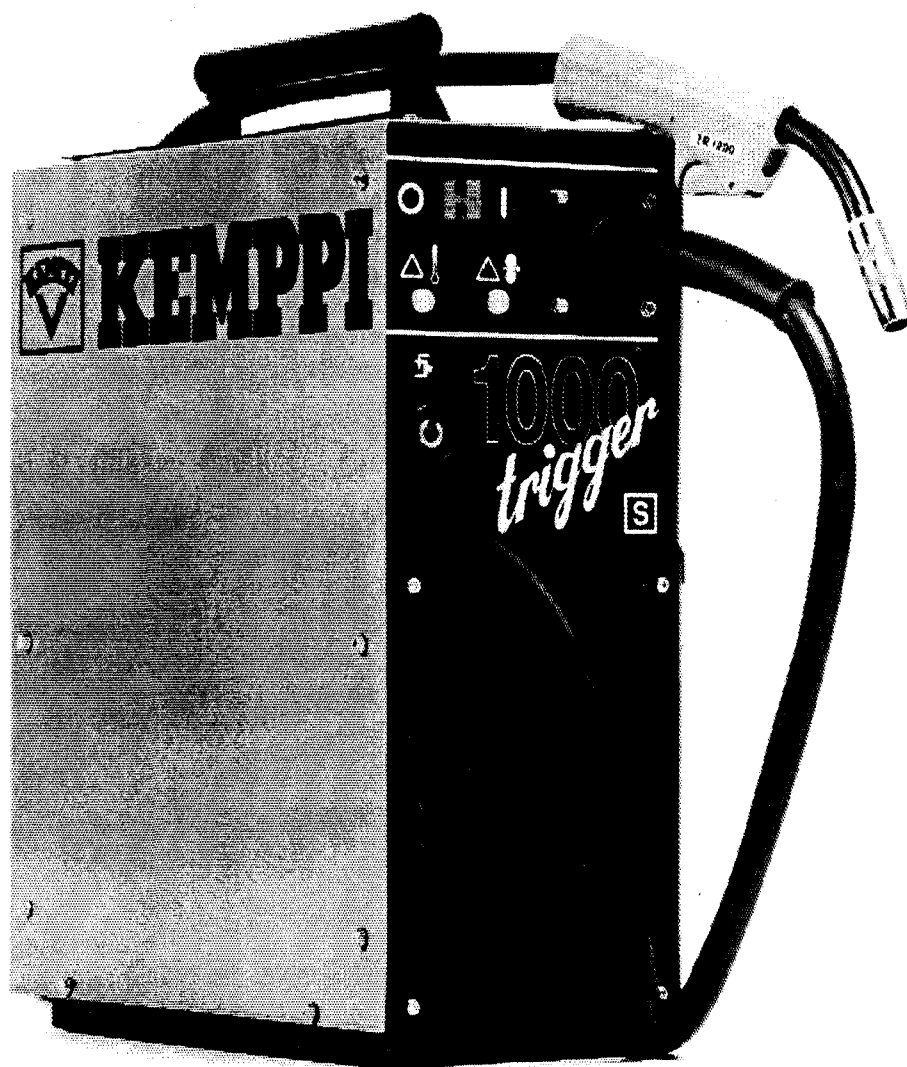


KEMPPi

1921360

KÄYTTÖOHJE
BRUKANVISNING
OPERATION INSTRUCTIONS

GEBRAUCHSANWEISUNG
GEBRUIKSAANWIJZING
MANUEL D'UTILISATION



TRIGGER 1000

Discontinued
product

KÄYTTÖÖNOTTO

Laitteen sijoitus

Sijoituspaikkaa valittaessa on huomioitava:

- Koneen eteen ja taakse on jätettävä vähintään 20 cm vapaa tila jäähdytysilman kiertoa varten.
- Metall-, hiili-, tai muu pöly ja kosteus haittaa koneen normaalia toimintaa.
- VARO HIOMAKONEEN SUIHKUN SUUNTAAMISTA KONEESEEN.**
- Sijoita laite mieluiten lattiatasoa korkeammalle.
- **SUOJAA KONE VOIMAKKAALTA SATEELTA.** Varmista jäähdytysilman esteetön kierto.
- Hitsauspistoolin kaapeli ei saa joutua puristukseen eikä kosketa kuumaa työkalua.
- Voimakas tuuli ja kosteus häiritsevät hitsausta.

