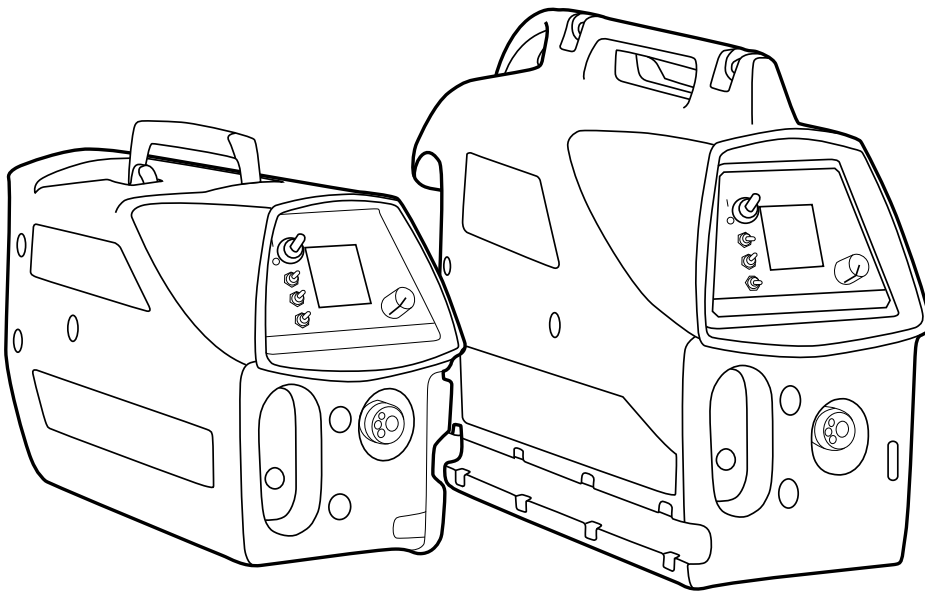


# ArcFeed | 200, 300, 300P, 300RC



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*



# **BRUKSANVISNING**

**Norsk**

## INNHOOLD

<b>1. INNLEDNING</b> .....	3
1.1 Generelt.....	3
1.2 Om spenningsfølende teknologi.....	3
1.3 Introduksjon.....	4
<b>2. FØR BRUK</b> .....	5
2.1 Tilkopling av kablene .....	5
2.2 Valget av sveisetråd .....	5
2.3 Montering av trådspolen.....	5
2.4 Montering av MIG/MAG-sveisepistolen.....	6
<b>3. APPARATINNSTILLINGER</b> .....	6
3.1 Innstilling av maksimal trådmaterhastighet .....	6
3.2 Justering av trykket på materrullene.....	7
3.3 Justering av spolebremsen .....	7
3.4 Reversering av polaritet.....	8
3.5 Utskifting av materrullene.....	8
<b>4. BRUK AV APPARATET</b> .....	10
4.1 Bruken av funksjoner til kontrollpanelet.....	10
4.1.1 Slå apparatet av og på.....	10
4.1.2 Velging av CC eller CV modus.....	10
4.1.3 Valg av driftmodus for sveisepistol.....	12
4.1.4 Endring av hastighetsnivået på trådmatingen.....	12
4.1.5 Bruk av Fjernkontroll på strømkilden (kun 300RC) .....	12
4.2 Bruken av kontrollene på innsiden .....	13
4.2.1 Tidsperiode for tilbakebrenning.....	13
4.2.2 Gasstest.....	13
4.2.3 Trådinnføring .....	13
4.2.4 Tidsperiode for gass etter behandling .....	13
4.3 Opphenging av enheten .....	13
<b>5. VEDLIKEHOLD</b> .....	14
5.1 Daglig vedlikehold .....	14
5.2 Standard vedlikehold .....	14
5.3 Avhending av apparatet .....	14
<b>6. BESTILLINGSNUMRE</b> .....	15
<b>7. TEKNISKE SPESIFIKASJONER</b> .....	16

## 1. INNLEDNING

### 1.1 GENERELT

Gratulerer med valget ditt valg av ArcFeed™ sveisesystem. Riktig anvendt kan Kemppe-produkter øke produktiviteten og være økonomisk lønnsomme i mange år.

Denne bruksanvisningen inneholder viktig informasjon om bruk og vedlikehold av Kemppe-produktet samt om sikkerhet. Tekniske spesifikasjoner for utstyret finnes i slutten av håndboken.

Les instruksjonene før maskinen tas i bruk for første gang. For din sikkerhet og sikkerheten til ditt arbeidsmiljø, les nøye gjennom sikkerhetsinstruksjonene i denne håndboken.

Du kan kontakte en autorisert Kemppe-forhandler eller gå til Kemppe nettsted på [www.kempe.com](http://www.kempe.com) for mer informasjon om våre produkter.

Spesifikasjonene i denne håndboken kan bli endret uten varsel.

