

Käyttöohje • suomi
Bruksanvisning • svenska
Bruksanvisning • norsk
Brugsanvisning • dansk

1922040N
0530

KEMPOWELD

WIRE 400

WIRE 550



INHOLD


1. INTRODUKTION	3
1.1. TIL BRUGEREN	3
1.2. PRODUKTINTRODUKTION.....	3
1.3. SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER	3
2. DELE TIL TRÅDVÆRKET	4
3. KEMPOWELD PANELER	5
3.1. BETJENINGSELEMENTER OG TILSLUTNINGER	5
3.2. DELE TIL KØLEENHEDEN 4200W OG 5500W	5
3.3. TRÅDBOKSENS PANELER	6
3.4. I TRÅDFØDNINGEN FINDES FØLGENDE:	6
4. MONTERING AF KEMPOWELD-ANLÆG	7
5. INSTALLATION	8
5.1. TILBEHØR FOR FORSKELLIGE DIAMETRE TILSATSTRÅD	8
5.2. MONTERING AF MIG-SVEJSEPISTOL.....	8
5.3. ILÆGNING OG FASTLÅSNING AF TRÅDPOLEN	8
5.4. TILBEHØRSBOKS	8
5.5. AUTOMATISK INDFØRING AF TRÅDEN I PISTOLEN.....	8
5.6. REGULERING AF TILSPÆNDINGSTRYKKET	9
5.7. INDSTILLING AF SPOLEBREMSSEN	9
5.8. RETURKABEL.....	9
5.9. KØLEENHED	9
5.10. BESKYTTELSESGAS	9
5.10.1. INSTALLATION AF GASFLASKE	9
6. STYREPANELER OG INDSTILLINGER	10
6.1. TRÅDHASTIGHEDSPOTENTIOMETER R1	10
6.2. BURN-BACK TID.....	10
6.3. KMW TIMER FUNKTIONER	11
6.4. KMW SYNC.....	11
7. VEDLIGEHOLDELSE	12
7.1. TIDSBESTEMT VEDLIGEHOLDELSE.....	12
7.2. BORTSKAFFELSE AF MASKINEN.....	12
8. TEKNISKE DATA	13
9. BESTILLINGSFORHOLD	14
10. GARANTIBESTEMMELSER	15

1. INTRODUKTION

1.1. TIL BRUGEREN

Vi ønsker dig tillykke med dit valg. Kemppi's produkter er, når de er rigtigt samlet og anvendes korrekt, driftsikre og stabile svejsemaskiner, der vil give øget produktivitet i din virksomhed og med kun små krav til vedligeholdelse. Denne vejledning er beregnet til at give et overblik over udstyret og en sikker anvendelse deraf. Læs vejledningen inden maskinen tages i brug eller den serviceres for første gang. Du kan få yderligere oplysninger om Kemppi's produkter og deres anvendelsesområder fra Kemppi eller gennem en vores Kemppi-forhandler.

Kemppi forbeholder sig ret til uden varsel at foretage ændringer i de tekniske data, der er trykt i denne vejledning.

I denne vejledning advarer dette symbol om livs- eller helbredsfare:  Læs advarselsteksterne omhyggeligt og følg instruktionerne. Læs også sikkerhedsvejledningerne heri og følg dem.

1.2. PRODUKTINTRODUKTION

Kempoweld WIRE 400 og WIRE 550 er Kempoweld-seriens trådbokse. Trådboksene er beregnet til de krav, der stilles af professionelle svejsere med både luft- og vandkølede MIG-svejsespistoler.

Tilbehøret KMW timer kontrollerer 2- eller 4-takts brænderregulering sat kontinuerligt, - punkt og intervallsvejsning. Synkroniseringsenheden KMW sync til push-pull pistoler kan med enkle greb tilsluttes trådværket.

Kempoweld strømkilderne og trådboksene kan endda udstyres med luft- eller vandkølede mellemkabler. Trådboksene kan anbringes ophængt ved hjælp af en specialfremstillet løftekrog eller monteres på en separat 4-hjulet vogn.

1.3. SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER

Læs advarselsteksten omhyggeligt og følg vejledningerne.

Lysbue- og svejsesprøjt

Lysbue og bestråling derfra kan beskadige ubeskyttede øjne. Beskyt øjnene og dine omgivelser hensigtsmæssigt inden du begynder at svejse. Tag dig i agt for reflekterende lys fra lysbuen. Lysbuen og svejsesprøjt brænder ubeskyttet hud. Når du svejser brug beskyttelsehandsker og passende beklædning.

Brand- og eksplosionsfare

Iagttag gældende foreskrifter for brandsikkerhed, svejsning klassificeres altid som ”varmt arbejde”. Fjern altid brandbart materiale i nærheden af arbejdsstedet. Sørg for at have godkendt slukningsudstyr nær svejsestedet, når du svejser. Vær særlig opmærksom på de øgede risici for brand- eller eksplosionsfare ved svejsning på tanke eller i beholdere. Bemærk! Gnister kan stadig selv efter flere timer forårsage brand!

Netspænding

Bring aldrig svejsemaskine med ind på det arbejdsstykke, hvorpå du arbejder (f.eks. container eller bil). Stil aldrig svejsemaskinen på et vådt underlag. Udskift straks beskadigede kabler, idet de kan skabe livsfare og forårsage brand. Sørg for at netkablet ikke udsættes for tryk, berører skarpe kanter eller et varmt svejsestykke.

Svejsestrømskredsen

Isolér dig selv fra svejsestrømskredsløbet ved at bære tørt og ubeskadiget beklædning. Arbejd aldrig på et vådt gulv og brug aldrig beskadigede svejsekabler. Anbring aldrig elektrodeholder, brænder eller svejsekabler oven på en strømkilde eller noget andet elektrisk udstyr.

Svejserøg

Sørg for tilstrækkelig god ventilation. Tag særlige forholdsregler, når du svejser metaller, der indeholder bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium.



Dette udstyrs elektromagnetiske tilpasning (EMC) er udviklet til industrielt brug. Klasse A udstyr er ikke beregnet til brug i beboelsesområder, der er tilsluttet det offentlige elektricitetsnet.