TRIGGER 1000 on tyristoriohjattu MIG-hitsauslaite ohutlevyhitsaustöihin.

Koneen ominaisuudet mahdollistavat hyvän hitsaustuloksen saavuttamisen vähemmälläkin laite- ja hitsauskokemuksella.

Hitsaustehon portaaton säätö on yhdistetty hitsauspistoolin kytkimen liikkeeseen, kuten hitsauksen aloitus ja lopetuskin.

Lisäaineeksi soveltuu vain 0,6 mm Fe-lanka 5 kg/200 mm kelalla ja suojakaasuksi vain Ar/CO₂-seoskaasu.

TRIGGER 1000 on suojattu ylikuormitusta vastaan ylivirtasuojin ja lämpölaukaisimin, joiden toiminnasta kuten myös langansyötön häiriöistä kone ilmoittaa merkkivaloin.


TRIGGER 1000:n toimitusvarustukseen kuuluu hitsauspistooli TR 1000, paluuvirtakaapeli sekä hitsaajan varustesarja. Kone on varustettu kiinteällä schuko-tulppaisella liitäntäkaapelilla.

Sähköverkkoon liittäminen

TRIGGER 1000 toimitetaan 220 V verkkoon liittämistä varten schuko-pistotulppaisella verkkokaapelilla varustettuna.

VERKKOLIITÄNTÄKAAPELIN VAIHDON SAA SUORITTA AIN VAIN ASIANOMAISEEN TYÖHÖN OIKEUTETTU SÄHKÖLIKKE TAI -ASENTAJA.

Verkkokaapelia vaihdettaessa on huomioitava:

Kaapeli tuodaan koneeseen etuseinässä olevan vedonpoistajalisen läpivientirenkaan kautta ja lukitaan. Kaapelin vaihejohdin kytketään liittimeen L1 ja N-johdin (sininen) liittimeen N. Suoja- maajohdin, väritään kelta-vihreä, kytketään maadoitusruuviin .

Koneen 100 %:n kuormitusarvoja vastaavat sulakkeet ja verkko- kaapeli:

Nimellisjännite	230 V
Verkköjännitealue	208 V -10 % ... 240 V +6 %
Sulake (hidas)	10 A
Liitäntäkaapeli	3 x 1,5 mm ²

TEKNISET ARVOT

Liitäntäjännite 1~, 50/60 Hz	208 V -10 %...240 V +6 %
Liitäntäteho	50 % ED 2,7 kVA 100 % ED 1,7 kVA
Kuormitettavuus	50 % ED 70 A / 17,5 V
Hitsausvirta-alue	MIG 10 A / 14,0 V...75 A / 17,0 V
Hitsaustehon säätö	portaaton / pistooli
Tyhjäkäyntijännite	max. 55 V
Hyötysuhde	60 % (70 A / 17,5 V)
•••••okerroin	0,8 (70 A / 17,5 V)
Tyhjäkäyntiteho	25 W
Käytettävät lisäainelangat: umpilanka Fe	ø 0,6
Lankakela: paino max. halkaisija max.	5 kg 200 mm
Varastointilämpötila-alue	- 40...+ 60 °C
Toimintalämpötila-alue	- 20...+ 40 °C
Lämpöluokka	H (180 °C)
Kotelointiluokka	IP 23
Mitat: pituus leveys korkeus	370 mm 180 mm 520 mm
Paino ilman lankakelaa	25 kg
Pistooli	TR 1000

Kone on Suomen Sähkötarkastuskeskuksen (SETI) hyväksymä, rakennusnormi IEC 974-1.

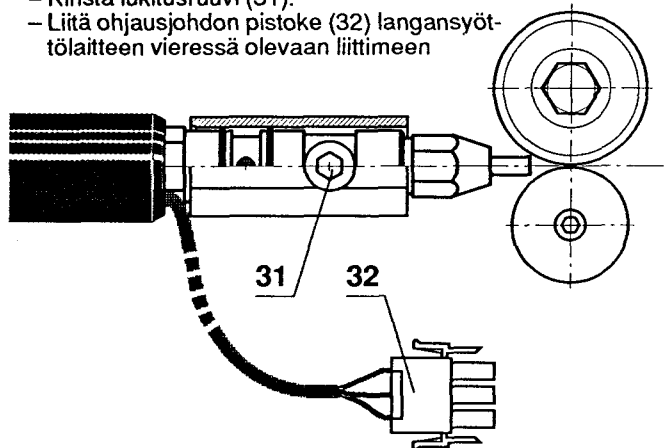
Puhaltimen toiminta

PUHALLIN TOIMII AINA KUN KONE ON LIITETTYNÄ SÄHKÖ- VERKKOON.