#### **Viktige merknader**

I denne håndboken er punktene som krever ekstra oppmerksomhet for å kunne forebygge uhell og personskade markert med **'MERK!'**. Les disse avsnittene nøye, og følg anvisningene.

#### **Ansvarsfrasingelse**

Vi har gjort alt vi kan for å sikre at opplysningene i denne veiledningen er nøyaktige og fullstendige, men påtar oss ikke noe ansvar for eventuelle feil eller utelatelser. Kemppe forbeholder seg retten til når som helst å endre produktspesifikasjonen uten varsel. Innholdet i denne veiledningen må ikke kopieres, registreres, mangfoldiggjøres eller overføres uten forhåndstillatelse fra Kemppe.

### 1.2 OM SPENNINGSFØLENDE TEKNOLOGI

Den spenningsfølede trådmateren bruker sveisespenningen til å generere energien som er nødvendig for å kontrollere operasjonene til trådmateren. Før du starter sveisingen kan du velge ønsket innstilling for materen og strømkilden, i samsvar med kravene til sveising, grunn- og tilsettmaterialer, og dekkgasen som skal brukes.

Når du starter sveisingen i CC-modus kontrollerer materen parametrene slik at sveisen alltid har høy kvalitet.

I normal MIG/MAG sveising kontrolleres parameterverdiene av strømkilden via kontrollkabelen, men spenningsfølede teknologi gjør en slik kontrollkabel mellom strømkilden og materen unødvendig.

#### **Strømkilder for CC kretsstrøm**

CC-type sveiseapparater endrer trådmaterhastigheten i forhold til lysbuespenningen. Spenningen vil endres med forskjellige buelengder mens strømstyrken vil bare varieres litt.

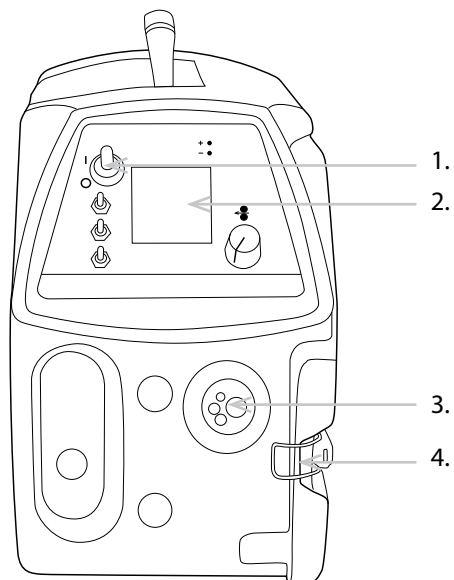
#### **Strømkilder for konstant spenning (CV)**

CV-type sveiseapparat holder en forholdsvis stabil, jevn spenning uavhengig av strømstyrken. Dette fører til en forholdsvis flat volt-ampærkurve. MIG/MAG sveiseapparatene er vanligvis CV-type apparater

### 1.3 INTRODUKSJON

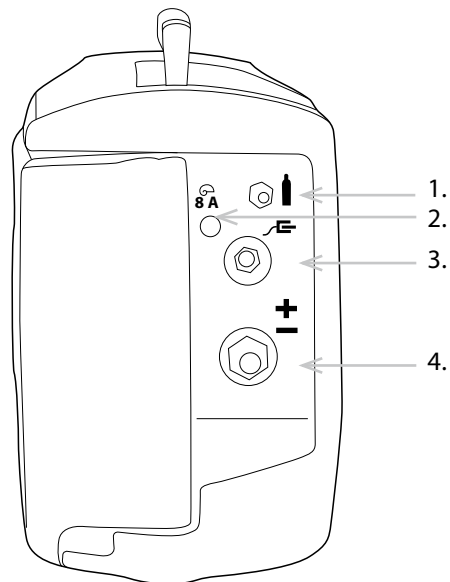
Kemppi ArcFeed er en spenningsfølende trådmater for MIG/MAG sveising. Den kan kombineres med en rekke strømkilder fra forskjellige merker, også de som er konstruert for MMA sveising. De anbefalte strømkildene til bruk sammen med Kemppi ArcFeed er Kemppi Master 5001 og Kemppi Master MLS 3500.

#### Sett forfra



1. Hovedbryter
2. Kontrollpanel
3. Kontakt for sveisestrøm
4. Låsesystem

#### Sett bakfra



1. Kopling for dekkgass
2. Sikring
3. Ledningskopling for jord
4. Kontakt for strømkilde

## 2. FØR BRUK

### 2.1 TILKOPLING AV KABLENE

Før du tar i bruk Kemppe ArcFeed, må de nødvendige kabeltilkoplingene utføres i strømkilden og i trådmateren.

#### For å koble til kablene skal følgende trinn utføres:

1. Slå av strømkilden og koble til jordingsklemmen til arbeidsstykket.
2. Slå av Kemppe ArcFeed og koble jordingskabelen til materen til hann DIX-kontakten (negativ pol) på baksiden av materen. Koble deretter jordingsklemmen fra materen til arbeidsstykket.
3. Tilkoble sveisekabelen fra strømkilden til den hann DIX-kontakten (positiv pol) på baksiden av materen.
4. Tilkoble dekkgasslangen til koplingen (1) på baksiden av materen.