2. DELE TIL TRÅDVÆRKET

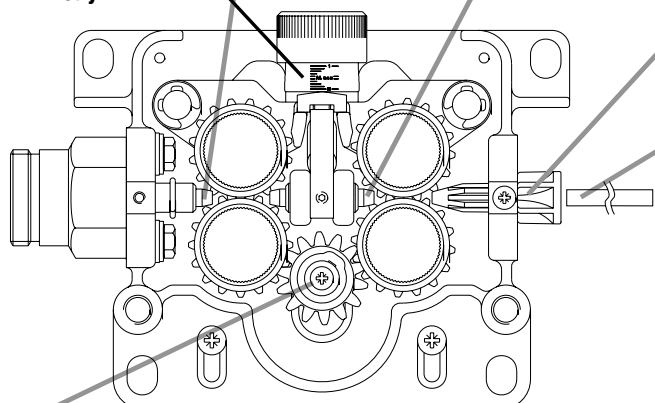
WIRE 400 ja WIRE 550

Trådfremføringsmekanisme med 4 hjul

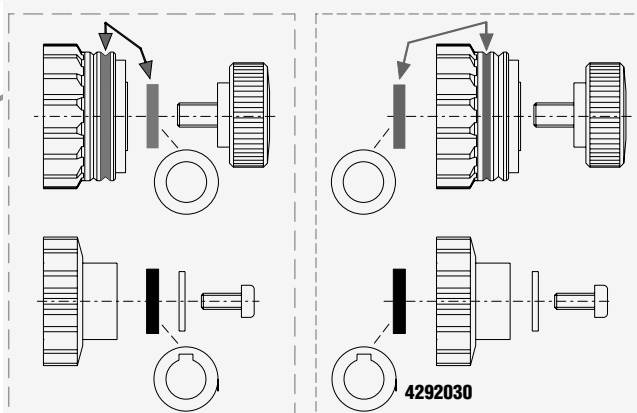


Trådstyrerør							
Fe	Ø 0,6...0,8 mm	Ø 1,0 mm 3134140	Ø 2,0 mm 3134120	Ø 2,0 mm 4267220	Ø 2,0 mm 4266970	Ø 2,4 mm 4268210	gul
		hvid		orange			
Mc	Ø 0,9...1,6 mm	Ø 2,0 mm 3133700	Ø 4,0 mm 3134110	Ø 4,0 mm 4270180	Ø 4,0 mm 4267030	Ø 3,0 mm 4268560	gul
		orange		blå			
Fc	Ø 1,6...2,4 mm	Ø 4,0 mm 3134130	Ø 2,5 mm 3134300	Ø 2,5 mm 4267220	Ø 4,0 mm 4270180	Ø 3,0 mm 4268560	gul
		blå		sølv			
Ss	Ø 0,8...1,6 mm	Ø 2,5 mm 3134290	Ø 3,0 mm 3134720	Ø 3,0 mm 3134720	Ø 4,0 mm 4270180		
Al	Ø 1,6...2,4 mm	Ø 3,0 mm 3134710					

justering af kompressionstryk



Syöttöpyörän uran valinta, val av matarhjulspår, valg av matehjul spor, valg af spor i tråd hjul, selection of feed wheel groove, Auswahl der Transportrollennut, selectie van de draaddiameter groef, sélection de la gorge du galet



Vetoratas, drivhjul, trekktannhjul, drivhjul, gearwheel, Aufziehrad, aandrijfrol, galet d'entraînement

Ø 28 mm (0 - 18 m/min) 4265240, Ø 40 mm (0 - 25 m/min) 4265250

Muovi, plast, plastic, Kunststoff, plastic, plastique

Ø 28 mm (0 - 18 m/min) 4287860, Ø 40 mm (0 - 25 m/min) 4297270

Teräs, stål, steel, Stahl, staal, acier

Vetorattan valintalevyn siirto, flytning av distansbricka, flytning av avstandsskive for matehjul, hvordan flytter man justerskiven, relocation of selection plate, Versetzen der Wahlschalterplatte, verplaatsing van selectie plaat, remise en place de la rondelle de sélection

Fremføringshjul



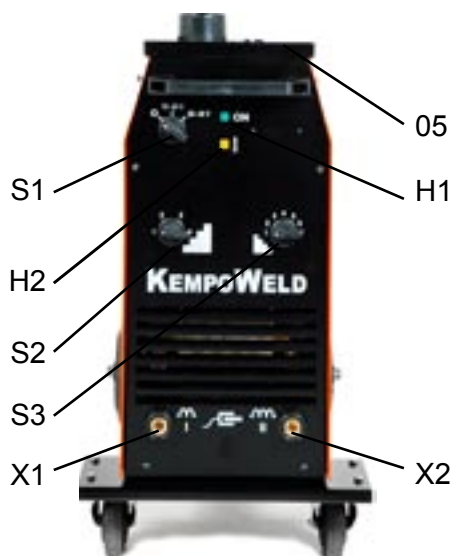
Fe	Glat	Ø 0,6/0,8 Ø 0,8/0,8 (L) hvid	Ø 1,0/1,2 3133810	Ø 1,0/1,0 (L) 3138650	Ø 1,4-1,6/2,0 3133820	Ø 2,4 3133880
Ss			Ø 1,2/1,2 (L) 3137390	Ø 1,4-1,6/2,0 3141120	Ø 3,2 3133910	
Al			Ø 1,0/1,2 3133940	Ø 1,6/1,6 (L) 3141130	Ø 3,2 3134060	
Fe	Rouleteret		Ø 1,2/1,2 (L) 3137380	Ø 1,4-1,6/2,0 3133990	Ø 2,4 3134030	
Mc			Ø 1,2/1,2 (L) 3142210	Ø 1,6/1,6 (L) 3142200	Ø 3,2 3134060	
Fe	Trapezformet		Ø 1,2/1,2 (L) 3142210	Ø 1,4/1,4 (L) 3142220	Ø 2,0/2,0 (L) 3142230	
Mc			Ø 1,2/1,2 (L) 3142210	Ø 1,6/1,6 (L) 3142200	Ø 2,4 (L) 3142240	
Ss						
Al						

(L) = Kuglelejer

W000574

dan

3. KEMPOWELD PANELER



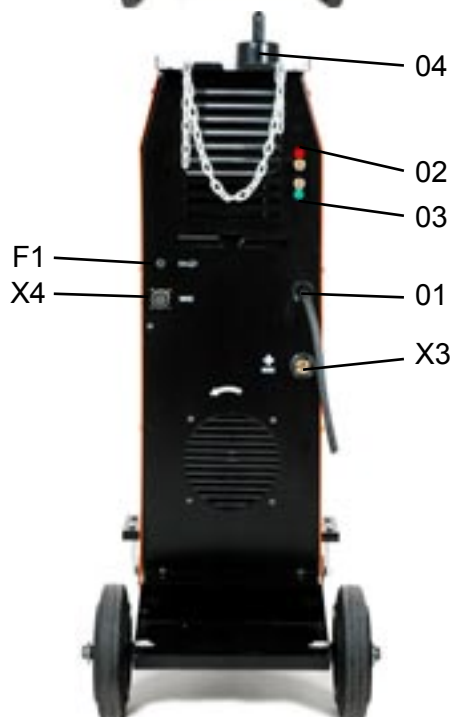
3.1. BETJENINGSELEMENTER OG TILSLUTNINGER