Hitsauspistoolin kiinnitys

Tarkista, että virtasuutin ja lankajohdin ovat ehjät ja puhtaat ja ettei pistoolikaapelissa ole jyrkkiä taitoksia.

- Pujota pistoolista tuleva ohjausjohto reiästä kelakoteloon.
- Työnnä pistoolin liittipää reiästä langansyöttölaitteeseen.
- Huomioi**, että liittimen langanohjausputken pään tulee asettua mahdollisimman lähelle syöttöpyörästä, kuitenkin koskettamatta niihin.
- Kiristä lukitusruuvi (31).
- Liitä ohjausjohdon pistoke (32) langansyöttölaitteen vieressä olevaan liittimeen



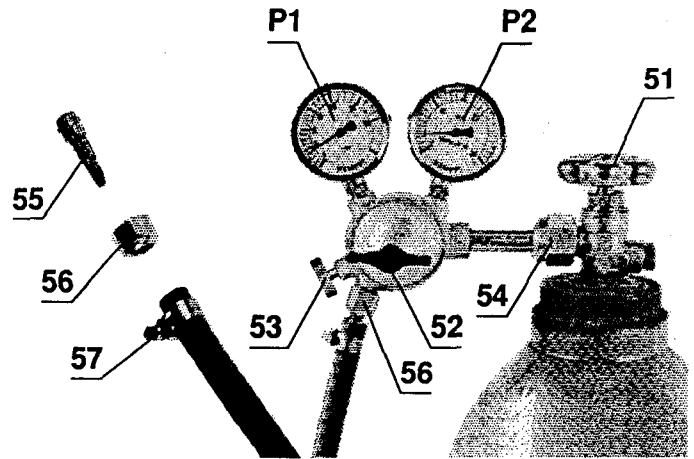
Discontinued product

Langansyöttöpyörästä

TRIGGER 1000:n syöttöpyörä soveltuu vain \varnothing 0,6 mm langalle. Puristuspyöränä on sileä urakuulalaakeri.

Lisäainelangan asennus

KUVA LANGANSYÖTTÖLAITTEESTA



ENNEN VIRTAUSSÄÄTIMEN ASENNUSTA

- Astu sivuun, avaa pulloventtiiliä (51) hieman hetkeksi, näin saat pulloventtiilissä mahdollisesti olevat roskat puhallettua pois.
- Kierrä säätimen paineensäätöruuvi (52) ulos, niin pitkälle ettei jousipainetta tunnu (ruuvi pyörii vapaasti).
- Sulje neulaventtiili (53), jos säätimessä on.

LIITÄ SÄÄDIN PULLOVENTTIILIIN

- Kiristä liitosmutteri (54) mieluummin kiintoavaimella.
- Asenna säätimen letkukara (55) vaippamutterineen (56) kaasuletkuun, liitos on varmistettava letkukiristimellä (57)
- Liitä leku säätimeen ja koneeseen (02), kiristä vaippamutterit.

AVAA PULLOVENTTIILI HITAASTI

- Painemittari (P1) osoittaa pullopaineen.
- ÄLÄ KOSKAAN KÄYTÄ PULLOA AIVAN TYHJÄKSI, toimita pullo täytettäväksi kun pullopaino on vielä 0,2 bar?
- Avaa neulaventtiili, jos säätimessä on.
- Kierrä säätöruuvia (52) sisäänpäin kunnes letkupainemittari (P2) osoittaa haluttua virtausmäärää (tai painetta). Virtausmäärää säädettäessä on koneen oltava toiminnassa ja painettava samanaikaisesti pistoolin kytkintä. Langansyötön puristuspyörän voi vapauttaa, jotta lanka ei kulje turhaan.

SULJE PULLOVENTTIILI AINA LOPETETTUASI HITSAUKSEN

- Jos kone jää pitemmäksi aikaa seisomaan, on hyvä kiertää myös paineensäätöruuvi (52) auki.

Paluuvirtakaapeli

TRIGGER 1000:n varusteena on 10 mm² kuparikaapeli, älä käytä tätä ohuempia kaapeleita.

Kiinnitä paluuvirtakaapelin maadoituspuristin huolellisesti, mieluiten suoraan hitsattavaan kappaleeseen. Puristimen kosketuspinta-ala tulisi aina saada mahdollisimman suureksi.

