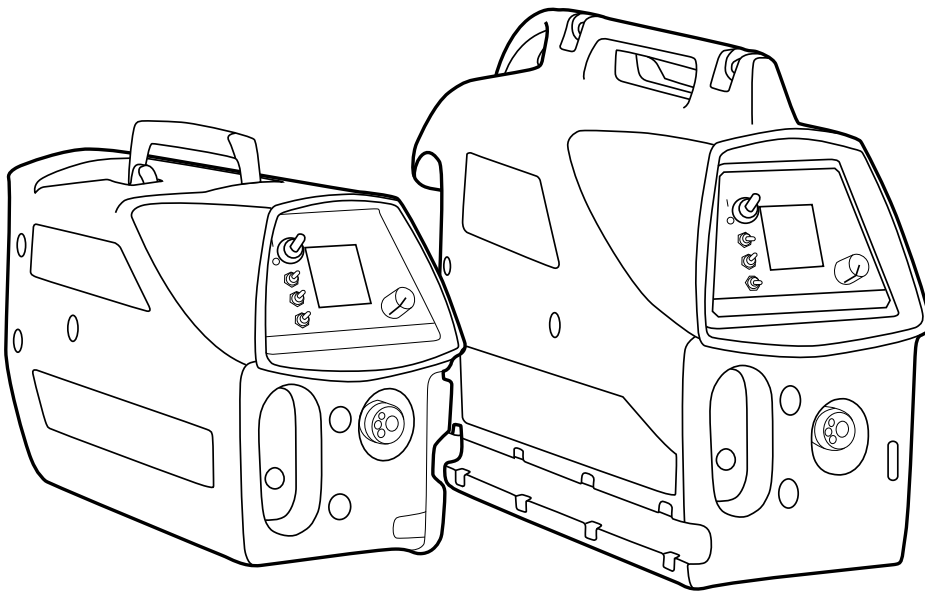


ArcFeed | 200, 300, 300P, 300RC



Operating manual • English *EN*

Käyttöohje • Suomi *FI*

Bruksanvisning • Svenska *SV*

Bruksanvisning • Norsk *NO*

Brugsanvisning • Dansk *DA*

Gebrauchsanweisung • Deutsch *DE*

Gebruiksaanwijzing • Nederlands *NL*

Manuel d'utilisation • Français *FR*

Manual de instrucciones • Español *ES*

Instrukcja obsługi • Polski *PL*

Инструкции по эксплуатации • По-русски *RU*

操作手册 • 中文 *ZH*

GEBRUIKSAANWIJZING

Nederlands

INHOUDSOPGAVE

1. VOORWOORD	3
1.1 Algemeen.....	3
1.2 Over spanningsdetectietechnologie	3
1.3 Inleiding	4
2. VÓÓR GEBRUIK	5
2.1 De kabels aansluiten.....	5
2.2 De lasdraad selecteren	5
2.3 De draadhaspel aanbrengen	5
2.4 Installatie van het MIG-/MAG-laspistool.....	6
3. APPARAATINSTELLINGEN	6
3.1 De maximum draadaanvoersnelheid instellen	6
3.2 De druk van de aanvoerrollen afstellen	7
3.3 De haspelrem afstellen.....	7
3.4 Polariteit omwisselen	8
3.5 De aanvoerrollen vervangen	8
4. DE MACHINE GEBRUIKEN	10
4.1 Het bedieningspaneel gebruiken	10
4.1.1 Het apparaat aan- en uitschakelen	10
4.1.2 De CC- of CV-modus kiezen.....	10
4.1.3 Kies de laspistool functiemodus.....	11
4.1.4 De regelknop voor de draadaanvoersnelheid	12
4.1.5 Gebruik van de stroombron afstandsbediening (alleen 300 RC).....	12
4.2 De ingebouwde afstel mogelijkheden gebruiken	13
4.2.1 Terugbrandtijd	13
4.2.2 Gastest.....	13
4.2.3 Draadaanvoer	13
4.2.4 Nagastijd	13
4.3 Het apparaat ophangen	13
5. ONDERHOUD	14
5.1 Dagelijks onderhoud	14
5.2 Normaal onderhoud	14
5.3 Afvoeren van de machine	14
6. BESTELNUMMERS	15
7. TECHNISCHE GEGEVENS	16

1. VOORWOORD

1.1 ALGEMEEN

Gefeliciteerd met uw keuze voor het ArcFeed™ lassyteem. Bij correct gebruik, kunnen Kemppi producten de productiviteit van uw laswerkzaamheden verhogen tijdens een economische levensduur van vele jaren.

Deze gebruiksaanwijzing bevat belangrijke informatie over het gebruik, onderhoud en de veiligheid van uw Kemppi product. De technische specificaties van het apparaat vindt u achterin de handleiding.

Bestudeer de handleiding zorgvuldig voordat u het apparaat voor het eerst gebruikt. Voor uw eigen veiligheid en die van uw werkomgeving, dient u met name aandacht te geven aan de veiligheidsvoorschriften in de handleiding.

Voor meer informatie over Kemppi-producten kunt u contact opnemen met Kemppi Oy, een geautoriseerd Kemppi-dealer raadplegen, of een bezoek brengen aan de Kemppi-website op www.kemppi.com.

De specificaties en ontwerpen in deze handleiding zijn behoudens veranderingen zonder voorafgaande berichtgeving.

Belangrijke opmerkingen

Punten in de handleiding die bijzondere aandacht vereisen met het doel schade en persoonlijk letsel te vermijden worden aangeduid met de 'LET OP!' aanduiding. Lees deze stukken zorgvuldig door en volg de instructies op.