- S1 Hovedafbryder (Spændingsområde)
- S2 Spændingsomskifter (grove trin)
- S3 Spændingsomskifter (fine trin)
- H1 Signallampe for hovedafbryder
- H2 Signallampe for overophedning (Strømkilde)
- X1 Returstrømtilslutning (Hårdere lysbue)
- X2 Returstrømtilslutning (Blødere lysbue)
- 05 Tilbehørskuffe
- MSD-1 Volt/Ampere måleenhed (Tilbehør for 4200 og 4200W)
- MSD-1 Volt/Ampere måleenhed (Standard leveret med 5500W)



3.2. DELE TIL KØLEENHEDEN 4200W OG 5500W

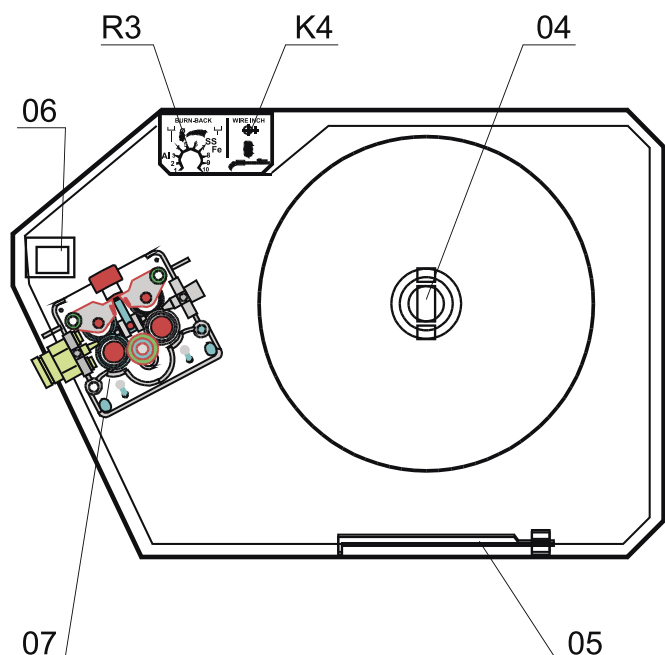
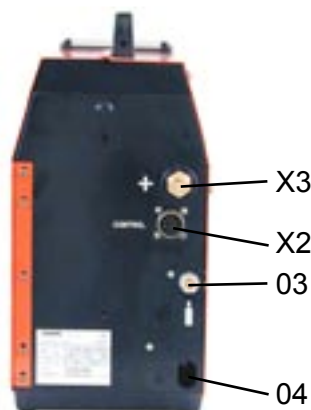
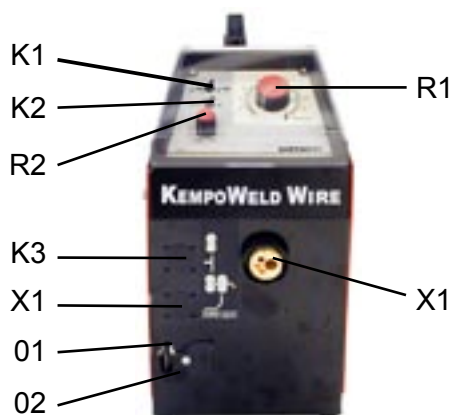
- S4 Hovedafbryder på køleenheden
- SW1 Omskifter for svejsepistolens kølemetode
- SW2 Testkontakt for vandcirkulation
- Hw4 Signallampe for overophedning
- Hw3 Signallampe for manglende vandtryk
- F2 Sikring for køleenhed (2 A træg / 4200W)
- F2 Sikring for køleenhed (4 A træg / 5500W)
- 02 Returtilslutning for vandcirkulation.
- 03 Udgang for vandcirkulation
- 04 Påfyldningsstuds for vandtank



Bagsiden af Kempoweld 4200, 4200W og 5500W-enhederne

- 01 Netkabeludgang
- F1 Sikring for hjælpetransformator (8 A træg)
- X3 Svejsestrømkabel for trådværk (+pol)
- X4 Styretilslutning for trådværk

3.3. TRÅDBOKSENS PANELE



Frontpanel

- R1 Indstilling af trådhastighed
- X1 Tilslutning af svejsepistol (EURO)

Tilbehør

KMW Timer

Tilbehør for Kempoweld WIRE 400
Standard leveret med Kempoweld WIRE 550

- K1 Omskifter for 2- eller 4-takt (Kont./interval)
- K2 Valg af svejsemåde (kont./Interval/punktsv.)
- R2 Omskifter for indstilling af tid ved punkt- eller intervallsvejsning

KMW Sync (Tilbehør)

- K3 Omskifter for valg af trådfødningsfunktion (panel eller push-pull pistol)
- X1 Tilslutning for push-pull pistol (Binzel/Hulftegger)

Tilslutninger for køleenhed

- 01 Tilslutning for returvand for pistol
- 02 Tilslutning for fremløb vandkølet pistol
- 04 Indgang for vandslanger

Bagside

- 03 Tilslutning for beskyttelsesgas
- X2 Styrekabeltilslutning (Kempoweld eller mellemkabel)
- X3 Svejsestrømstilslutning

3.4. I TRÅDFØDNINGEN FINDES FØLGENDE:

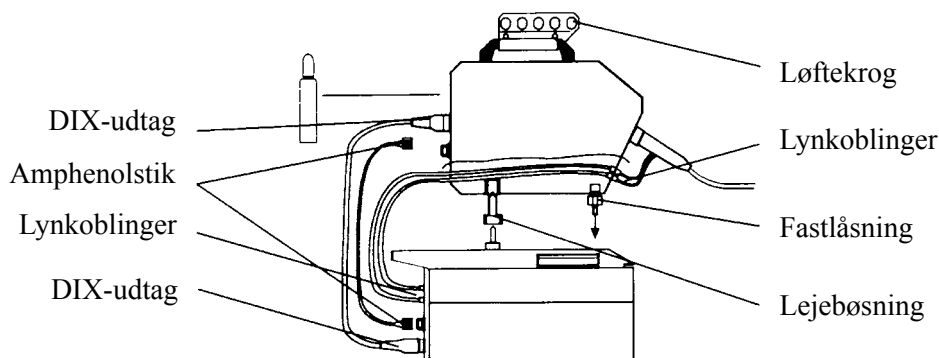
- K4 Trådfødningsknap (fødnings af pistol)
- R3 Justering af efterbrændingstid (Burn back) (I forhold til tilsatstrådmateriale og trådhastighed)
- 04 Lås for trådrulle
- 05 Stop for kabinettdør
- 06 Lås for kabinettdør
- 07 Trådværk

4. MONTERING AF KEMPOWELD-ANLÆG

Kempoweld strømkilde: Læs kapitlet INSTALLATION i brugsanvisningen for strømkilden.