PUHDISTA KIINNITYSKOHTA MAALISTA JA RUOSTEESTA!

SÄÄTIMET JA KÄYTTÖ

Hitsaustehon säätö

Hitsauksen aloitus, lopetus ja teho hallitaan pistoolin säätökytkimellä.

HARJOITTELE HITSAUSTA KOEPALAAAN, OPIT NOPEASTI!

- Katkaise langan pää n. 6 mm pituuteen virtasuuttimesta, kohdistu lanka aloituskohtaan ja paina kytkintä.
- Säädä kytkimellä hitsaustehoa hitsauksen aikana. Virta kasvaa kytkintä enemmän painamalla ja pienenee kytkintä päästettäessä.
- Hitsaus loppuu, kun vapautat kytkimen.

- Avaa langansyöttöpyörästä puristusvipu (41).
- Aseta lankakela laippojen väliin akselille, kierrä käsiruuvi akselin päähän (vasenkätinen kierre).

Huomio! langan purkautumissuunta kelan yläpuolelta syöttöpyörille. Tarkista, että kela mahtuu pyörimään koskettamatta runkoon.

- Vapauta langan pää kelalta ja katkaise mutka pois.

VARO ETTÄ LANKAKELA PURKAUDU.

- Suorista langan pää n. 20 cm pituudelta. Tarkista langan kärki, terävä kärki vahingoittaa lankajohdinta ja virtasuutinta.
- Pujota langan pää jonkin verran ohjausputken (42) sisään
- Aseta lanka syöttöpyörän uraan ja sulje syöttöpyörästä puristusvipu

- Työnnä verkkokaapelin pistoke pistorasiaan
- Oikaise pistoolikaapeli ja aja lanka sisään painamalla pistoolin kytkintä siten, että lanka kulkee hitaasti, kunnes se tulee esiin virtasuuttimesta.

- Säädä puristusvivun jouta (43) siten, että lanka työntyy tasaisesti lankajohtimeen ja sallii syöttöpyörän luistamatta kevyen jarrutuksen virtasuuttimesta tullessaan.

HUOM! Liian suuri puristus voi aiheuttaa hitsattaessa langan nurjautamisen sykkyrälle lankajohtimen sisään.

- Tarkista langan esijännitys. Ajattaessa lankaa pistoolin kautta vapaasti, sen tulisi asettua kiepille, jonka läpimitta on 400...500 mm. Vaihteleva kaarevuus aiheuttaa häiriöitä virtasuuttimessa.

Suojakaasu

TRIGGER 1000:n hitsausominaisuudet soveltuvat vain seoskaasulle Ar + 10...25 % CO₂

Suojakaasun virtausnopeus n. 6...10 l/min

Kaasupullo

HUOM! KAASUPULLO VOI RÄJÄHTÄÄ KAATUESSAAN!

KIINNITÄ KAASUPULLO AINA TUKEVASTI PYSTYASENTOON SITÄ VARTEN TEHTYYN SEINÄTELINEESEEN TAI PULLOKÄRRYYN!

Kaasunvirtaussäädin

Kaasunvirtaussäätimen tulee olla seoskaasukäyttöön soveltuva. Käytössäsi oleva säädin saattaa erota kuvassa olevasta, seuraavat yleisohjeet kuitenkin pätevät kaikkien paineensäätimien kanssa.

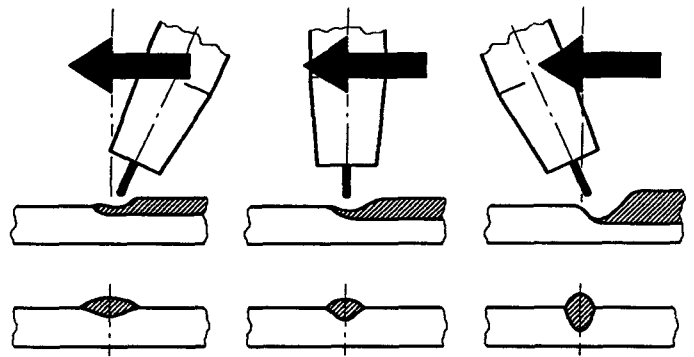
Merkkivalot

Koneen etulevyn kolme merkkivaloa kertovat sähköisestä toiminnasta:

- H1** Verkkoliitännän valkoinen merkkivalo palaa, kun kone saa verkkojännitteen, eli kun verkkokaapeli on liitetty pistorasiaan.
- H2** Lämpösuojan keltainen merkkivalo palaa, kun termostaatti on toiminut koneen ylikuumenemisen takia. Puhallin jäädyttää konetta ja merkkivalon sammussa hitsausvalmius palautuu automaattisesti.
- H3** Langansyötön keltainen varoitusvalo palaa ja langansyöttömoottori pysähtyy, jos moottorin virta kasvaa liian suureksi langankulkuvastuksen, väärin asennuksen tai muun syyn takia. Valo saattaa välähtää, jos painat pistoolin kytkimen äkkiä pohjaan, tilanne on kuitenkin normaali.

HUOM! TRIGGER 1000 on varustettu automaattisella oikosulkusuojalla.

Jos kosketat esim. hitsatessa työkappaletta virtasuuttimella, kone pysähtyy, mutta toimii taas uudella startilla.



Työntävä asento Kohtisuora asento Vetävä asento

VIHJE: KÄYTÄ ENSISIJAISESTI TYÖNTÄVÄÄ KULJETUSASENTOA

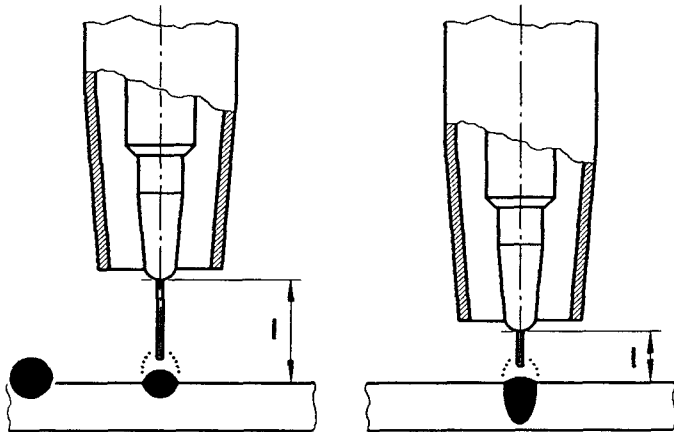
- Seuraa hitsisulaa, älä valokaarta
- Hitsisula ei saa pyöristyä perusainetta vasten, vaan reunan on edettävä juohevasti. Älä polta valokaarta sulan keskelle vaan koko ajan sulan etureunaan. Vältä pahimman ja yleisimmän virheen eli ns. "kylmäjuoksun".

Edut: Railon, hitsisulan ja hitsattavan aineen liittymisen näkee!

HITSAUS

TRIGGER 1000 on tarkoitettu lähinnä ohuiden perusaineiden lyhytkaarhitsaukseen. Seuraavaan on koottu joitakin perustietoja avuksi tutustuttaessa koneen hitsausominaisuuksiin

Hitsauspistoolin etäisyys työkappaleesta = vapaa lankapituus



Vapaa lankapituus (l) suuri
Pieni tunkeuma

Vapaa lankapituus (l) pieni
Suuri tunkeuma

Virtasuuttimen ja työkappaleen välinen etäisyys, eli vapaa lankapituus tulisi hitsattaessa pitää mahdollisimman vakiona. Vapaan lankapituuden suuri vaihtelu vaikuttaa hitsusvirran suuruuteen ja siten hitsin tunkeumaan. Sopiva lankapituus on 3...10 mm perusaineen paksuudesta ja käytettävästä hitsausvirrasta riippuen.

VIHJE: KÄYTÄ LYHYEMPÄÄ VAPAALANKAPITUUTTA YLI 2 mm AINEVAHVUUKSILLA.

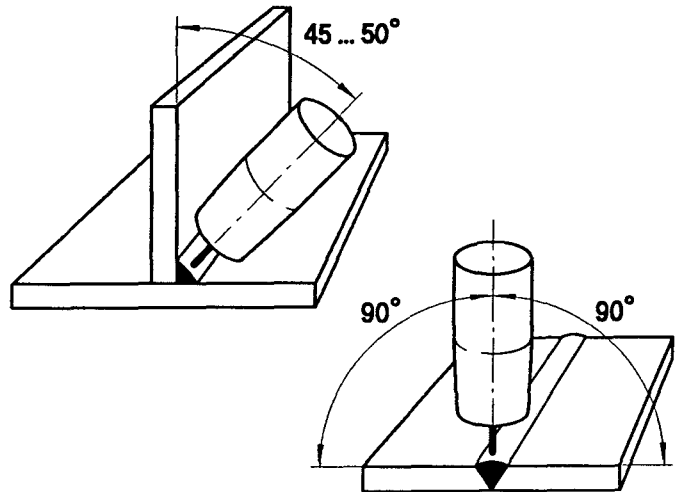
Edut: Lanka ei pehmiä liian aikaisin, eikä sulan koko kasva turhan suureksi, jolloin kohdistus on helppoa.