Kemppe ArcFeed er nå koplet til strømkilden.

### 2.2 VALGET AV SVEISETRÅD

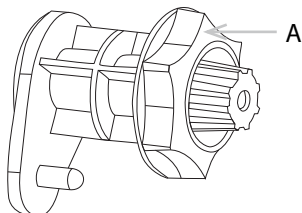
Velg passende sveisetråd i samsvar med grunnmateriale, tilsett og dekkgass. Kemppe ArcFeed er optimalisert for bruk med 1.2 mm rørtråd eller massiv tråd, men følgende tråder kan brukes:

- Rørtråd 1.2–2.0 mm eller opp til 2.4 mm med 300P modellen
- Selvdekkende rørtråd 1.6–2.0 mm eller opp til 2.4 mm med 300P modellen
- Massiv tråd 1.0–1.6 mm

Med Kemppe ArcFeed 200 kan du bruke 200mm trådspoler. Med modellene 300, 300P og 300RC kan du bruke 300mm trådspoler.

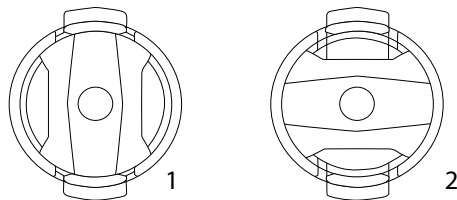
### 2.3 MONTERING AV TRÅDPOLEN

#### Modell 200:



1. Åpne låsemutteren (A) på spoleholderen.
2. Kontroller roteringsretningen på trådspolen og skyv spolen på plass slik at den roterer i riktig retning.
3. Steng låsemutteren (A).

#### Modell 300, 300P og 300RC:



1. Drei låsebryteren (1) på spoleholderen slik at låseklemmene er åpne.
2. Kontroller roteringsretningen på trådspolen og skyv spolen på plass slik at den roterer i riktig retning.
3. Drei låsebryteren (2) på spoleholderen for å lukke låseklemmene.

## 2.4 MONTERING AV MIG/MAG-SVEISEPISTOLEN

Etter monteringen av trådspolen, koble til sveisepistolen til koblingen (3) på forsiden av materen.

Husk på at du må bruke passende trådleder og materruller for sveisetråden som du skal bruke. Kontroller også at spor på matehjulene benyttes. Hvis du trenger å bytte trådmaterruller eller velge et annet spor gå til kapittel 3.5 for informasjon.

Før du fører tråden inn i pistolen, løsne tråden fra spolen og kutt av den bøyde lengden. Pass på at tråden ikke dras ut fra spolen. Kontroller at trådenden ikke har noen skarpe kanter som kan skade lederøret til tråden og kontaktpissen på sveisepistolen.

**MERK!** Når du mater sveisetråden inn i pistolen, sørg for at du ikke har pistolen rettet mot noen og at det ikke er noe foran pistolen. Den avskårde tråden kan være veldig skarp.

### For å mate tråden fra spolen til sveisepistolen, gjør som følger:

1. Trekk ut litt løs tråd fra trådspolen og før den gjennom baksporet til materrullene. Ikke løsne presset på materrullene!
2. Finn knappen for tråddinnmatingen på innsiden av materen og press knappen ned for å starte trådmatingen. La tråden gå gjennom innmaterrullene og inn i trådforingen.
3. Hold inne knappen for tråddinnmating inntil tråden kommer ut gjennom kontaktpissen.

Kontroller nok en gang at tråden fortsatt er på rett plass i sporene på begge trådrullparene. Nå er Kemppi ArcFeed klar for sveising.

**MERK!** Når sveisepistolknappen trykkes inn, blir sveisespenningen koplet til tråden. For å unngå uhell og elektrisk sjokk, anbefales det ikke å bruke pistolknappen for tråddinnmatingen.