Montering af trådboks:

1. Montér trådværket på akslen, der er placeret på strømkildens overside. Trådværket kan efter behov låses med fastgørelsesanordningen på oversiden af strømkilden.
2. Montér styrekablet og svejsekabler i udtagene på bagsiden og returkablet til udtaget på Kempowelds frontpanel.
3. Svejsestrømpolaritet. Når tilslutningerne er foretaget i henhold til markeringerne, har svejsepistolen positiv spænding. Man ændrer polariteten ved at lade svejsekabel og returkabeldroserne bytte plads indbyrdes på strømkilden.
4. Hvis MIG-pistolen er vandkølet, monteres vandslangerne til trådværket.
5. Montér mellemkablet i henhold til vedlagte skitse. OBS! Slangerne til det vandkølede mellemkabel går også gennem trådværket.
6. Hvis trådboksen skal monteres på en bom, skal trådboksen være galvanisk isoleret fra løftekrog og bom. Se kapitlet "Tilbehør".
7. MIG-pistolen er monteret med EURO-centralstik. Anvend tilsatstråd og kontaktmundstykke i henhold til anvisningerne fra producenten. Ved anvendelse af tilbehør, som har forkert størrelse eller på anden vis ikke passer til den type tilsatstråd, der anvendes, opstår driftsforstyrrelser, og delene udsættes for unødigt slitage.

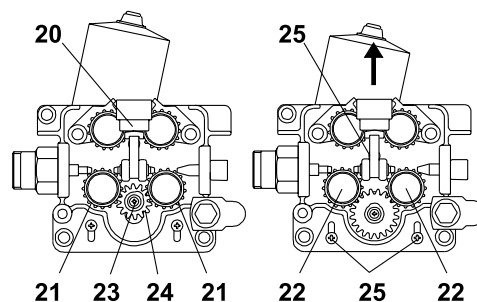


8. Max. trådhastighed

Enheden leveres som standard med max. trådhastighed indstillet til 18 m/min., hvilket er tilstrækkeligt til de fleste svejseformål. Hvis der ønskes en højere hastighed, kan man øge til 25 m/min. ved at skifte til et større drivhjul på motorakslen. Det store drivhjul (D40) findes i tilbehørskuffen til strømkilden.

Hastigheden kan ved behov ændres som følger:

- Åbn håndtaget (20). Løsn de nederste føderuller (21). Skru skruen (23) ud og dens underlagsskive. Fjern drivhjulet D28 (24) fra motorakslen.
- Løsn skruerne (25) (3 stk.) 1 omdrejning. Montér drivhjulet D40 på motorakslen. Skru skruen (23) med underlagsskive på igen.
- Montér fremføringsrullerne (21) igen på akslerne, men undlad at fastgøre fremføringsrullernes befæstigelsesskruer (22).
- Løft motoren således, at afstanden mellem drivhjulet og de to nedenfor liggende fremføringsruller er ca. 0,2 mm.
- Spænd skruerne (25). Kontrollér afstandene, ved behov justeres motorens stilling. Skru fremføringsrullernes befæstigelsesskruer (22) fast.



En for lille afstand mellem drivhjulet og fremføringsrullerne overbelaster motoren. En for stor afstand kan derimod forårsage for hurtig slitage af fremføringsrullernes og drivhjulets tænder.

9. Beskyttelsesgasslangen er monteret på trådboksens bagside. Se venligst kapitlet "Beskyttelsesgas" vedrørende montering af gasflaske og regulering af beskyttelsesgas.
KMW sync, se venligst kapitlet "Tilbehør".

5. INSTALLATION

5.1. TILBEHØR FOR FORSKELLIGE DIAMETRE TILSATSTRÅD

Trådrullerne findes med glat V-spor med rulleteret (riflet) spor eller med trapezformet spor beregnet for forskellige trådmaterialer. Alle trådruller og tilbehør i tabellen passer til både WIRE 400 og WIRE 550 trådboksene.

Trådruller med glat spor:

1. Universalrulle til svejsning af alle typer tråd.
2. Specialrulle forsynet med kuglelejer for hård drift og tykke tråde.

Trådrulle med rulleteret spor:

Specialrulle for rørtråde og specielle trådtyper.

Trådrulle med trapetsformet spor:

Specialrulle for aluminiumstråde.

I trådfremførrullerne er der 2 spor til forskellige diametre af tilsatstråd. Valget af det korrekte trådspor sker ved at justere vælgerskiven for sporet (28) fra den ene side til den anden på fremføringsrullen.

Fremføringsrullerne og styrerørene er forsynet med farvekoder, for at lette identifikationen (se venligst tabellen på side 4).

Kempoweld WIRE 400-enheden er ved levering forsynet med røde fremføringsruller med glat spor og med orange styrerør til svejsning med 0.9-1.2 mm (0.035, 0.045 og 0.052") tilsatsmaterialetråde.

Kempoweld WIRE 550-enheden er ved levering forsynet med røde trådruller forsynet med kuglelejer og glat spor samt orange styrerør til svejsning med 1.2 mm (0.052") tilsatsmaterialetråde.

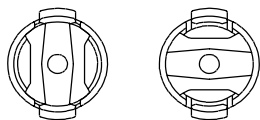
Trådruller	
farve	svejsetråd ø mm (tomme)
hvid	0.6 og 0.8 (0.030)
rød	0.9/1.0 og 1.2 (0.035, 0.045 og 0.052)
orange	1.2 (0.052)
brun	1.4
gul	1.4, 1.6 og 2.0 (1/16 og 5/64)
grå	2.0 (5/64)
sort	2.4 (3/32)
Styrerør	
farve	svejsetråd ø mm (tomme)
orange	0.6-1.6 (0.024-1/16)
blå	over 1.6 (over 1/16)

5.2. MONTERING AF MIG-SVEJSEPISTOL

For at kunne yde fejlfri svejsning, bedes De se i brugsanvisningen for svejsepistolen, hvoraf fremgår, at liner (styrerøret) og kontaktmundstykket i pistolen stemmer over ens med producentens anbefaling vedrørende diameter og de typer svejsetråd, der skal anvendes. Et for snævert trådrør kan være en større belastning af trådfødingen end normalt, og derved forårsage driftstop.