Hitsauspistoolin kuljetusasento

Hitsauspistoolin kuljetusasento vaikuttaa hitsipalon muotoon ja tunkeumaan kuvan mukaisesti. Kuljetusasennon valinnan määrää yleensä hitsattava kohde.

Hitsauspistoolin kohdistaminen

Lisäaine siirtyy hitsiin lisäainelangan suuntaisena. Lisäainelangan kärjen on seurattava railoa. Kohdistamalla hitsauspistooli oikeassa kulmassa työkappaletta kohti saadaan symmetrinen hitsipalko. Jos liitettävät kappaleet ovat erivahvuisia, on pistoolia kuitenkin kohdistettava enemmän paksumpaa perusainetta kohti.



Hitsausnopeus

Hitsauspistoolin kuljetusnopeus vaikuttaa hitsipalon suuruuteen. Hitaalla nopeudella palko muodostuu suureksi ja pienenee nopeutta lisättäessä.

VIHJE: ETENE RAUHALLISESTI

Liian suurella kuljetusnopeudella:

- Perusaine ei ehdi sulaa, tulee "kylmäjuoksuja" ja palko muodostuu korkeaksi harjanteeksi perusaineen päälle.
- Ilmaraolisissa saumoissa langan kärki ei osu hitsisulan etureunaan vaan tunkeutuu ilmaraosta läpi muodostaen hitsin juuripuolelle "karvoja"

Levitysliike

Levitysliike = pistoolia "vaaputetaan" rauhallisella liikkeellä railon laidalta toiselle hitsauksen edetessä.

Levitysliikkeellä saadaan isompien railojen molemmat kyljet sulaan ja paksumpienkin perusaineiden liittäminen onnistuu.

Silloitus

Silloitushitsauksen (heftaamisen) tarkoituksena on pitää hitsattavat osat toisiinsa nähden paikoillaan hitsattaessa. Silloitus tehdään pienillä hitsipisteillä (hefteillä) säännöllisin välimatkoin koko sauman pituudelle. Huolellinen heftaaminen pienentää myös lämpövetelyhaittoja. Heftikohdat hitsataan yli tai hiotaan pois hitsauksen edistytessä heftikohtaan.

VIHJE: PITKÄT SAUMAT JA OHUTLEVYT HEFTATAAN AINA.

Suojakaasun virtausmäärä

Hyvissä olosuhteissa suojakaasun määrä ei ole kriittinen. Kuitenkin liian pieni tai suuri virtaus voi estää kaasusuojan leviämistä tasaisesti sulan ympärille.

Sopiva virtaus hitsattavan ainevahvuuden mukaan on n. 6 l/min / 1 mm - 10 l/min / 2 mm

VIHJE: AHTAISSA PAIKOISSA VÄHEMMÄN JA AVOIMISSA ENEMMÄN.

Hitsattavat ainevahvuudet

Suoralla hitsausliikkeellä:
I-railo ilman ilmarakoa 0,2...1,5 mm

Levitysliikkeellä:
pienasaumot ja ilmaraoliset I-railot 1,2...4(5) mm

VIHJE: LEVITYSLIIKE VARMISTAA KUMMANKIN OSAN LIITTYMISEN.

– Aloitus on hyvä tehdä isommalla virralla, kunnes hitsattavat kappaleet ovat lämmenneet kunnolla.

Lämpövetelyt

Hitsaus aiheuttaa aina jossain määrin paikallisesta kuumenemisestä johtuvia muodonmuutoksia hitsattavaan kappaleeseen. Perussääntönä on: mitä ohuempi levy ja mitä enemmän lämmität sitä enemmän vetelee. Siihen miten suuriksi nämä lämpövetelyt muodostuvat voit kuitenkin vaikuttaa hitsaustavalla ja hitsausjärjestyksellä.

