

Operation instructions • english
Gebrauchsanweisung • deutsch
Gebruiksaanwijzing • nederlands
Manuel d'utilisation • français

1923420E

0547

KEMPPI PRO EVOLUTION

MXE



INHOUDSOPGAVE

1.	VOORWOORD	3
1.1.	Inleiding.....	3
1.2.	Product inleiding.....	3
1.2.1.	Hoofdfuncties van het MXE paneel.....	3
1.3.	Veiligheidsinstructies.....	4
2.	INSTALLATIE	4
2.1.	Montageaanwijzing	4
2.1.1.	De MXE-leveringsverpakking bevat	4
2.1.2.	MXE installatie	5
2.2.	MXE gebruiksaanwijzing	5
2.2.1.	MIG/MAG-lassen.....	5
2.2.2.	MMA-lassen	5
2.2.3.	Synergisch MIG/MAG-, 1-knop-MIG-lassen.....	5
2.2.4.	Synergisch PULSMIG-lassen.....	6
2.2.5.	Bediening van de geheugenkanalen.....	6
2.2.6.	SETUP-functie	7
2.2.7.	1-knop-MIG en PULSMIG, synergische curves	7
3.	MXE FUNCTIES	12
3.1.	Selectie van het lasproces	12
3.2.	Selectie van het MIG-proces.....	12
3.3.	1-knop-MIG / PULSMIG, selectie van de synergische curves	12
3.3.1.	Synergische curves voor 1-knop-MIG of PULSMIG word zoals volgt geselecteerd	13
3.4.	Basisinstellingen, basisdisplays, Weld Data	13
3.5.	Instelling voor lasdynamiek	13
3.6.	Selectie voor hoofdinstantellingen	13
3.7.	Dubbele puls	14
3.8.	MIG aanvullende functies.....	14
3.9.	Gasvoeding testen	14
3.10.	MXE geheugenkanalen, MEMORY	15
3.10.1.	De volgende parameters worden opgeslagen	15
3.11.	Vooraf ingestelde lasparameters, SETUP.....	16
3.11.1.	SET UP functies in het MXE paneel.....	16
3.11.2.	Verandering van de parameters in SETUP-veranderingsmodus	18
3.11.3.	Opslaan SETUP parameters in de MXE memory kanalen.....	18
4.	RECYCLING VAN DE MACHINE	19
5.	GARANTIEBEPALINGEN	19

1. VOORWOORD

1.1. INLEIDING

Gefeliciteerd met de aankoop van dit product. Op juiste wijze geïnstalleerde Kemppi producten bewijzen productieve machines te zijn die slechts met regelmatige tussenpozen onderhoud nodig hebben. Deze handleiding is opgezet om u een goed begrip van het equipment en veilige gebruik daarvan te geven. Deze bevat ook onderhoudsinformatie en technische specificaties. Lees deze handleiding van begin tot eind voor het voor de eerste keer installeren, gebruiken of onderhouden van het equipment. Voor verdere informatie over Kemppi producten neem alstublieft contact met ons op of met uw dichtstbijzijnde Kemppi distributeur.

De specificaties en ontwerpen gepresenteerd in deze handleiding zijn onderworpen aan verandering onder voorafgaande berichtgeving.

In dit document, wordt voor levens- of letselgevaar, het volgende symbool gebruikt:



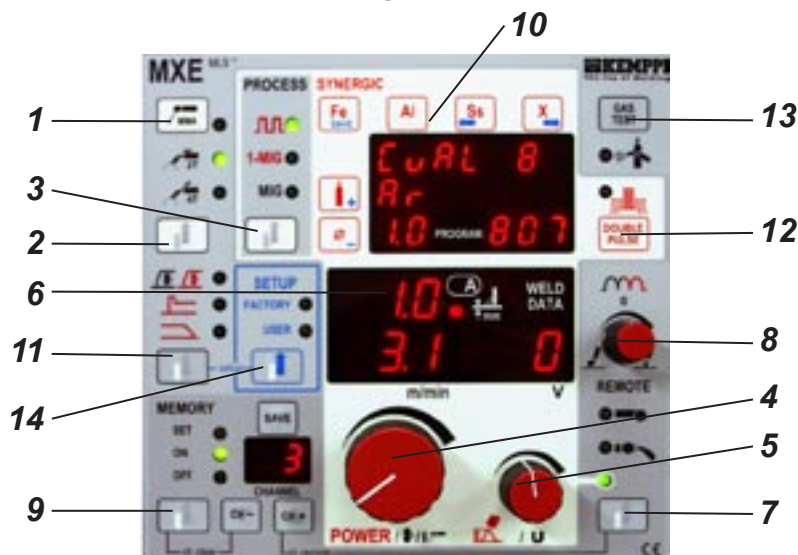
Lees de waarschuwingsteksten nauwkeurig en volg de instructies. Bestudeer alstublieft ook de veiligheidsinstructies voor en respecteer deze bij het installeren, gebruiken en onderhouden van de machine.