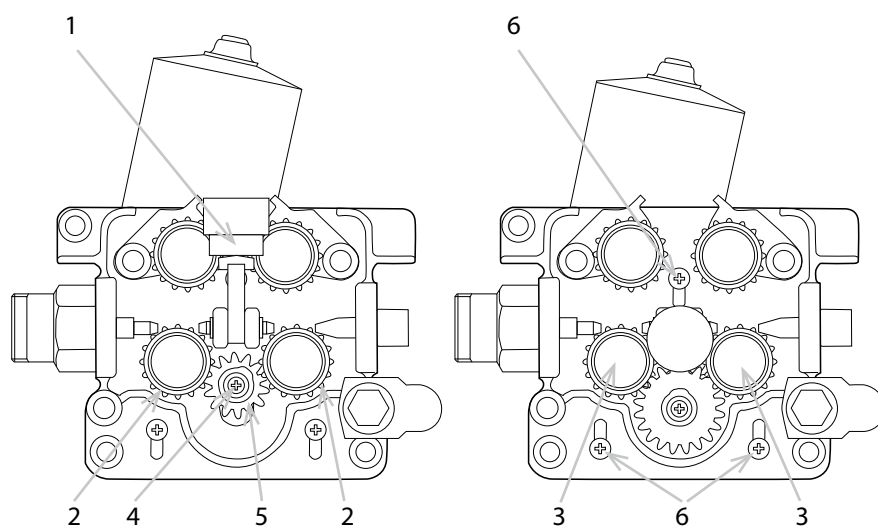
## 3. APPARATINNSTILLINGER

### 3.1 INNSTILLING AV MAKSIMAL TRÅDMATERHASTIGHET

Maksimal trådmaterhastighet til Kemppi ArcFeed er ved standardinnstillingen på 18 m/min. Dette er tilstrekkelig for det meste av sveisearbeid. Men dersom du trenger høyere hastighet kan du øke hastigheten til 25 m/min ved å bytte ut girhjulet D28 med et større hjul, modell D40.

**MERK!** Etter at du har byttet ut girhjulet, må du også stille inn riktig omkoblingsinnstilling på kontrollkortet til trådmateren.

### For å bytte girhjul, gjør som følger:



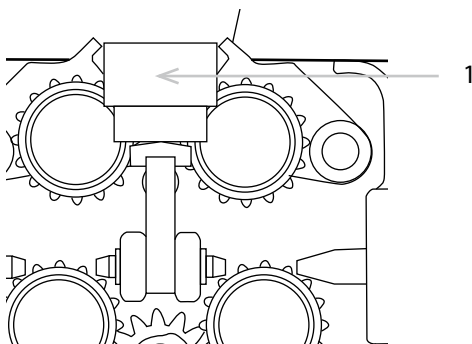


1. Åpne låsespaken (1) og fjern de nedre materrullene (2). Åpne skruen (4) og fjern sikringskiven. Fjern deretter girhjulet (5) fra motorakselen.
2. Løsne skruene (6) en omdreining og bytt ut girhjulet med et større hjul. Stram til skruene (4).
3. Plasser de nedre materrullene (2) tilbake på plass, men ikke stram skruene.
4. Løft motoren slik at der er en klaring på omtrent 0.2 mm mellom girhjulet og de nedre materrullene.
5. Stram til skruene (6). Kontroller klaringen til giret og juster posisjonen til motoren om nødvendig. Stram til skruene på materrullene (3).

#### For å innstille omkoblingsinnstillingen, gjør som følger:

1. Slå av materen.
2. Fjern plastdekselet på materen ved å skru løs monteringsboltene.
3. Lokaliser kontrollkortet på innsiden av materen og endre posisjonen til koblingen X6 slik at den er tilkoblet til begge pinnene.
4. Bytt ut dekselet på materen og stram til monteringskruene.

### 3.2 JUSTERING AV TRYKKET PÅ MATERRULLENE.



Bryteren for trykkjustering er plassert på enden av låsespaken (1). Med justeringsbryteren kan du justere trykket på materrullene slik at tråden går lett inn i trådforingen og bremser litt når den kommer ut gjennom kontaktpissen.

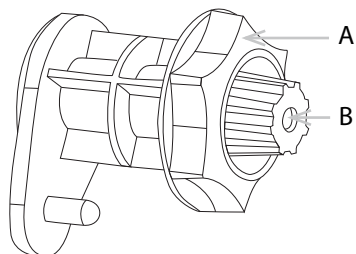
Sørg for at trykket er hardt nok til å unngå at tråden glipper taket i materrullene, men ikke for hardt ettersom dette kan presse sveisetråden flat eller skade trådbelegget. For hardt trykk kan også føre til friksjon og overdreven slitasje på materrullene.

### 3.3 JUSTERING AV SPOLEBREMSEN

Kemppt ArcFeed sveisemateren er utstyrt med en spolebremse for å forhindre tråden fra å løsne og floke seg til når spolen slutter å rotere ved enden av sveisen. Behovet for spolebremsekraft økes med økning i trådmaterhastigheten.

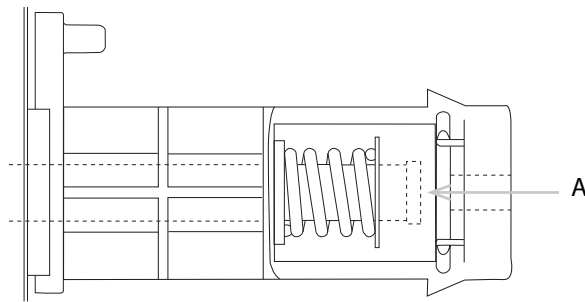
Spolebremsen forårsaker ekstra belastning på trådmatermotoren, så ikke bruk for høy bremsekraft.

#### For å justere spolebremsen i modell 200, gjør som følger:



Øk spolebremsekraften ved å skru på bryteren for bremsejustering (B) i klokkeretningen. For å senke bremsekraften, skru bryteren mot klokkeretningen.