Afwijzing van aansprakelijkheid

Hoewel wij alles in het werk hebben gesteld om te zorgen dat de informatie in deze gids accuraat en volledig is, aanvaarden wij geen aansprakelijkheid voor fouten of nalatigheid. Kemppi behoudt zich te allen tijde het recht voor, zonder voorafgaand bericht, de specificaties van het beschreven product te wijzigen. Zonder voorafgaande toestemming van Kemppi mag de inhoud van deze handleiding niet gekopieerd, vermenigvuldigd of verzonden worden.

1.2 OVER SPANNINGSDETECTIETECHNOLOGIE

De draadaanvoer met spanningsdetectie gebruikt het lasvoltage om de energie op te wekken die nodig is voor het besturen van de draadaanvoerfuncties. Vóór u begint te lassen, eerst de gewenste instellingen voor de draadaanvoer en de voedingsbron selecteren aan de hand van de lasvereisten en het toegepaste basismateriaal en vuldraadmateriaal evenals het beschermgas invoeren.

Als u met het lassen begint in de CC-modus, regelt de draadaanvoer de parameters waardoor de kwaliteit van de lassen steeds hoog blijft.

Bij normaal MIG-/MAG-lassen worden de parameterwaarden geregeld door de voedingsbron via de bedieningskabel. De spanningsdetectietechnologie maakt zo'n bedieningskabel tussen de voedingsbron en de draadaanvoereenheid overbodig.

Constant Current (CC) voedingsbronnen

Het CC-type lasapparaat verandert de draadaanvoersnelheid volgens het boogvoltage. Het voltage verandert met de verschillende booglengten terwijl het amperage maar weinig varieert.

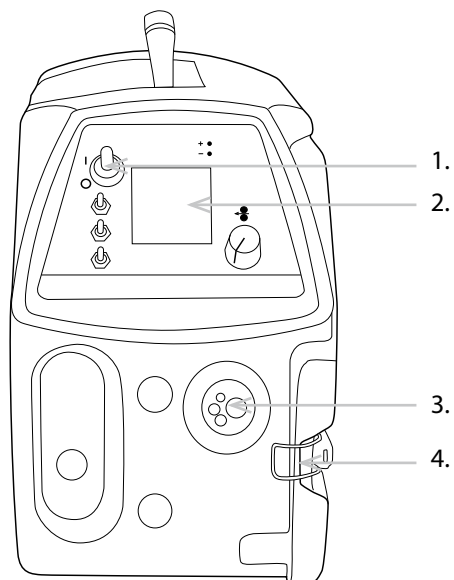
Constant Voltage (CV) voedingsbronnen

Het CV-type lasapparaat behoudt een relatief stabiel, constant voltage ongeacht het amperage. Dit resulteert in een relatief vlakke volt-amp curve. De MIG-/MAG-lasapparaten zijn typisch apparaten van het CV-type

1.3 INLEIDING

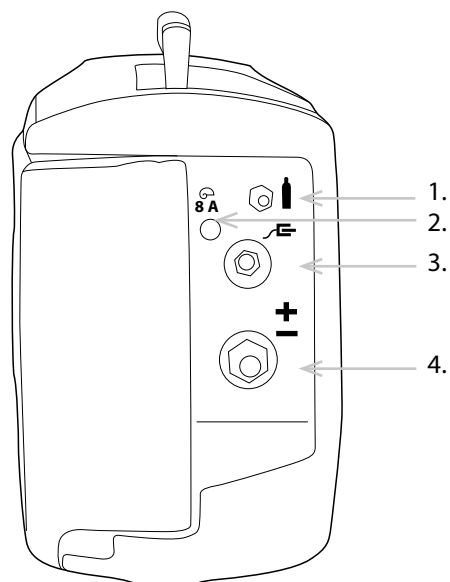
De Kemppi ArcFeed is een spanningsdetecterende draadaanvoereenheid voor MIG-/MAG-lassen. Deze kan gecombineerd worden met diverse stroombronnen van verschillende merken, ook met apparaten ontworpen voor MMA-lassen. De aanbevolen stroombronnen voor de Kemppi ArcFeed zijn de Kemppi Master 5001 en Kemppi Master MLS 3500.

Voorraanzicht



1. Hoofdschakelaar
2. Bedieningspaneel
3. Euroconnector
4. Deursluiting

Achteraanzicht



5. Gasaansluiting
6. Zekering
7. Aansluiting werkstuk kabel
8. Aansluiting voor lasstroomkabel

2. VÓÓR GEBRUIK

2.1 DE KABELS AANSLUITEN

Vóór gebruik van de Kemppi ArcFeed, moeten de benodigde kabelverbindingen gemaakt worden tussen de voedingsbron en de draadaanvoer.

Verbind de kabels op de volgende wijze:

1. Schakel de voedingsbron uit en sluit de werkstuk kabel aan op het werkstuk.
2. De Kemppi ArcFeed uitschakelen en de aardkabel van de draadaanvoerunit aansluiten op de mannelijke DIX-connector (negatieve pool) aan de achterzijde van de draadaanvoerunit. Dan de klem van de werkstuk kabel op het werkstuk aansluiten.
3. De laskabel van de voedingsbron aansluiten op de female DIX-connector (positieve pool) aan de achterzijde van de aanvoerunit.
4. De beschermgasslang op de connector (1) aansluiten aan de achterzijde van de draadaanvoerunit.

De Kemppi ArcFeed is nu aangesloten op de voedingsbron.