Skru pistolens lynkobling fast, således at der ikke opstår elektrisk spændingstab på tilslutningsfladen. En løs tilspænding opvarmer pistolen og hele trådværket. Ved anvendelse af vandkølet pistol, monteres kølevæskeslangene i henhold til skitsen "Montering af Kempoweld-anlæg".

5.3. ILÆGNING OG FASTLÅSNING AF TRÅDSPOLEN



LÅST ABEN

- Løsn klemmerne for trådspolens nav, således at låseknappen drejes en kvart omgang.
- Ilæg spolen. Iagttag dennes omdrejningsretning.
- Fastlås spolen med låseknappen, navklemmen forbliver i yderposition, og spolen låses.



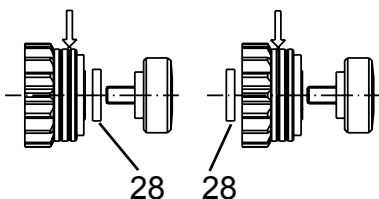
Sørg for, at der ikke stikker emner ud fra ekstraspolen, som f.eks. kan gnide imod chassiset eller døren til trådboksen. Denne berøring kan udsætte chassiset for svejsespænding.

5.4. TILBEHØRSBOKS

I tilbehørskuffen findes der som standard ved levering teflonrør, som skal benyttes ved svejsning af aluminium og rustfrie materialer. I skuffen er der også skruer og isoleringsbøsninger for fastlåsning af trådværkets rotation såvel som det store drivhjul D40.

5.5. AUTOMATISK INDFØRING AF TRÅDEN I PISTOLEN

Automatisk indføring af tråden forenkler trådkift. Ved udskiftning af spolen behøver man ikke at løsne presset fra fremføringsrullerne, idet tilsatsmaterialetråden føres blot ind i den rigtige retning.



- Kontrollér, at sporet i fremføringsrullen svarer til diameteren på den tilsatstråd, der skal anvendes. Fremføringsrullens spor vælges ved justering af vælgerskiven for spor (28). Husk også samtidig at skifte afstandsskivens placering på gearhjulet! (se venligst tabellen på side 4).
- Løsn tråden fra spolen, og skær det bukkede stykke af. Sørg for, at tråden ikke vikles af spolen i kanterne!

- Kontrollér, at trådens ende er lige på et stykke af ca. 20 cm, og at spidsen er stump (fil af, om fornødent). En skarp spids kan beskadige trådliner og kontaktmundstykket i svejsepistolen.
- Træk en ende løs tråd af spolen. Før tråden ind til fremføringsrullerne. Frigiv ikke trykket på fremføringsrullerne!
- Tryk på pistolens kontakt, og før så meget tråd frem, at den automatisk går ud i pistolen. Kontrollér, at tråden er i begge føringsrullernes spor!
- Fortsæt med at trykke på pistolens kontakt, indtil tråden kommer gennem kontaktmundstykket.

Automatisk trådfødning kan mislykkes af og til, når der anvendes tynd tilsatstråd (Fe, FC, Ss: 0,6...0,8 mm, AL: 0,8...1,0mm). Da kan det være nødvendigt at åbne føringsrullerne, og føre tråden manuelt igennem.

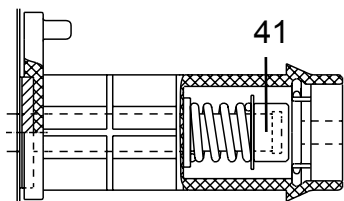
5.6. REGULERING AF TILSPÆNDINGSTRYKKET

Tilspændingstrykket på trådrullerne indstilles med trykarmen (20) således, at tråden lige netop kan stoppe uden tråden glider i trådrullens spor.



Et for stort tryk deformerer tilsatstråden og slider dele af dennes belægning af, såvel som øger slitage og friktion på føringsrullerne.

5.7. INDSTILLING AF SPOLEBREMSEN



Bremseeffekten reguleres gennem hullet i spolenavets låseanordning. Man drejer på justeringsskruen (41) med en skruetrækker.

Bremseeffekten indstilles, således at inertien i spolen ikke bevirker, at tråden bliver løs på spolen, hvorved den kunne berøre kabinettet, når man stopper med at svejse. Kravet til bremseevnen øges, når trådhastigheden øges.

Eftersom bremsen belaster motoren, skal man ikke holde den unødigt hårdt spændt.

5.8. RETURKABEL

Fastgør returkabelklemmen ordentligt, helst direkte på arbejdsstykket. Kontaktfladen skal altid være så stor som muligt.

Rengør kontaktfladen for maling og rust!

Anvend kobberkabler til Kempoweld. Mindre diameterer kan forårsage overophedning af kablerne og disses isolering. Sørg for, at svejsepistolen er konstrueret til den maximale svejsestrøm, du skal bruge. Brug aldrig en beskadiget svejsepistol!

5.9. KØLEENHED

Køleenheden er indbygget i strømkilden. Alle indstillinger foregår på strømkilden. Læs venligst brugsanvisningen for Kempoweld, i kapitlet KØLEENHED.

5.10. BESKYTTELSESGAS



Håndter gasflasken forsigtigt. Hvis gasflasken eller dens ventil er beskadiget, er der risiko for uheld!

Til svejsning af rustfrit stål bruges der normalt gasblandinger. Kontrollér at gasflaskens ventil er egnet til den anvendte gas. Flowhastigheden indstilles i overensstemmelse med den svejseeffekt, der skal bruges til opgaven. En passende flowhastighed er normalt 8-10 l/min. Hvis gasflowet ikke er passende, vil svejse sømmen blive misfarvet og porøs. Kontakt din lokale Kemppi-forhandler om valg af rigtig gas og udstyr.

5.10.1. Installation af gasflaske



Fastgør altid gasflasken omhyggeligt i vertikal position i en speciel holder på væggen eller på en vogn. Husk at lukke gasflaskens ventil efter brug.

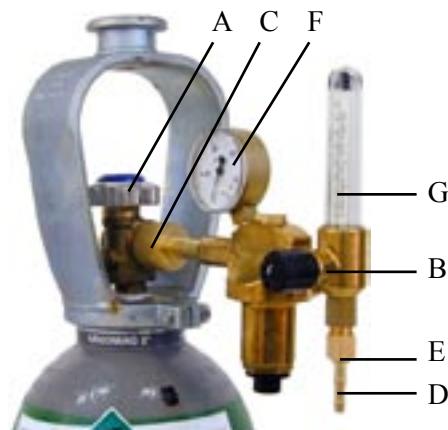
Dele af gasflowregulator

- | | |
|----------------------|---------------------------|
| A Gasflaskens ventil | E Omløber for slangestuds |
| B Trykregulatorskrue | F Indholdsmanometer |
| C Kravemøtrik | G Flowmeter |
| D Slangestuds | |

Følgende monteringsinstrukser gælder for de fleste typer gasflowregulatorer.