**For å justere spolebremsen i modell 300, 300P og 300RC, gjør som følger:**



Juster spolebremsekraften gjennom hullet i låsemekanismen på spolen med et skrujern. Øk ved å skru skruen med klokken og senk ved å skru skruen mot klokken.

### 3.4 REVERSERING AV POLARITET

Polariteten til sveiseapparatet viser til polen som sveisekabelen er tilkopleet. Ved MIG/MAG-sveising er pistolen vanligvis tilkopleet plusspolen, dvs. at du bruker positiv polaritet. Men enkelte tilsats trådmaterialer anbefales å sveises med pistolen i negativ pol.

Kemppi ArcFeed sveisemateren gjenkjenner automatisk den polariteten du bruker. Dette betyr at den vet hvilken pol sveisekabelen er tilkopleet ved strømkilden. Led-lampen på kontrollpanelet indikerer om du bruker positiv eller negativ polaritet.

**For å reversere polariteten, gjør som følger:**

Bytt om sveisekabelen og jordingskabelen fra den ene polen til den andre ved strømkilden. Etter at dette er gjort vil trådmateren gjenkjenne den nye polariteten og indikere den med Led-lampen på kontrollpanelet.

### 3.5 UTSKIFTING AV MATERRULLENE

Det er forskjellige materruller for forskjellige sveiseapparater. I tillegg har hver materrull to fuger for forskjellige tråddykkelser.

Kemppi ArcFeed er utstyrt med standard materruller som er utstyrt med enkle fuger. Disse materrullene kan brukes til sveising av alle typer tråder. Det finnes imidlertid følgende materruller med sporformer tilgjengelig for spesielle formål:

- Mønstet (riflet) spor er beregnet på kjernet tråd og ståltråd.
- U-formet spor er beregnet for aluminiumtråd.
- Trapesformet spor er beregnet for tunge sveisejobber.

Materrullene og trådforingene har følgende fargekoder for å gjøre identifisering lettere.

Materruller	
farge på sveistråden	Ø mm
hvit	0.6 og 0.8
rød	0.9, 1.0, 1.2
gul	1.4, 1.6, 2.0
sort	2.4

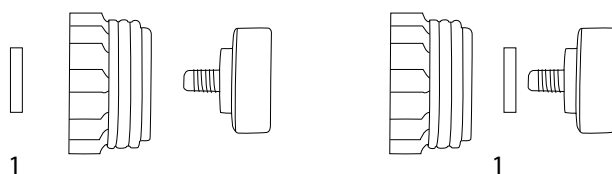
Lederør for tråd	
farge på sveistråden	Ø mm
oransje	0.6-1.6
blå	over 1.6

**For å bytte ut materruller, gjør som følger:**

1. Fjern materrullene ved å skru løs monteringskruene.
2. Sett inn de nye materrullene på plass.
3. Velg den riktige fugen i følge tråden som du bruker. Se instruksjoner nedenfor.
4. Fest materrullene med festeskruene og før tråden inn i sveisepistolen, som beskrevet i kapittel 2.4 'Montering av sveisepistolen'.

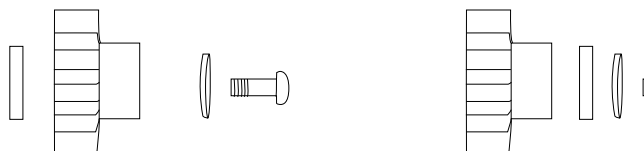
**For å bytte sporet på materrullen, gjør som følger:**

Hver materrull har to spor for sveisetråder med forskjellige diametere. Ved bytting av materruller, velg sporet i samsvar med tråden som du bruker.



Flytt valgplatene til materrullen fra den ene siden til den andre.

Velg det riktige sporet ved å flytte valgplaten for spor (1) fra den ene siden til den andre i materrullen som vist i bildet på øverst til venstre.