2.2 DE LASDRAAD SELECTEREN

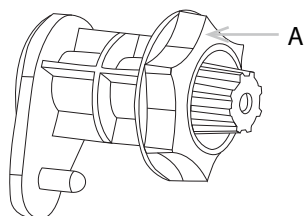
Kies de geschikte lasdraad uit aan de hand van het basismateriaal, vulmateriaal en beschermgas. De Kemppi ArcFeed is geoptimaliseerd voor gebruik met 1.2 mm rutiel fluxkern of massief draad, maar de volgende draden kunnen ook worden gebruikt:

- Fluxkern draden 1.2–2.0 mm of tot 2.4mm met het 300P model
- Innershield lasdraden 1.6–2.0 mm of tot 2.4mm met het 300P model
- Massieve draden 1.0–1.6 mm

In Kemppi ArcFeed 200 kunt u 200 mm (5 kg) draadhaspels gebruiken. In de modellen 300, 300P en 300RC, kunt u 300 mm (15 kg) draadhaspels gebruiken.

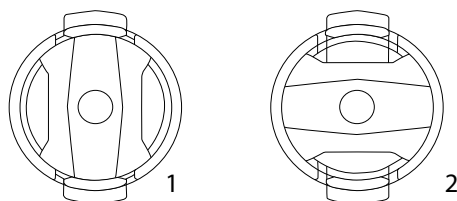
2.3 DE DRAADHASPEL AANBRENGEN

Model 200:



1. Open de sluitmoer (A) van de haspelhouder.
2. Controleer de draairichting van de draadhaspel en druk de haspel op zijn plaats zodat deze roteert in de juiste richting.
3. Sluit de sluitmoer (A).

Modellen 300, 300P en 300RC:



1. Draai de sluitknop (1) van de haspelhouder zodat de sluitclips geopend worden.
2. Controleer de draairichting van de draadhaspel en druk de haspel op zijn plaats zodat deze roteert in de juiste richting.
3. Draai de sluitknop (2) van de haspelhouder zodat de sluitclips gesloten worden.

2.4 INSTALLATIE VAN HET MIG-/MAG-LASPISTOOL

Na aanbrengen van de draadhaspel, het MIG-/MAG pistool aansluiten op de connector (3) aan de voorzijde van de draadaanvoerunit.

Bedenk, dat u tevens draadmantel en aanvoerrollen nodig heeft voor de toegepaste lasdraad. Controleer dat de juiste groef in de aanvoerrollen wordt gebruikt. Indien de aanvoerrollen ook vervangen moeten worden, of als een andere groef moet worden gebruikt, zie dan de instructies in Hoofdstuk 3.5

Alvorens de draad in het laspistool gedaan wordt, de draad van de spoel losmaken en het kromme uiteinde afknippen. Laat de draad niet te ver van de haspel afrollen. Zorg dat het uiteinde van de draad geen scherpe randen bezit die de draadgeleiderbuis en de contactpunt van het laspistool kunnen beschadigen.

LET OP! Bij het invoeren van de lasdraad in het laspistool ervoor zorgen dat het pistool op niemand gericht is en dat er zich niets voor het pistool bevindt. Het afgeknipte draad kan zeer scherp zijn.

Doe het volgende om de draad van de haspel naar het laspistool te voeren:

1. Haal wat losse draad uit de draadhaspel en voer het door de achterste geleider van de draadaanvoerrollen. Laat de druk niet van de de aanvoerrollen afgaan!
2. Vindt de draadaanvoerknop in de draadaanvoerunit en druk de knop in zodat de draad voorwaarts gaat bewegen. Laat de draad door de aanvoerrollen gaan en voeg de draadliner toe.
3. Houd de draadaanvoerknop ingedrukt totdat de draad door de contactpunt komt.

Controleer nogmaals of de draad nog steeds correct in de groeven van beide aanvoerrollenparen loopt. Nu is de Kemppi ArcFeed gereed om mee te lassen.

LET OP! Als de laspistooltrekker ingedrukt wordt, staat de lasstroom in verbinding met de draad. Om ongelukken en elektrische schokken te voorkomen wordt het niet aanbevolen om de pistooltrekker te gebruiken voor draadaanvoer.

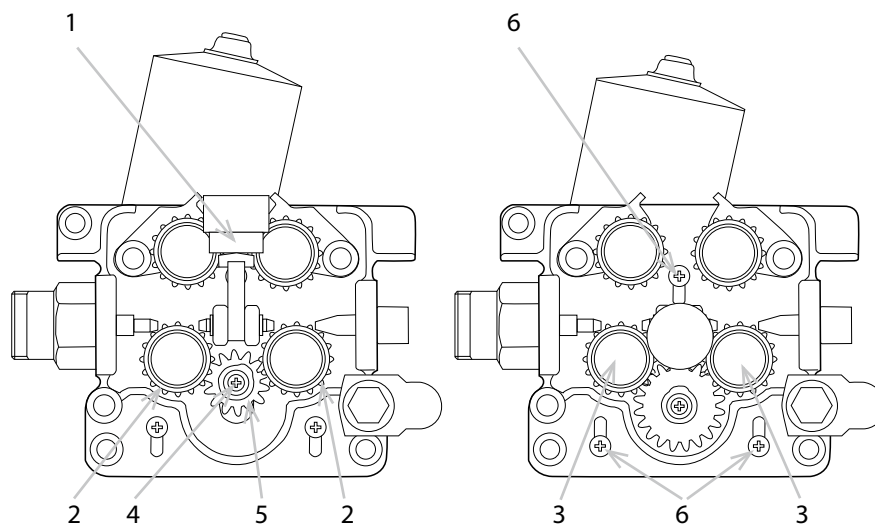
3. APPARAATINSTELLINGEN

3.1 DE MAXIMUM DRAADAANVOERSNELHEID INSTELLEN

De maximum draadaanvoersnelheid van de Kemppi ArcFeed is standaard 18 m/min. Dit is voldoende voor de meeste laswerkzaamheden. Als u een hogere lassnelheid wenst, kunt u deze verhogen tot 25 m/min door tandwiel D28 door een groter tandwiel te vervangen, model D40.