1. Træd til side og åbn flaskeventilen (A) et lille stykke tid for at blæse eventuelle urenheder ud af flaskeventilen.
2. Drej regulatorens trykregulatorskrue (B) indtil der ikke længere kan føles et fjedertryk.
3. Luk nåleventilen hvis der findes en sådan på regulatoren.
4. Installer regulatoren på flaskeventilen og stram forbindelsesmøtrikken (C) med en skruenøgle.
5. Sæt slangestuds (D) med omløbersmøtrik ind i gasslangen og stram til med slangeklemmen.
6. Spænd omløbermøtrikken til på regulatoren og den anden ende af slangen til lynkoblingen på trådboksen.
7. Luk flaskeventilen langsomt op. Gasflaskens trykmåler (F) viser flasketrykket. Bemærk! Brug ikke hele flaskens indhold. Flasken skal genfyldes når flasketrykket er omkring 2 bar.
8. Åbn nåleventilen hvis der findes en sådan på regulatoren.
9. Drej reguleringsskruen (B) indtil flowmeteret (G) viser det ønskede flow (eller tryk). Flowmængden kan reguleres når strømkilden er tændt og ved samtidigt at give på gastestknappen der er placeret på trådboksens manøvrepanel et enkelt tryk.

Luk flaskeventilen efter at du er færdig med at svejse. Hvis maskinen ikke skal bruges i lang tid, skal trykregulatorskruen skrues ud til man ikke mærker nogen fjederbelastning.



6. STYREPANELER OG INDSTILLINGER

6.1. TRÅDHASTIGHEDSPOTENTIOMETER R1

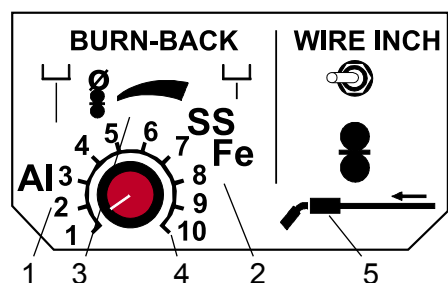
Trådhastigheden reguleres trinløst med potentiometrene på enhedens frontpanel, se kapitlet Paneler. Potentiometrene har en referenceskala for max. hastighed på 18 m/min. og 25 m/min.

6.2. BURN-BACK TID

Forskellige tilsatsmaterialer og beskyttelsesgasser reagerer på forskellige måder, når svejsningen afsluttes. Derfor skal svejsestrømmen afbrydes med forsinkelse, som passer i enhver svejsesituation.

Hvis man forsøger at afslutte svejsningen med en burn-back tid, som ikke er egnet, kan tråden brænde fast mod kontaktmundstykket, og trådenden får en stor "bule", eller også stivner tråden i smeltebadet.

Faktorer, som påvirker forsinkelsen:



1. Aluminium smelter meget hurtigere end andre materialer, hvorfor burn-back tiden er betydeligt kortere.
2. Stål og andre specielle tilsatsmaterialer kræver længere tid end rustfrie materialer.
3. Grovere tilsatsmaterialer kræver længere tid, og dette gælder selv med øget trådhastighed. På indstillingspanelet findes anvisninger om indstilling med forskellige materialer. Finindstillingen foretages med hensyntagen til hver enkelt svejsesituation.
4. Referenceskala for potentiometer.

Testknap på Trådværk

5. Når man aktiverer testknappen, starter trådmotoren, men ikke strømkilden. Denne funktion bør benyttes ved trådsift.

Man kan også føde tilsatstråden ind i trådværket, frem i svejsepistolen og ved at aktivere brænderkontakten, men så starter strømkilden, og dermed bliver tråden strømførende. Dette kan føre til øget risiko for skæbnesvanger kontakt med tråden og farlige genstande.

6.3. KMW TIMER FUNKTIONER

2T / 4T -taktsfunktion

2T-taktsfunktion Svejsning med 2-takt med brænderkontaktfunktion

1. Aktiveret brænderkontakt: Svejsning starter
2. Ej aktiveret brænderkontakt: Svejsning standser

4T-taktsfunktion Svejsning med 4-takt med brænderkontaktfunktion

1. Nedtrykket brænderkontakt: Beskyttelsesgassen flyder
2. Ej nedtrykket brænderkontakt: Svejsning starter
3. Nedtrykket brænderkontakt: Svejsning standser
4. Ej nedtrykket brænderkontakt: Gasflow standser efter burn-back tid er udløbet.

Piste-, jakso- ja jatkuva hitsaus (toimii vain 2T-asennossa)

Punktsvejsning ●

1. Indstil punkttiden med potentiometer R2.
2. Indtrykket brænderkontakt; svejsning starter
3. Svejsning standser automatisk efter den indstillede tid.

Intervalsvejsning — — — —

1. Indstil intervalsvejsetiden med potentiometer R2. Pause er konstant 0,3 sekunder. Pausetiden justeres automatisk.
2. Brænderkontakten aktiveret; intervalsvejsningen fortsætter, så længe brænderkontakten er nedtrykket.

6.4. KMW SYNC

Push-pull pistol anvendes oftest til svejsning med tynd aluminiumstråd, når der behøves en rækkevidde på mere end 5 m. En pistol med EURO-centraltilslutning kan monteres direkte på KMW-synkroniseringsenheden. Push-pull pistolens potentiometer skal forbindes til amphenolstikket, som er monteret på fronten af trådværket. Der er også mulighed for at forbinde andre potentiometre, som har passende værdier. Man har mulighed for at vælge normal drift eller push-pull pistoldrift. Kontakt din KEMPPI-forhandler for at sikre den rette forbindelse i pistolen.

Installation og montering



KMW sync leveres med elektronikkort, omskifter, kontaktdæksler, isoleringsbøsninger, befæstigelseskruer samt et sæt kabler.