VIHJE: EPÄMÄÄRÄISET RAILOT JA OHUET LEVYT

- Heftaa sauma riittävän tiheästi
- Hitsaa sauma katkohaitsauksena = lyhyt patkka kerrallaan, lopettaen aina valmiiseen hitsiin

VIHJE: PYSTYSAUMAT

- Heftaa sauma kohdalleen riittävän tiheästi.
- Ensin hitsataan lyhyt matka alaspäin päättäen alimpaan heftiin. Seuraavaksi aloitetaan edellisen yläpuolelta ja hitsataan väli alaspäin päättäen edellisen alkuun.

Edut: Pistoolia on helpompi kuljettaa alaspäin ja hitsaus on helpompi lopettaa valmiiseen hitsiin.

VIHJE: OHUT LEVY, PITKÄ SAUMA

- heftaa sauma riittävän tiheästi
- Hitsaa sauma katkohaitsauksena ja pienellä virralla. Käytä vuoroteltua hitsipätkille:
- Ensin patkka railon alkuun, sitten loppuun, sitten keskelle, sen jälkeen jatkaen aina hitsattujen pätkien väliin keskelle kunnes koko railo tulee hitsattua.
- Hitsausjärjestys tulee olla sellainen, että peräkkäin hitsattavat saumapätkät ovat aina mahdollisimman kaukana toisistaan.

Edut: Lämpeneminen on tasaisempaa ja vetelyt jäävät vähäisemmiksi.

HUOLTO

Koneen käyttöaste ja erikoisesti ympäristöolosuhteet vaikuttavat ratkaisevasti huollon tarpeeseen. Asianmukainen käyttö ja ennalta koiva huolto takaavat laitteelle mahdollisimman häiriöttömän käytön ilman ennalta arvaamattomia käyttökeskeytyksiä.

Hitsauspistooli TR 1000

Korkeista lämpötiloista ja kulumisesta johtuen pistoolin hitsauspää vaatii eniten huoltoa.

Kaasusuutin

Puhdista kaasusuutin usein käyttöpäivän aikana. Kaasusuuttimeen kertyvät hitsausroiskeet häiritsevät kaasunvirtausta ja saattavat muodostaa oikosulkusillan kaasusuuttimen kautta työkappaleeseen.

Tarkasta samalla eristeet

Kaasusuutin on eristetty hitsausvirtapiiristä suuttimen sisällä ja pistoolin kaulaosassa olevilla eristeillä. Eristeet vaurioituvat ajan mittaan käytössä. Huonokuntoiset eristeet on ehdottomasti uusittava

Virtasuutin

Puhdista virtasuutin roiskeista usein käyttöpäivän aikana

Tarkasta suuttimen kunto aina ennenkuin aloitat hitsauksen!

Väljä tai tukkeutunut suutin aiheuttaa kosketushäiriöitä ja lisää ainelangan takertelua.

Kosketushäiriö ilmenee hitsauksen aikana lisää ainelangan ajoittaisena tökkimisenä työkappaleeseen. Tarkasta ensin hitsausvirtapiiriin maadoitus - siirrä maadoituspuristin suoraan työkappaleeseen.

Jos häiriöitä vielä ilmenee:

- Irroita virtasuutin ja syötä lisää ainelankaa ulos n. 20 cm
- Liikuta virtasuutinta lisää ainelanka suuttimen reiässä. Jos liikkeessä tuntuu huomattavasti kitkaa tai suutin on selvästi väljä, vaihda uusi suutin. Uuden virtasuuttimen reikä on n. 0,2 mm suurempi kuin siihen leimattu lankahalkaisija (0.6).

Jos lisää ainelanka palaa kiinni virtasuuttimeen on todennäköisin syy lisää ainelangan takertelussa, joko virtasuuttimessa, lankajohtimessa, tai sekaantuneessa lankakelassa. Palanut virtasuutin on vaihdettava uuteen. Lieviä vaurioita voi yrittää korjata viilaamalla suuttimen kärkeä hieman lyhyemmäksi.

Lankajohdin

Kuluminen ja lisää ainelangan mukana kulkeutuva lika ja roskat aiheuttavat lisää ainelangan takertelua lankajohtimessa.

Häiriöiden välttämiseksi puhdista lankajohdin jokaisen lisää ainelankakelan vaihdon yhteydessä.

- Irroita hitsauspistooli koneesta
- Irroita kaasusuutin ja virtasuutin pitimiseen
- Puhalla paineilmalla virtasuuttimen puoleisesta päästä lankajohdin puhtaaksi

Pahoin tukkeutunut tai kulunut lankajohdin on vaihdettava uuteen.