LET OP! Na vervanging van het tandwiel ook de bijbehorende jumperinstelling doen op de besturingskaart van de draadaanvoer.

Het tandwiel op de volgende wijze vervangen:

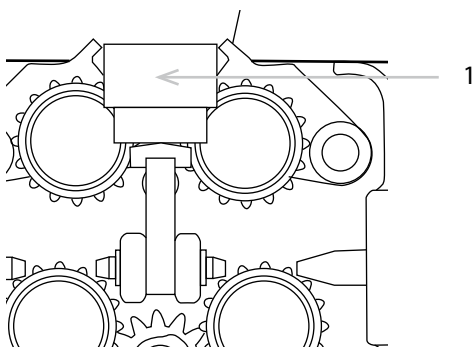


1. Open de drukhevel (1) en verwijder de onderste aanvoerrollen (2). Open de schroef (4) en verwijder de sluitring. Verwijder dan het tandwiel (5) van de motor-as.
2. Draai de schroeven een slag los (6) en vervang het tandwiel door het grotere. De schroef vastdraaien (4).
3. De onderste aanvoerrollen (2) terugzetten maar de schroeven niet vastdraaien.
4. De motor optillen zodat er een speling ontstaat van ongeveer 0.2 mm tussen het tandwiel en de onderste aanvoerrollen.
5. De schroeven (6) vastdraaien. Controleer de speling en verander de motorpositie indien nodig. Draai de aanvoerrolschroeven vast (3).

Doe de jumperinstelling op de volgende wijze:

1. Zet de draadaanvoerunit uit.
2. Verwijder de plastic kap van de aanvoerunit door de bevestigingsbouten los te draaien.
3. Vindt de besturingskaart in de aanvoerunit en verplaats jumper X6 zodat deze de twee pinnen verbindt.
4. Plaats de kap op de aanvoerunit en draai de bevestigingsschroeven vast.

3.2 DE DRUK VAN DE AANVOERROLLEN AFSTELLEN



De drukregelknop bevindt zich aan het eind van de de drukhevel (1). Met de regelknop kunt u de druk van de aandrijfrollen instellen zodat de draad soepel door de draadliner loopt en een beetje afremt als deze uit de contactpunt komt.

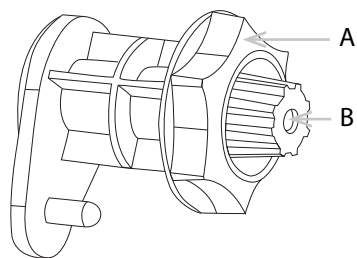
Zorg dat de druk groot genoeg is om het slippen van de draad in de aanvoerrollen te vermijden, maar niet te hard, want dan zou het de lasdraad pletten of de coating beschadigen. Een te hoge druk kan ook wrijving en hoge slijtage aan de aanvoerrollen veroorzaken.

3.3 DE HASPELREM AFSTELLEN

De Kemppi ArcFeed bezit een haspelrem om te voorkomen dat de draad snel afwikkelt en in de knoop raakt als de haspel stopt met draaien aan het einde van de las. De remkracht moet verhoogd worden bij een hogere draadsnelheid.

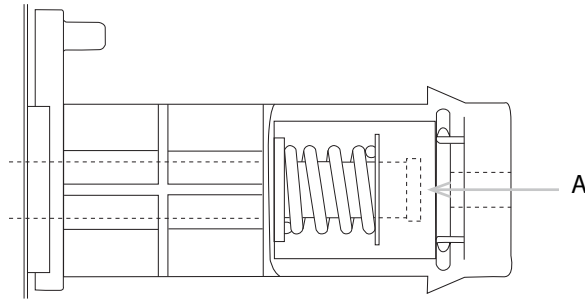
De haspelrem zorgt voor extra belasting voor de draadaanvoermotor. Maak de remkracht daarom niet te hoog.

Doe het volgende om de remkracht van de haspelrem in model 200 aan te passen:



Verhoog de haspelremkracht door de afstelknop (B) rechtsom te draaien. De knop linksom draaien om de remkracht te verlagen.

Doe het volgende om de remkracht van de haspelrem van de modellen 300, 300P en 300RC aan te passen:



Stel de haspelremkracht in met een schroevendraaier door de opening in het spoelvergrendelingsmechanisme. Vergroot de druk door de schroef rechtsonder te draaien. Verlaag de druk door deze linksom te draaien.

3.4 POLARITEIT OMWISSELEN

Polariteit van het lasapparaat heeft betrekking op de pool waarin de laskabel is aangesloten. Bij een MIG-/MAG-laspistool is dit meestal de pluspool, d.w.z. dat u gebruik maakt van positieve polariteit. Maar bij sommige soorten vulmateriaal wordt aangeraden dat het laspistool wordt aangesloten op de negatieve pool.

De Kemppi ArcFeed herkent automatisch de polariteit die u gebruikt. Dit betekent dat de Kemppi ArcFeed weet op welke pool van de stroombron de laskabel is aangesloten. De led op het bedieningspaneel geeft aan of u de positieve of negatieve polariteit gebruikt.