1. Fjern sidepladen.
2. Fastgør elektronikkortet med skruerne og isolerbøsningerne i befæstigelseshullerne på trådværkets mellemvæg.
3. Fjern beskyttelsesproppen fra dækpladen ved siden af Euro-centraltilslutningen på fronten samt den underliggende dækplade helt og aldeles.
4. Montér amphenolstikket til det laveste punkt og omskifteren til hullet, henholdsvis øverst på pladen.
5. Tilslut stikkene på henholdsvis kontrolkortet A001 og KMW sync-kredskortet, efter man først har fjernet kortslutningsstykket i det ene stik.
6. Montér push-pull pistolen. En ordinær svejsepistol kan også bruges til at efterprøve funktionen.
7. Tilslut push-pull pistolens hastighedspotentiometer til amphenolestikket som er monteret på trådboksen.
8. Test med kontakten, at reguleringen af trådhastigheden sker i overensstemmelse med brugsanvisningen.
9. Sæt sidepladen tilbage på plads.

Ophængning i bom

Løftekrogen er fastgjort til håndtaget på fronten af trådboksen. Trådværkets hældningsposition er afhængig af valgt position til ophængningskrogen.

7. VEDLIGEHOLDELSE

Ved vedligeholdelse og fastsættelse af et rimeligt vedligeholdelsesinterval for trådboksene skal der tages hensyn til arbejdsmiljø og brugshyppighed. Korrekt anvendelse og forebyggende vedligeholdelse giver en næsten fejlfri drift uden uforudsete afbrydelser.

Mindst halvårligt skal følgende vedligeholdelsesforholdsregler gennemføres:

Kontrollér:

- slitage på fremføringsrullernes spor. Slidte spor forårsager fejl i trådværket.
- slitage på trådstyrerørene i trådværket. Slidte fremføringsruller og trådstyrerør skal udskiftes.
- trådens linie føring. Trådstyrerøret fra centraltilslutningen skal ligge tættest muligt ved fremføringsrullerne, men må dog ikke berøre disse. Tråden skal løbe lige fra udgangen af trådstyrerøret indtil fremføringsrullens spor.
- indstilling af spolebremse.
- de elektriske tilslutninger
 - * oxyderede kontaktflader rengøres.
 - * løse dele efterspændes

Rengør trådværket for støv og snavs.

Ved eventuelle driftsforstyrrelser tages kontakt til nærmeste autoriserede KEMPPI-serviceværksted.



Ved brug af trykluft til rengøring; beskyt venligst øjnene med formålstjenligt udstyr.

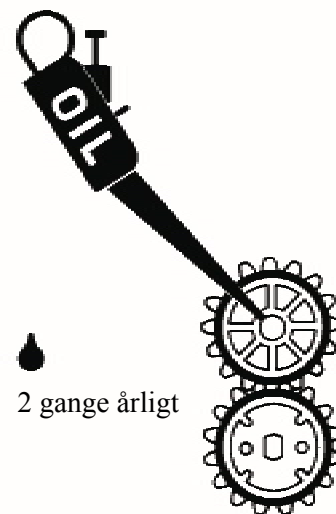
7.1. TIDSBESTEMT VEDLIGEHOLDELSE

KEMPPI-serviceværksteder udfører regelmæssige serviceeftersyn i henhold til aftale.

Den regelmæssige service omfatter bl.a. følgende processer:

- Rengøring af maskinen.
- Kontrol og vedligeholdelse af svejseenheden.
- Kontrol af tilslutninger, kontakter og potentiometre.
- Kontrol af elektriske tilslutninger.
- Kontrol af måleinstrumenter.
- Kontrol af netkabel og stik.
- Udskiftning af defekte eller beskadigede dele med nye.
- Servicetests. Maskinens funktioner og ydelse kontrolleres og indstilles efter behov med testudstyr.

Kontakt et autoriseret KEMPPI Serviceværksted ved driftsfejl.



7.2. BORTSKAFFELSE AF MASKINEN



Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald!

Med henblik på overholdelse af Europa-parlamentets og rådets direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr (WEEE) samt implementering heraf i overensstemmelse med national lovgivning skal udtjent elektrisk udstyr opsamles separat og returneres til et miljømæssigt kompatibelt genbrugsanlæg. Som ejer af udstyret skal du indhente oplysninger om godkendte opsamlingsystemer fra vores lokale forhandler.

Ved at anvende og overholde dette EF-direktiv forbedrer du miljøet og menneskers sundhed!

8. TEKNISKE DATA

		WIRE 400	WIRE 550
Hjælpepænding (Sikkerhedsspænding)		30 VAC	30 VAC
Tilslutningseffekt		150 VA	150 VA
Belastningskapacitet (nominel værdi)	40 % ED	400 A	---
	60 % ED	---	550 A
	100 % ED	260 A	430 A
Trådværkets arbejdsområde		4-hjuls drevet	4-hjuls drevet
Trådrullediameter		32 mm	32 mm
Trådhastighed	I	0...18 m / min	0...18 m / min
	II	0...25 m / min	0...25 m / min
Tilsatstråd	ø Fe, Ss	0,6...1,2 mm	0,6...2,4 mm
	ø Rørtråd	0,8...1,6 mm	1,0...1,6 mm
	ø Al	1,0...1,6 mm	1,0...1,6 mm
Trådapole	max. vægt	20 kg	20 kg
	max. dia	ø 300 mm	ø 300 mm
Pistoltilslutning		Euro-Control	Euro-Control
Brugstemperaturområde		-20...+40°C	-20...+40°C
Opbevaringstemperaturområde		-40...+60°C	-40...+60°C
Kapslingsklasse		IP 23C	IP 23C
Dimensioner	Længde	570 mm	570 mm
	Bredde	210 mm	210 mm
	Højde	440 mm	440 mm
Paino		12 kg	13 kg

Anlæggene opfylder kravene til CE-mærkning.

9. BESTILLINGSFORHOLD

Trådbokse

Kempoweld WIRE 400.....	621740001
Kempoweld WIRE 550.....	621755001

Strømkilder

Kempoweld 3200.....	230/400 V	621532002
Kempoweld 3200W.....	230/400 V	621632002
Kempoweld 4200.....	230 V	6215422
Kempoweld 4200.....	400 V	6215424
Kempoweld 4200W.....	230 V	6216422
Kempoweld 4200W.....	400 V	6216424
Kempoweld 5500W.....	400 V	6216554

Tilbehør:

KMW Timer.....	6219200
KMW Sync 2.....	6219150
MSD-1 Volt/Ampere måleenhed.....	6185666
Nav for trådrulle, komplet.....	4289880
Fordelerkabel KMP/Kempoweld.....	3151360

MIG-svejsepistoler

Luftkølede:

MMT 32.....	3 m	6253213MMT
MMT 32.....	4,5 m	6253214MMT
MMT 35.....	3 m	6253513MMT
MMT 35.....	4,5 m	6253514MMT
WS 35 (Al 1.2).....	6 m	6253516A12
WS 35 (SS 1.0).....	6 m	6253516S10
MMT 42.....	3 m	6254213MMT
MMT 42.....	4,5 m	6254214MMT
KMP 300.....	6 m	6257306
KMP 300.....	10 m	6257310

Vandkølede

MMT 30W.....	3 m	6253043MMT
MMT 30W.....	4,5 m	6253044MMT
MMT 42W.....	3 m	6254203MMT
MMT 42W.....	4,5 m	6254204MMT
MMT 52W.....	3 m	6255203MMT
MMT 52W.....	4,5 m	6255204MMT
MT 51W.....	3 m	6255046
MT 51W.....	4,5 m	6255047
KMP 400W.....	6 m	6257406
KMP 400W.....	10 m	6257410
WS 30W (Al 1.2-1.6).....	6 m	6253046A12
WS 30W (SS 1.0).....	6 m	6253046S10
WS 30W (SS 1.2).....	6 m	6253046S12
WS 30W (Al 1.2-1.6).....	8 m	6253048A12
WS 30W (SS 1.0).....	8 m	6253048S10
WS 30W (SS 1.2).....	8 m	6253048S12
WS 42W (Al 1.2-1.6).....	6 m	6254206A12

WS 42W (SS 1.0).....	6 m	6254206S10
WS 42W (SS 1.2).....	6 m	6254206S12
WS 42W (Al 1.2-1.6).....	8 m	6254208A12
WS 42W (SS 1.0).....	8 m	6254208S10
WS 42W (SS 1.2).....	8 m	6254208S12

Luftkølede mellemkabler

Kabler til korte afstande

KW 50-1.3-K.....	6260350
Kabler til lange afstande	
Multimig 50-5-K.....	6260104
Multimig 50-10-K.....	6260106
Multimig 50-5-KH.....	626010401
Multimig 50-10-KH.....	626010601

Vandkølede mellemkabler

Mellemkabler til korte afstande:

KW 50-1.5-W.....	6260352
KW 95-1.5-W.....	6260391

Mellemkabler til lange afstande:

KW 50-5-W.....	6260354
KW 50-10-W.....	6260356
KW 50-5-WH.....	626035401
KW 50-10-WH.....	626035601
KW 95-5-WH.....	6260393
KW 95-10-WH.....	6260394

Returkabler

5 m - 50 mm ² (del 7).....	6184511
5 m - 95 mm ² (del 7).....	6184921

10. GARANTIBESTEMMELSER

Kemppi Oy yder garanti på de produkter, der er produceret og solgt af Kemppi. Garantien omfatter produktionsfejl og defekter i materialerne. Garantireparationer må kun udføres af et autoriseret Kemppi serviceværksted. Emballage, fragt og forsikringsomkostninger betales af kunden. Garantien er gældende fra købsdatoen. Mundtlige løfter, udover det anførte i garantibestemmelserne, er ikke bindende for garatigiveren.

Begrænsninger i garantien

De følgende forhold er ikke dækket af garantien:

Defekter som følge af naturlig slitage, anvendelse og vedligeholdelse i strid med brugsanvisningens retningslinier, tilslutning til forkert forsyningsspænding samt fejl eller skader på nettet (inklusiv spændingsforsyninger der ikke opfylder udstyrets specifikationer), forkert gstryk, overbelastning, transport- eller opbevaringsskader, brand og skader forårsaget af naturfænomener som f.eks. lynnedslag eller oversvømmelse.

Denne garanti dækker hverken direkte eller indirekte rejseomkostninger, daglige tillæg eller logi. OBS: Garantibestemmelserne dækker ikke brændere og reservedele til disse, trådroller eller linere. Direkte eller indirekte skader forårsaget af et defekt produkt er heller ikke dækket af garantien. Garantien ophører, hvis maskinen er påført ændringer uden godkendelse af producenten, eller hvis maskinen ved reparation er blevet påført ikke-godkendte reservedele.

Ligeledes bortfalder garantien, hvis reparationer udføres af andre end autoriserede Kemppi værksteder.

Garantireparationer

Fejl og defekter, der falder ind under garantien, skal indberettes til Kemppi eller et autoriseret Kemppi serviceværksted inden for garantiperioden. Inden der kan påbegyndes nogen form for garantireparation, skal kunden dokumentere garantiens gyldighed i form af et garantibevis, en kvittering eller anden form for bevis for køb (f.eks. følgeseddel eller købsfaktura) samt endelig maskinens serienummer.

Dele, der ombyttes indenfor garantiperioden, forbliver Kemppi's ejendom.

KEMPPi OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 899 428
www.kemppi.com

KEMPPiKONEET OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 7348 398
e-mail: myynti.fi@kemppi.com

KEMPPi SVERIGE AB
Box 717
S – 194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel (08) 59 078 300
Telefax (08) 59 082 394
e-mail: sales.se@kemppi.com

KEMPPi NORGE A/S
Postboks 2151, Postterminalen
N – 3103 TØNSBERG
NORGE
Tel 33 34 60 00
Telefax 33 34 60 10
e-mail: sales.no@kemppi.com

KEMPPi DANMARK A/S
Literbuen 11
DK – 2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel 44 941 677
Telefax 44 941 536
e-mail:sales.dk@kemppi.com

KEMPPi BENELUX B.V.
Postbus 5603
NL – 4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel (076) 5717 750
Telefax (076) 5716 345
e-mail: sales.nl@kemppi.com

KEMPPi (UK) Ltd
Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK443WH
ENGLAND
Tel 0845 6444201
Fax 0845 6444202
e-mail: sales.uk@kemppi.com

KEMPPi FRANCE S.A.
S.A. au capital de 5 000 000 F.
65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel (01) 30 90 04 40
Telefax (01) 30 90 04 45
e-mail: sales.fr@kemppi.com

KEMPPi GmbH
Otto – Hahn – Straße 14
D – 35510 BUTZBACH
DEUTSCHLAND
Tel (06033) 88 020
Telefax (06033) 72 528
e-mail:sales.de@kemppi.com

KEMPPi SP. z o.o.
Ul. Piłsudskiego 2
05-091 ZĄBKl
Poland
Tel +48 22 781 6162
Telefax +48 22 781 6505
e-mail: info.pl@kemppi.com

KEMPPi WELDING
MACHINES AUSTRALIA PTY LTD
P.O. Box 404 (2/58 Lancaster Street)
Ingleburn NSW 2565, Australia
Tel. +61-2-9605 9500
Telefax +61-2-9605 5999
e-mail: info@kemppi.com.au