Lankajohtimen vaihto

Vaihda myös pistoolin liittimessä oleva langanohjausputki.

- Irroita liittimestä ohjausputken pidikeholkkiruuvi
- Vedä vanha lankajohdin ulos ja työnnä uusi sisään pistoolikaapelin ollessa suorana
- Kierrä tefloninen ohjausputki irti holkkiruuvista. kierrä uusi ohjausputki tilalle ja holkkiruuvi takaisin paikalleen
- Katkaise lankajohdin oikean mittaiseksi:
- tee merkkiviiva lankajohtimeen pistoolikaulan suun tasalle. Pistoolikaapelin on oltava suorana.
- Vedä lankajohdinta ulospäin - merkkiviiva n. 15 mm päähän kaulan suusta - katkaise lankajohdin nyt kaulan suun tasalta
- Käytä mahdollisimman suoraan leikkaavaa leikkuria. Vedä tarvittaessa lankajohdin takaisin ulos ja poista leikkuupurse viilaamalla
- Kiinnitä virta- ja kaasusuuttimet takaisin

Langansyöttömekanismi ja virtalähde-osa

HUOM! IRROITA KONEEN PISTOTULPPA VERKKOPISTORASIESTA JA ODOTA NOIN 2 MINUUTTIA (KONDENSAATIO-RIVARAUS) ENNEN SIVULEVYJEN IRROITUSTA

Tarkasta vähintään puolivuositain:

- Syöttöpyörän ura. Vaihda pahoin kulunut syöttöpyörä uuteen.
- Lankalinjan viivasuoruus. Pistoolin liittimen langanohjausputken pään tulee asettua mahdollisimman lähelle syöttöpyörää, kuitenkin koskettamatta niihin, sekä langan kulkutie ohjausputkissa ja syöttöurassa on oltava keskeinen ja suora
- Pistoolikaapelin suojaletkun eheys.
- Paluuvirtakaapelin kunto ja liitokset
- Sähköiset liitokset - puhdista hapettuneet ja kiristä löystyneet

Puhdista esim. pölynimurilla koneen sisäosat pölystä ja liasta.
JOS KÄYTÄT PAINEILMAA, SUOJAA SILMÄSI!

Määräaikaishuolto

KEMPPI-KONEHUOLLOT SUORITTAVAT MÄÄRÄAIKAISHUOLTOJA SOPIMUKSEN MUKAAN.

Määräaikaishuoltoon kuuluu mm. seuraavia toimenpiteitä:

- Koneen puhdistus
 - Hitsauspistoolin tarkistus ja huolto
 - Langansyöttölaitteiston tarkistus ja huolto
 - Liittimien, kytkimien ja potentiometrien tarkistus
 - Verkkokaapelin ja pistotulpan tarkistus
 - Vaurioituneet tai huonokuntoiset osat vaihdetaan uusiin
- Huoltotestaus. Koneen toiminnat ja suoritusarvot tarkistetaan ja säädetään tarvittaessa testilaitteita käyttäen.

TOIMINTAHÄIRIÖT

TOIMINTAHÄIRIÖIDEN SATTUessa OTA YHTEYS VALTUUTTUUN KEMPPI-KONEHUOLTOON.

Tarkista huoltokohteet ennen koneen toimittamista huoltoliikkeeseen.

Ylikuormitussuojien toiminta

Koneen ylikuormitussuojat (lämpösuojat) toimivat, jos konetta kuormitetaan jatkuvasti yli nimellisarvojen tai jäähdytysilman kiertäminen on estynyt.

KONE PALAUTUU TOIMINTAAN AUTOMAATTISESTI, KUN SE ON JÄÄHTYNYT ALHAISEMPAAN LÄMPÖTILAAN.

Ohjaussulakkeet

Ohjauskortilla on langansyöttöosan ja ohjauslaitteiden suojana 10 A ja 0,63 A hitaat lasiputkisulakkeet. Sulakkeet ovat suojajännitteisessä piirissä (24 V AC).

- Sulakepalon syynä saattaa olla huonokuntoinen hitsauspistooli tai vioittunut ohjauskortti.

Käytä samaa sulaketyyppiä ja -kokoa kuin on merkitty sulakepitiimen viereen.

TAKUU EI VASTAA VÄÄRÄN SULAKKEEN AIHEUTTAMISTA VAURIOISTA.

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 pänsä, 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.