Om de polariteit om te wisselen, verbindt u de kabels op de volgende wijze:

Verwissel de laskabel en de werkstukcabell van de ene pool van de stroombron naar de andere. Daarna herkent de draadaanvoerunit de nieuwe polariteit. Dit wordt aangegeven met de led van het bedieningspaneel.

3.5 DE AANVOERROLLEN VERVANGEN

Er zijn verschillende aanvoerrollen voor verschillende lasdraden. Elke aanvoerrol heeft twee groeven voor draad van verschillende diameters.

De Kemppi ArcFeed is standaard voorzien van aanvoerrollen met standaard groeven. Deze aanvoerrollen kunnen worden toegepast bij het lassen met alle soorten draad. De volgende groeven zijn ook beschikbaar voor speciale doelen:

- De geribde groef is ontworpen voor gevulde lasdraad en stalen lasdraad.
- De u-vormige groef is ontworpen voor aluminium lasdraden.
- De trapezoidale groef is bestemd voor zware lastoepassingen.

De draadaanvoerrollen en de doorvoerpijpjes hebben de volgende kleurcodes om identificatie gemakkelijker te maken.

Aanvoerrollen	
kleur vuldraad	Ø mm
wit	0,6 en 0,8
rood	0,9, 1,0, 1,2
geel	1,4, 1,6, 2,0
zwart	2,4

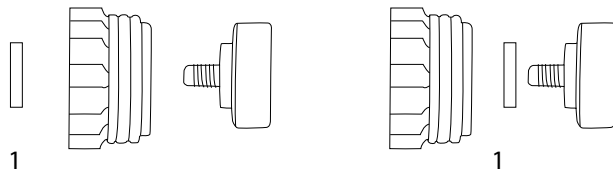
Doorvoerpijpjes	
kleur vuldraad	Ø mm
oranje	0,6-1,6
blauw	boven 1,6

De aanvoerrollen op de volgende wijze vervangen:

1. De aanvoerrollen verwijderen door de bevestigingsschroeven los te draaien.
2. De nieuwe aanvoerrollen op hun plaats zetten.
3. Selecteer de juiste groef voor de te gebruiken lasdraad. Zie de volgende instructies.
4. Bevestig de aanvoerrollen met de bevestigingsschroeven en voer de draad door het laspistool als omschreven in hoofdstuk 2.4 'Het laspistool installeren'.

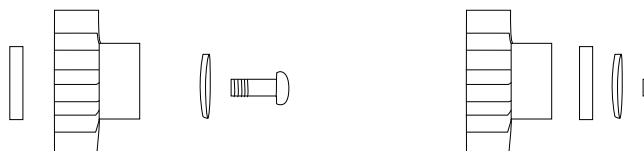
De juiste groef op de volgende wijze selecteren:

Elke aanvoerrol heeft twee groeven voor lasdraad van verschillende diameters. Selecteer de groef die geschikt is voor de te gebruiken draad als u de aanvoerrollen vervangt.



Verzet de aanvoerrolkeuzeplaten van de ene zijde naar de andere.

Selecteer de juiste groef door de groefkeuzeplaat (1) van de ene zijde naar de andere te verzetten in de aanvoerrol, zoals afgebeeld in de afbeelding linksboven.



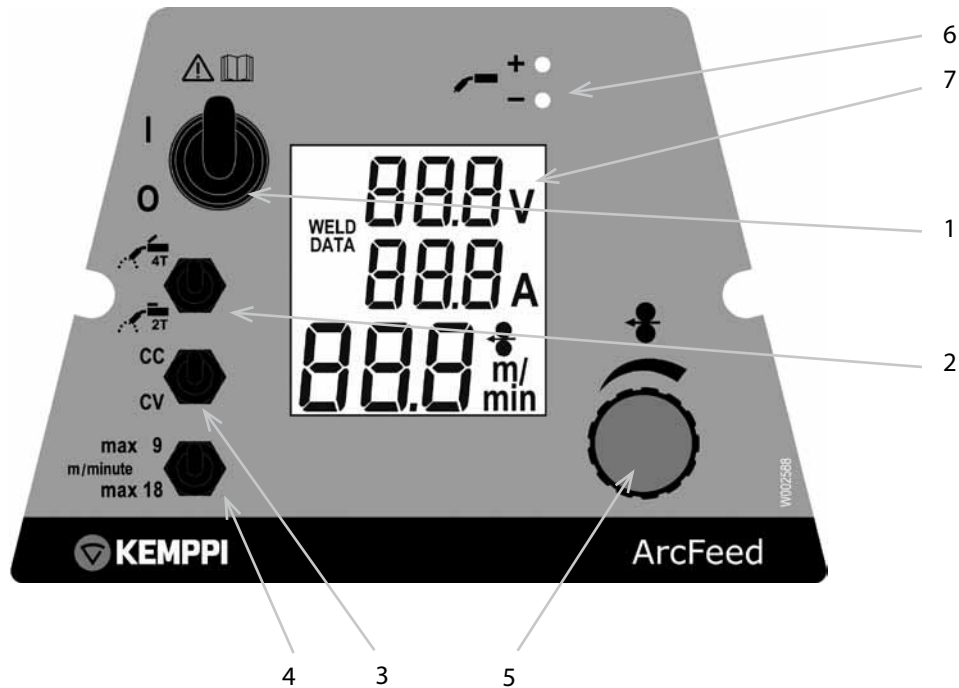
Verzet tevens de tandwielkeuzeplaat.

Bij het selecteren van de aanvoerrolgroef moet u tevens het tandwiel in de nieuwe positie zetten. Dit gebeurt door het tandwielkeuzeplaatje naar de andere zijde van het wiel te verzetten.

