegelijkertijd op de pistoolschakelaar drukken.

Draai de afsluiter na het lassen altijd dicht

- Wanneer de installatie langere tijd niet wordt gebruikt, dan is het raadzaam de drukregelschroef (52) los te draaien.

Gascilinder



OPGELET! De gascilinder kan exploderen als ze omvalt!

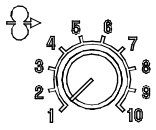
Zet de gascilinder altijd verticaal op een plaats of een wagen die hiervoor speciaal zijn ingericht.

Om veiligheidsredenen dient de gascilinder altijd te worden verwijderd alvorens de machine te transporteren of op te tillen.

Bedieningselementen

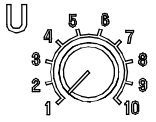
Zie Bedieningselementen en aansluitingen op pag 4.

Paneelregeling voor draadaanvoersnelheid



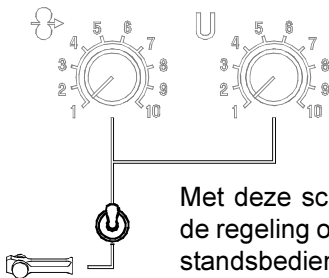
De traploze instelling van de snelheid is 0...18 m/min. De potentiometer is regelbaar van 1 – 10.

Paneelregeling voor lasspanning



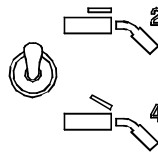
De traploze instelling van de lasstroom (regelbaar van 1 – 10).

Keuzeschakelaar voor bediening (paneel-/afstandsbediening)



Met deze schakelaar wordt gekozen of de regeling op het paneel of vanaf de afstandsbediening gebeurt.

Keuzeschakelaar voor startmethode



2-Takt

1. Schakelaar gesloten: het lassen begint
2. Schakelaar open: het lassen stopt

4-Takt

1. Schakelaar gesloten: beschermgas begint te stromen
2. Schakelaar open: het lassen begint
3. Schakelaar gesloten: het lassen stopt
4. Schakelaar open: de gasstroom stopt na de afbrandvertraging

Instelling voor afbrandvertraging



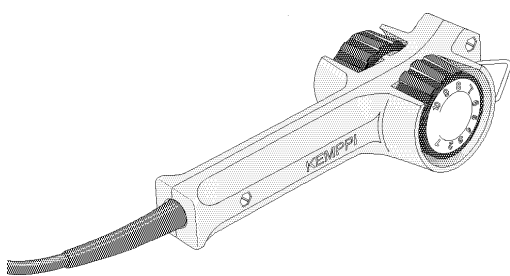
De afbrandvertraging is in te stellen van 0,05 - 0,5 sec.

De instelling moet worden veranderd indien van draadsoort veranderd wordt.

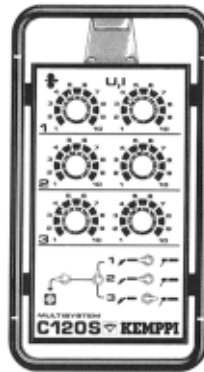
De afbrandvertraging moet dusdanig worden ingesteld dat de draad niet aan werkstuk of draadmonstuk vastzit indien met lassen wordt gestopt.

Afstandsbedieningen

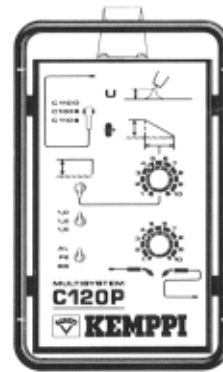
Op de aansluiting voor afstandsbedieningen op het front van de FU kunnen de afstandsbedieningen voor het MIG-lassen worden aangesloten. Zie voor werking de desbetreffende gebruiksaanwijzing. Let op dat de schakelaar voor regelmethode in de juiste stand staat!



C 110D



C 120S



C 120P

C 110D (Art.nr. 6185421)

2-knops afstandsbediening voor regeling van draadaanvoersnelheid em spanning.

C 120S (Art.nr. 6185427)

Een afstandsbediening waarin 3 verschillende lasparameters opgeslagen kunnen worden de door een keuzeschakelaar opgeroepen kunnen worden.

PAS OP! By het MMA lassen staan zowel pistool als toevoegdraad altijd onder spanning.

C 120P (Art.nr. 6185426)

Kan allen op PS 5000 of PSS 5000 gebruikt worden.

Hierdoor wordt PulsMIG-lassen mogelijk gemaakt. Voor werking zie gebruiksaanwijzing.

Onderhoud en storingen

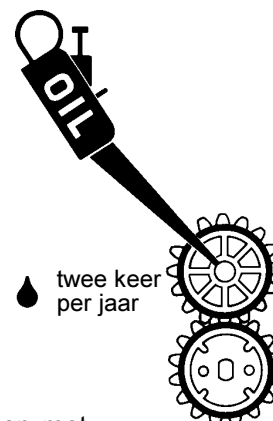
De mate van gebruik maar ook vooral de omgevings- en bedrijfsomstandigheden zijn bepalend voor de frequentie van het onderhoud. Zorgvuldig gebruik en preventief onderhoud dragen zorg voor probleemloos functioneren van de apparatuur.


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 draaddoorvoerpipjes moeten vervangen worden.
- Het draadaanvoerpipje moeten 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.

Kempfi-werkplaatsen verrichten regelmatig onderhoudswerkzaamheden volgens afspraak.

Regelmatig onderhoud van de machine omvat onder andere:

- Reiniging van de machine
- Controle en onderhoud van het lasgereedschap
- Controle van aansluitingen, schakelaars en potentiometers
- Controle van elektrische aansluitingen
- Controle van meters
- Controle van netsnoer en stekker
- Vervanging van beschadigde of versleten onderdelen
- Onderhoudscontrole. De machinefuncties en -prestaties worden gecontroleerd en desgevallend ingesteld met behulp van testapparatuur.