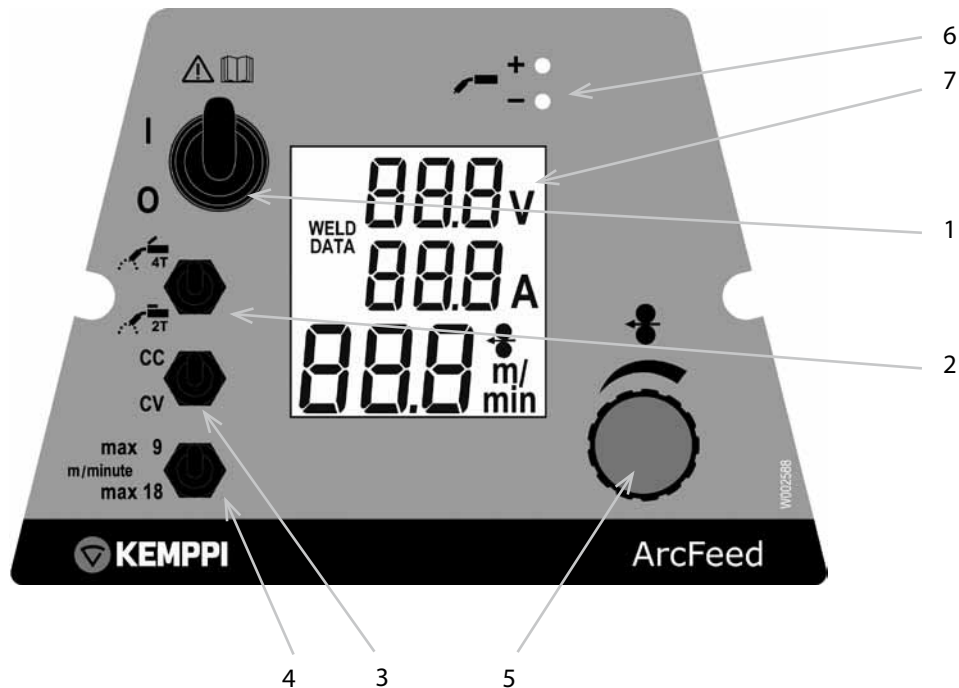
Flytt også valgplaten for giret.

Når du bytter sporet på materrullen må du også sette girhjulet i den nye posisjonen. Dette gjøres ved å flytte valgplaten for girhjulet til den andre siden av hjulet.

## 4. BRUK AV APPARATET

Før du tar i bruk Kemppi ArcFeed tråmateren, må du være klar over hvilken type strømkilde du bruker (enten CC, konstant strøm eller CV, konstant spenning). Passende sveisetråd for sveisejobben må også lastes inn i materen. For mer informasjon, se kapittel 3.

### 4.1 BRUKEN AV FUNKSJONER TIL KONTROLLPANELET



1. AV/PÅ bryter
2. Modusvelger for betjening av pistol (2T/4T)
3. CC/CV modusvelger
4. Velger for hastighetsnivå på trådmatingen
5. Kontrollbryter.
6. Indikatorlampe for polaritet
7. LCD skjerm

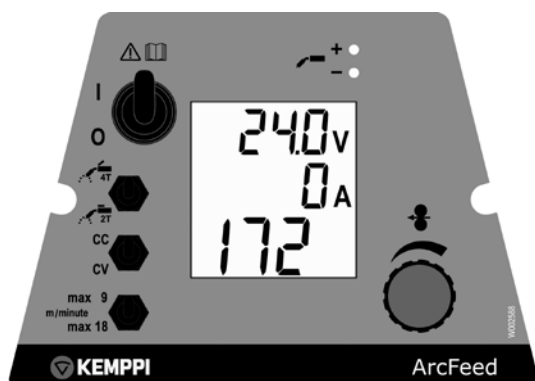
#### 4.1.1 Slå apparatet av og på

For å slå på apparatet, sett hovedbryteren (1) til posisjon PÅ. LCD-skjermen på kontrollpanelet lyser opp, og maskinen er klar for bruk.

#### 4.1.2 Velging av CC eller CV modus

Med CC/CV bryteren kan du velge mellom strømkildetype konstant strøm (CC) eller konstant spenning (CV). Sett bryteren i samsvar med den type strømkilde som du bruker. Se dokumentasjonen om strømkilden for å finne typen.

### Juster sveiseverdiene i CC modus:



I CC-modus viser skjermen tomgangsspenningen og en referanseverdi for sveisestrømmen. Referanseverdien er en forhåndsbestemt verdi som er fastslått ved bruk av 1.2 mm rutil rørtråd.

Før du starter sveisingen, bruk kontrollbryteren (5) til å stille sveisestrømmen tilpasset sveisestrømmen til strømkilden.

*MERK!* Ved sveising i CC-modus, må dynamikkinnstillingen ved strømkilden stilles til maksimalverdien. For instruksjoner om hvordan dette kan gjøres, se dokumentasjonen til strømkilden.

### Justering av sveiseverdiene i CV modus:



I CV modus viser skjermen sveisepeningen og trådmaterhastigheten (WFS). Justeringsområdet til trådmaterhastigheten er avhengig av størrelsen på trådmaterullen. Med det lille drivhjulet kan trådmaterhastigheten (WFS) være 0–18 m/min, og med det store drivhjulet kan det være 0–25 m/min.

#### For å justere sveiseverdiene i CV modus, gjør som følger:

1. Beregn sveiseverdiene som skal brukes med sveiseoppgaven.
2. Ved strømkilden, velg de riktige verdiene for spenning og strøm, hvis tilgjengelige.
3. Bruk kontrollbryteren på Kemppti ArcFeed til å føre inn den nødvendige innstillingen for trådmaterhastigheten (WFS) på innmateren. Verdien vises på skjermen.

#### 4.1.3 Valg av driftmodus for sveisepistol

Med bryteren (2) kan du stille inn MIG sveisepistolen til enten to-sekvensmodus (2T) eller fire-sekvensmodus (4T).