4. DE MACHINE GEBRUIKEN

Voordat u de Kemppi ArcFeed draadaanvoerunit gaat gebruiken, moet u weten welke stroombron u gaat gebruiken: hetzij CC, constant current (constante stroom), of CV, constant voltage. De voor de lasapplicatie geschikte draad moet ook worden geladen in de draadaanvoer. Voor meer informatie, zie hoofdstuk 3.

4.1 HET BEDIENINGSPANEEL GEBRUIKEN



1. ON/OFF schakelaar
2. Pistoelfunctiemodus keuzeknop (2T/4T)
3. CC/CV modus keuzeknop
4. Knop voor de draadaanvoersnelheidsschaal
5. Bedieningsknop.
6. Polariteitsindicatielampje
7. LCD-display

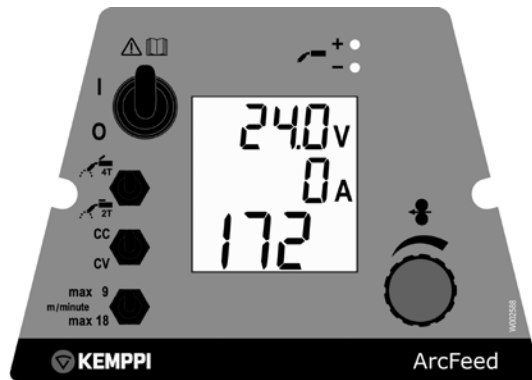
4.1.1 Het apparaat aan- en uitschakelen

Zet het apparaat aan door de hoofdschakelaar (1) op stand ON te zetten. Het LCD-display van het bedieningspaneel licht op en de machine is gereed voor gebruik.

4.1.2 De CC- of CV-modus kiezen

Met de CC/CV knop kunt u kiezen tussen de constant current (CC) en constant voltage (CV) voedingsbron. Zet deze knop op de stand die bij uw type stroombron past. Zie de bij de voedingsbron geleverde documentatie voor het juiste type.

Pas de laswaarden aan in CC-modus:

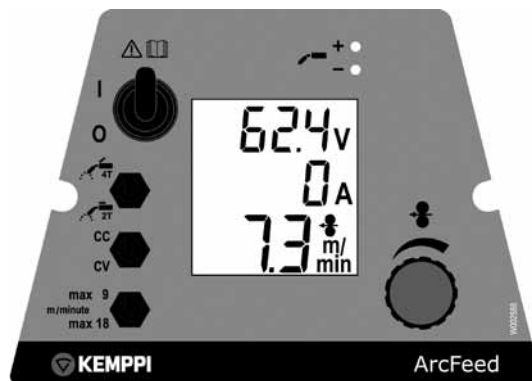


In de CC-modus, toont het display het open stroomkringvoltage en een referentiewaarde voor de lasstroom. De referentiewaarde is een vooraf ingestelde waarde die bepaald is bij gebruikmaking van 1.2 mm fluxkerndraad.

Voordat u begint te lassen, met bedieningsknop (5) de lasstroom instellen zodat deze overeenkomt met de lasstroom van de voedingsbron.

LET OP! Bij lassen in de CC-modus, moet de lasdynamiekinstelling van de stroombron op de maximale waarde ingesteld worden. De instructies voor deze instelling vindt u in de documentatie van de stroombron.

Pas de laswaarden aan in CV-modus:



In de CV-modus geeft het display het lasvoltage weer en de draadaanvoersnelheid (= wire feed speed, of WFS). Het afstelbereik van de draadaanvoersnelheid is afhankelijk van de maat van de draadaanvoerrol. Met de kleine aandrijfrol kan de WFS 0–18 m/min zijn, en met de grote aandrijfrol 0–25 m/min.

Doe het volgende om de laswaarden in CV-modus in te stellen:

1. Schat de passende laswaarden voor de uit te voeren taak.
2. Indien mogelijk, de voedingsbron instellen op de juiste waarden voor lasvoltage en -stroom.
3. Gebruik de bedieningsknop van de Kemppt ArcFeed om de gewenste WFS-stand van de aanvoerunit in te stellen. De waarde wordt op het display afgebeeld.

4.1.3 Kies de laspistool functiemodus

Met schakelaar (2) kunt u het MIG-laspistool omschakelen op tweetakt (2T) of op viertakt (4T) modus.

Gebruik van het laspistool in 2T functiemodus:

1. Houd de pistooltrekker ingedrukt om met het lassen te beginnen.
2. Laat de trekker los om te stoppen met lassen.

Gebruik van het laspistool in 4T functiemodus:

1. Houd de pistooltrekker ingedrukt om het beschermgas te laten stromen.
2. Laat de trekker los om met het lassen te beginnen.
3. Druk de trekker weer in om met het lassen te stoppen.
4. Laat de trekker weer los om het beschermgas te stoppen.

4.1.4 De regelknop voor de draadaanvoersnelheid

Met de regelknop van de aanvoersnelheid (4) kunt u de gevoeligheid instellen van de bedieningsknop voor verandering van de draadaanvoersnelheid.

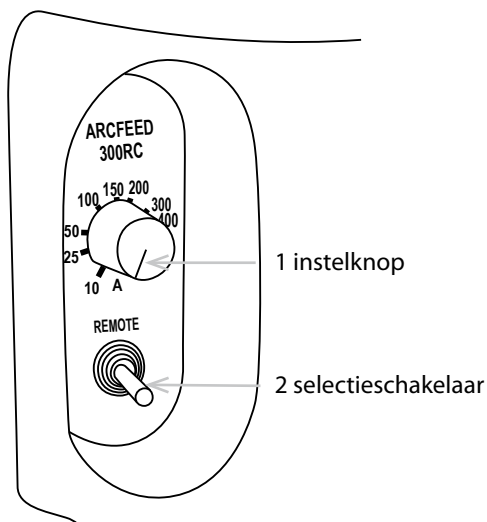
- Als u de exacte afstelling van de draadaanvoersnelheid wilt gebruiken, kies dan afstelschaal 0...9 (max. 9 m./minuut).
- Als u de grove afstelling van de draadaanvoersnelheid wilt gebruiken, kies dan afstelschaal 0...18 (max 18 m/minuut).

4.1.5 Gebruik van de stroombron afstandsbediening (alleen 300 RC)

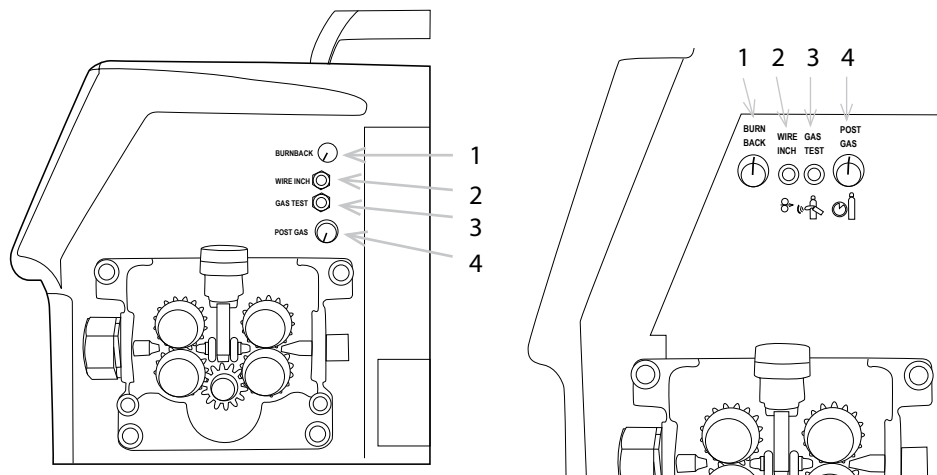
Het Arc Feed 300RC model is uitgerust met een stroombronafstandsbedieningsfunctie. Hierdoor kunt u lasstroom direct vanaf de werkplek bijstellen. De afstandsbediening kan alleen worden gebruikt in de constante stroom modus (CC). Voor meer informatie over de CC modus, zie 4.1.2 "Selecteer de cc of cv modus".

Om de afstandsbediening te gebruiken

1. Schakel de selectieschakelaar (2) naar de bovenste positie en hou hem daar.
2. Selecteer de gewenste lasstroom met de instelknop (1). De schaal is suggestief voor de Master 5001 stroombron.
3. Laat de selectieschakelaar los.



4.2 DE INGEBOUWDE AFSTELMOGELIJKHEDEN GEBRUIKEN



ArcFeed 200

ArcFeed 300, 300P en 300RC

4.2.1 Terugbrandtijd

De bedieningsknop voor de terugbrandtijd (1) kunt u de tijdsduur instellen voor de eindstroom. De terugbrandfunctie maakt het gemakkelijk om te stoppen zonder dat de draad blijft kleven of terugbrandt tot de contactpunt.

4.2.2 Gastest

De gastestknop (2) stelt u in staat het beschermgas te testen en het gasdebiet te meten.

4.2.3 Draadaanvoer

De draadaanvoerknop (3) stelt u in staat om de draad aan te voeren zonder de lasstroom in te schakelen. Deze knop kan bijv. worden gebruikt bij het aanvoeren van de nieuwe draad.

4.2.4 Nagastijd

Met de bedieningsknop voor de nagastijd (4) stelt u de tijdsduur in van de gasstroom na het lassen. Deze functie, in combinatie met de terugbrandtijd, resulteert in een gladde afwerking van de las.

4.3 HET APPARAAT OPHANGEN

De Kemppi ArcFeed 200 draadaanvoer mag nooit worden opgehangen aan de handgreep. Gebruik een speciaal ophangframe om deze aan een te lassen balk of een ander werkstuk op te hangen. Zie 'Accessoires' in hoofdstuk 'Bestelnummers' aan het einde van deze gebruikshandleiding.

De Kemppi ArcFeed 300, 300P en 300RC modellen kunnen worden opgehangen met hun handgreep door gebruik te maken van een speciaal ophangapparaat, de KFH 1000. Zie 'Accessoires' in hoofdstuk 'Bestelnummers' aan het einde van deze gebruikshandleiding.

5. ONDERHOUD

5.1 DAGELIJKS ONDERHOUD

Alvorens de machine in gebruik te nemen steeds als volgt te werk gaan:

- Controleer of de werkstuk kabelverbindingen stevig bevestigd zijn.
- Controleer de conditie van de netspannings- en laskabels en vervang beschadigde kabels.
- Zorg er tevens voor dat alle verlengkabels voor de netspanning in de juiste conditie verkeren en voldoen aan de normen.

LET OP! De netkabels mogen slechts gerepareerd en geïnstalleerd worden door elektrotechnische aannemers en installateurs die tot zulke handelingen bevoegd zijn.

5.2 NORMAAL ONDERHOUD

Alle elektromechanische apparaten vereisen geregeld onderhoud afhankelijk van het gebruik. Dit soort standaard onderhoud zal onnodige technische mankementen kunnen voorkomen.