##### Hvordan bruke sveisepistolen i 2T driftmodus :

1. Trykk pistolutløserknappen inn for å starte sveisingen.
2. Slipp pistolutløserknappen for å stoppe sveisingen.

##### Hvordan bruke sveisepistolen i 4T driftmodus:

1. Trykk pistolutløserknappen ned for å starte flyten av dekklassen.
2. Slipp utløserknappen for å starte sveisingen.
3. Trykk utløserknappen inn igjen for å stoppe sveisingen.
4. Slipp knappen igjen for å stoppe flyten av dekklassen.

#### 4.1.4 Endring av hastighetsnivået på trådmatingen

Med velgeren for hastighetsnivået for trådmatingen (4) kan du påvirke følsomheten til kontrollknappen når du endrer trådmaterhastigheten.

- Hvis du vil bruke nøyaktig justering av trådmaterhastigheten, velg justeringsskala 0..9 (maks 9 m/minutt).
- Hvis du vil bruke grovere justering, velg justeringsskala 0...18 (maks 18 m/minutt).

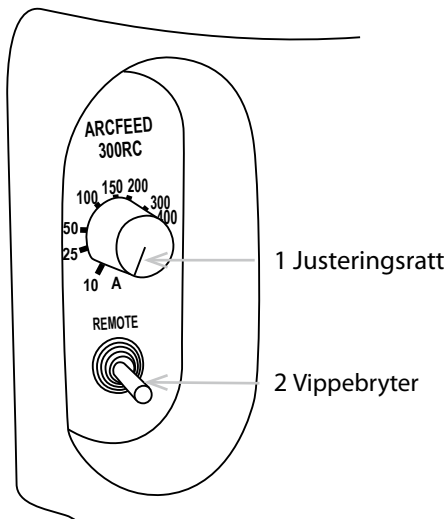
#### 4.1.5 Bruk av Fjernkontroll på strømkilden (kun 300RC)

ArcFeed 300RC er utstyrt med en mulighet for fjernkontrollering av strømkilden.

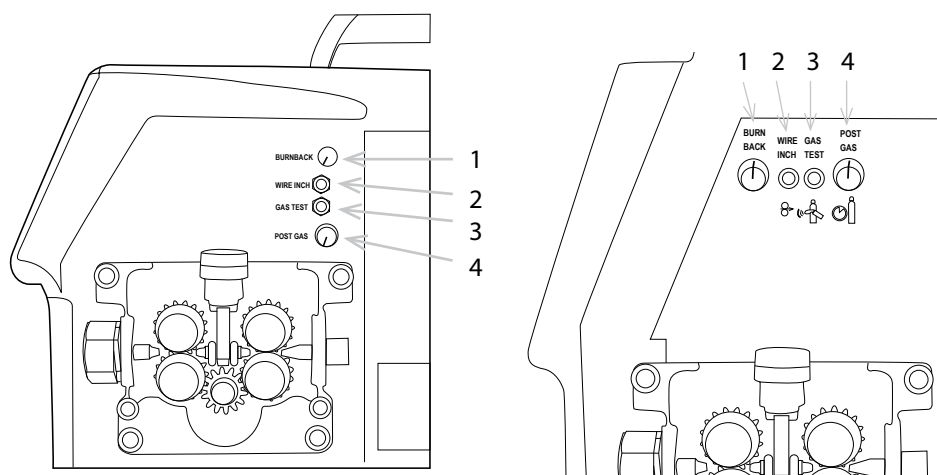
Denne muliggjør justering av strømkilden fra arbeidsstedet. Fjernreguleringen kan kun benyttes i konstant strøm (CC) instilling. For mer informasjon om CC , se 4.1.2 "valg av CC eller CV instilling"

##### Bruk av fjernkontroll.

1. Sett vippebryteren 2 i øvre stilling (REMOTE) og hold den der.
2. Velg ønsket sveisestrøm med justeringsrattet (1). Skalaen er anbefalinger for Master 5001.
3. Slipp bryteren 2



## 4.2 BRUKEN AV KONTROLLENE PÅ INNSIDEN



### ArcFeed 200

### ArcFeed 300, 300P og 300RC

#### 4.2.1 Tidsperiode for tilbakebrenning

Kontrollknappen for tidsperiode for tilbakebrenning (1) lar deg justere lengden på tilbakebrenningen. Bruken av egenskapen for tilbakebrenning gjør det lett å stoppe sveisingen uten at tråden setter seg fast eller brenner tilbake til kontaktspissen.

#### 4.2.2 Gasstest

Gasstestknappen (2) lar deg teste dekkgassen og måle gasstrømmingen.

#### 4.2.3 Trådinnføring

Trådinnføringsknappen (3) lar deg kjøre sveisetråden uten at sveiestrømmen slås på. Denne egenskapen kan for eksempel brukes når det byttes trådspole.