We bevelen aan dat u eens per zes maanden een onderhoudsinspectie voor uw lasapparaat plant als het apparaat geregeld gebruikt wordt. Een geautoriseerd Kemppi dealer zal uw apparaat inspecteren en reinigen en zorgen dat alle stroomverbindingen goed bevestigd zijn. Stroomverbindingen kunnen los of geoxideerd raken door frequente en grote temperatuurveranderingen.

LET OP! De netvoedingskabel van het apparaat uit de wandcontactdoos nemen voordat u de elektrische kabels aanraakt.

5.3 AFVOEREN VAN DE MACHINE



Gooi elektrotechnische apparatuur niet bij het normale huisafval!

In naleving van de Europese Richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur, en de implementatie hiervan overeenkomstig de nationale wetgeving, moet af te danken elektrische apparatuur afzonderlijk ingezameld en ingeleverd worden bij een daartoe geschikt milieuvriendelijk recyclingbedrijf. De eigenaar van het apparaat is verplicht een af te voeren eenheid aan te bieden bij een regionaal inzamelpunt volgens de instructies van de lokale overheid of van een Kemppi medewerker. Door deze Europese richtlijn toe te passen, draagt u bij aan een beter milieu en de volksgezondheid!

6. BESTELNUMMERS

		Bestelnummer
Draadaanvoerunits		
Kempfi ArcFeed 200		6120200
Kempfi ArcFeed 300		6120300
Kempfi ArcFeed 300P		6120310
Kempfi ArcFeed 300RC		6120301
Accessoires		
Gasstroomregelaar		W000364
Ophangframe voor ArcFeed 200		6185285
KFH 1000 hanger ArcFeed 300 en 300P		6185100
Bescherminingsframe voor ArcFeed 200		6185286
Bescherminingsframe voor ArcFeed 300 en 300P		6185287
Kabels		
Verlengkabel	70 mm ² , 25 m	6183725
Verlengkabel	70 mm ² , 10 m	6183710
Werkstukkabel	16 mm ² , 5m SKM25	6184015
MIG pistolen		
MMT 32	3 m	6253213MMT
MMT 32	4,5 m	6253214MMT
MMT 35	3 m	6253513MMT
MMT 35	4,5 m	6253514MMT
MMT 42	3 m	6254213MMT
MMT 42	4,5 m	6254214MMT

7. TECHNISCHE GEGEVENS

Kemppi ArcFeed	200	300/300RC	300P
Nominaal vermogen (W)	150	150	150
Lasdraadtypen			
Gevulde draden, (mm) Ø	1.2...2.0	1.2...2.0	1.2...2.4
Toevoegdraden (mm) Ø	1.6...2.0	1.6...2.0	1.6...2.4
Massieve draden (mm) Ø	1.0...1.6	1.0...1.6	1.0...1.6
Capaciteit (A)			
60 % ID			
80 % ID			
100% ID	300	300	300
Draadaanvoersnelheid met kleine aandrijfrol (m/min)	0...18	0...18	0...9
Draadaanvoersnelheid met grote aandrijfrol (m/min)	0...25	0...25	0...12.5
Opslagtemperatuurbereik	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C
Werktemperatuurbereik	-20 °C... +40 °C	-20 °C... +40 °C	-20 °C... +40 °C
Beschermingsgraad	IP23S	IP23S	IP23S
EMC klasse	A	A	A
Afmetingen			
Lengte (mm)	510	590	590
Breedte (mm)	200	240	240
Hoogte (mm)	310	445	445
Gewicht (kg)	11	15	15
Haspelmaat (mm)	200	300	300
Type pistoolconnector	EURO	EURO	EURO

KEMPPI OY

Hennalankatu 39
PL 13
FIN-15801 LAHTI
FINLAND
Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 899 428
export@kemppi.com
www.kemppi.com

Kotimaan myynti:

Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 734 8398
myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB

Box 717
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel +46 8 590 783 00
Telefax +46 8 590 823 94
sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S

Postboks 2151, Postterminalen
N-3103 TØNSBERG
NORGE
Tel +47 33 346000
Telefax +47 33 346010
sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S

Literbuen 11
DK-2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel +45 4494 1677
Telefax +45 4494 1536
sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.

Postbus 5603
NL-4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 765717750
Telefax +31 765716345
sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) Ltd

Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
ENGLAND
Tel +44 (0)845 6444201
Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.S.

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel +33 1 30 90 04 40
Telefax +33 1 30 90 04 45
sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GmbH

Otto-Hahn-Straße 14
D-35510 BUTZBACH
DEUTSCHLAND
Tel +49 6033 88 020
Telefax +49 6033 72 528
sales.de@kemppi.com

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

Ul. Borzymowska 32
03-565 WARSZAWA
POLAND
Tel +48 22 7816162
Telefax +48 22 7816505
info.pl@kemppi.com

KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD.

13 Cullen Place
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax +61 2 9605 5999
info.au@kemppi.com

ООО КЕМППИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 739 4304
Telefax +7 495 739 4305
info.ru@kemppi.com

ООО КЕМППИ

ул. Полковная 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 739 4304
Telefax +7 495 739 4305
info.ru@kemppi.com

KEMPPI, TRADING (BEIJING) COMPANY, LIMITED

Room 420, 3 Zone, Building B,
No.12 Hongda North Street,
Beijing Economic Development Zone,
100176 Beijing
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com
肯倍贸易 (北京) 有限公司
中国北京经济技术开发区宏达北路12号
创新大厦B座三区420室 (100176)
电话 : +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
传真 : +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

KEMPPI INDIA PVT LTD

LAKSHMI TOWERS
New No. 2/770,
First Main Road,
KAZURA Gardens,
Neelangarai,
CHENNAI - 600 041
TAMIL NADU
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1234
sales.india@kemppi.com