#### 4.2.4 Tidsperiode for gass etter behandling

Kontrollknappen for tidsperiode for gass etter behandling (4) lar deg justere lengden på gasstilstrømming etter sveising. Denne egenskapen, kombinert med tidsperiode for tilbakebrenning, gir en god avslutning av sveisen.

### 4.3 OPPHENGING AV ENHETEN

Kemppi ArcFeed 200 trådmater må aldri henges opp etter håndtaket. Bruk en spesiell hengeramme for å henge den til en sveisebjelke eller liknende. Se 'Tilbehør' i kapittel 'Bestillingsnummer' mot slutten av denne håndboken.

Kemppi ArcFeed 300, 300P og 300RC modellene kan henges opp etter håndtaket ved å bruke en spesiell hengeenhet, KFH 1000. Se 'Tilbehør' i kapittel 'Bestillingsnummer' mot slutten av denne håndboken.

## 5. VEDLIKEHOLD

### 5.1 DAGLIG VEDLIKEHOLD

Gjør alltid følgende før du begynner å bruke apparatet:

- Kontroller tilstrammingen av koplingene til jordingskabelen.
- Kontroller tilstanden på strømkabler og sveisekabler og bytt ut kabler som er skadet.
- Pass på at alle skjøteledninger som brukes mot nettet er i god stand og i samsvar med forskriftene.

*MERK! Primærkablene må bare repareres og installeres av elektrikere og installatører som er autorisert til å utføre slike jobber.*

### 5.2 STANDARD VEDLIKEHOLD

Alle elektromekaniske enheter trenger rutine service og vedlikehold avhengig av bruk. Denne type standard vedlikehold vil forhindre farer og feil.

Vi anbefaler at du fastsetter et tidspunkt for en serviceinspeksjon av sveiseapparatet ditt hver sjette måned. En autorisert Kemppi serviceagent vil inspisere og rengjøre apparatet ditt, og sikre at alle strømkoplingene er faste og sikre. Strømkoplingene kan bli løse og oksiderte med hyppige og store temperaturendringer.

*MERK! Frakople maskinen fra nettstrømforsyningen før håndtering av elektriske kabler.*

### 5.3 AVHENDING AV APPARATET



Kemppi maskiner fremstilles i hovedsak av materialer som kan gjenbrukes. Hvis du må kassere din maskin, bør du levere den til en gjenvinningsanlegg, der de ulike materialene vil bli separert med henblikk på gjenbruk.

Dette merket på utstyrets produktmerking er relatert til elektrisk og elektronisk avfall som skal samles inn separat. EU Direktivet (2002/96/EC) gjeldende for Elektrisk og Elektronisk Utstyrsavfall er trådt i kraft i alle EU land.



## 6. BESTILLINGSNUMRE

		Bestillingsnummer
<b>Trådmatere</b>		
Kempfi ArcFeed 200		6120200
Kempfi ArcFeed 300		6120300
Kempfi ArcFeed 300P		6120310
Kempfi ArcFeed 300RC		6120301
<b>Tilbehør</b>		
Regulator for gasstrømming		W000364
Opphengingsramme for ArcFeed 200		6185285
KFH 1000 opphengingssystem for ArcFeed 300 og 300P		6185100
Beskyttelsesdel for ArcFeed 200		6185286
Beskyttelsesdel for ArcFeed 300 og 300P		6185287
<b>Kabler</b>		
Forlengeskabel	70 mm <sup>2</sup> , 25 m	6183725
Forlengeskabel	70 mm <sup>2</sup> , 10 m	6183710
Jordingskabel	16 mm <sup>2</sup> , 5m SKM25	6184015
<b>MIG pistoler</b>		
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. TEKNISKE SPESIFIKASJONER

Kemppi ArcFeed	200	300/300RC	300P
Strømverdi (W)	150	150	150
<b>Sveisetrådtyper</b>			
Fluuskjernet tråd, $\varnothing$ (mm)	1.2...2.0	1.2...2.0	1.2...2.4
Innerskjernet tråd, $\varnothing$ (mm)	1.6...2.0	1.6...2.0	1.6...2.4
Hel tråd, $\varnothing$ (mm)	1.0...1.6	1.0...1.6	1.0...1.6
<b>Lasteevne (A)</b>			
60 % ED			
80 % ED			
100% ED	300	300	300
Trådmaterhastighet med lite drivhjul (m/min)	0...18	0...18	0...9
Trådmaterhastighet med stort drivhjul (m/min)	0...25	0...25	0...12.5
Område for lagringstemperatur	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C
Område for driftstemperatur	-20 °C... +40 °C	-20 °C... +40 °C	-20 °C... +40 °C
Beskyttelsesklasse	IP23S	IP23S	IP23S
EMC klasse	A	A	A
<b>Dimensjoner</b>			
Lengde (mm)	510	590	590
Bredde (mm)	200	240	240
Høyde (mm)	310	445	445
Vekt (kg)	11	15	15
Spolestørrelse (mm)	200	300	300
Pistol koplingsstype	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. Полковая 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