1.2. PRODUCT INLEIDING

MXE is een functiepaneel dat ontworpen is voor aansluiting op PROMIG 501, PROMIG 511 en PROMIG 530 draadaanvoerunits. De functies van het MXE paneel zijn veelzijdig en geschikt voor MIG/MAG- en PULSMIG-lassen in extreme lasomstandigheden. Het MXE paneel is ook geschikt voor het MMA lasproces. Het MXE paneel maakt deel uit van het KEMPPI PRO productgamma.

Dit handboek beschrijft de installatie, de functies en de bediening van het MXE paneel. De installatie en de functies van andere lasunits zoals stroombron, waterkoelunit en draadaanvoerunit worden in de handboeken en montageaanwijzingen beschreven, die bij deze units geleverd zijn.

1.2.1. Hoofdfuncties van het MXE paneel



- Keuze lasproces: MMA (1), MIG 2-takt, MIG 4-takt (2)
- Keuze MIG-proces (3): MIG/MAG, synergisch MIG/MAG, synergisch PULSMIG
- Keuze van materiaal, gas en draaddiameter voor synergisch lassen (10)
- Instellingen en displays van de hoofdlasparameters: draadaanvoersnelheid of MMA-stroom (4), -spanning (5), -lasdynamiek (8), display van de plaatdikte (6) in synergische programma 's
- Keuze van bedieningswijze (7): paneelbediening, pistoolafstandsbediening, afstandsbediening
- Opslaan van lasparameters (MIG/MAG, PULSMIG) (9): 20 geheugenkanalen om lasparameters op te slaan
- Speciale functies van MIG/MAG- en PULSMIG-processen worden vanaf het paneel geselecteerd (11): startvertraging, Hot Start, spotweld tijdsinstelling, krater vullen
- Controle van de toevoer van edelgas
- Het gebruik van dubbele puls in puls-MIG-lassen
- Vooraf ingestelde parameters van het MIG/MAG-, 1-knop-MIG- en PULSMIG-lassen kunnen door de SETUP-functie (14) veranderd worden

1.3. VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

Lees deze waarschuwingen zorgvuldig en volg de voorschriften op. Lees ook deze aanwijzingen voor veilig gebruik, en volg ze op tijdens montage, bediening en onderhoud.

Lasboog en lasspatten

De lasboog beschadigt de ogen als deze niet beschermd zijn. Pas ook op voor reflectiestraling van de boog. Lasboog en lasspatten veroorzaken brandwonden als de huid niet beschermd wordt.

Brand- en explosiegevaar

Neem tijdens het lassen altijd de brandveiligheidsvoorschriften in acht. Verwijder brandbaar en explosief materiaal uit de buurt van de plaats waar gelast wordt. Zet altijd afdoende brandblusapparatuur gereed bij de plaats waar gelast wordt. Wees extra voorzichtig bij bepaalde speciale laswerkzaamheden, zoals het lassen in tanks. Let op! Lasspatten kunnen urenlang blijven smeulen en zo ook na het lassen nog brandgevaar opleveren!

Netspanning

Plaats de lasmachine nooit in een werkstuk (container, truck enz.). Plaats de lasmachine niet op een natte ondergrond. Controleer voor het werk altijd de kabels. Laat defecte kabels direct vervangen. Defecte kabels kunnen verwondingen of brand veroorzaken. De aansluitkabel mag nergens klem zitten of in aanraking komen met scherpe randen of hete werkstukken.

Lasstroomcircuit

Isoleer uzelf d.m.v. geschikte beschermende kleding; draag geen natte kleren. Werk nooit op een natte ondergrond. Gebruik nooit defecte kabels. Plaats het MIG-pistool of laskabels nooit op de lasmachine of andere elektrische apparatuur. Druk de schakelaar van het MIG-pistool alleen in als het pistool op een werkstuk gericht is.

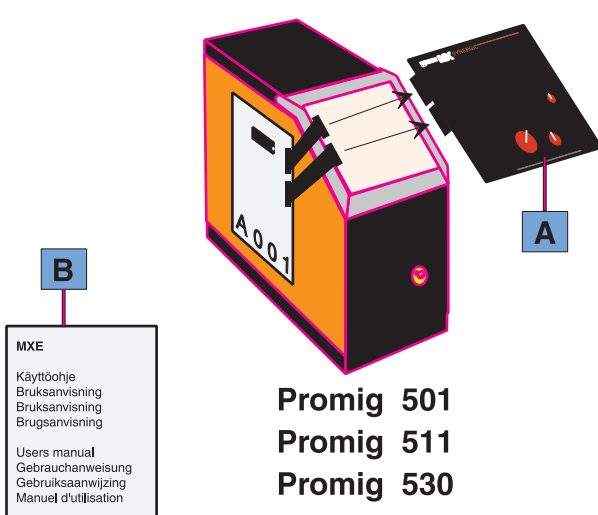
Lasdampen

Zorg voor goede ventilatie tijdens het lassen. Wees extra voorzichtig met metalen die lood, cadmium, zink, kwik of beryllium bevatten.

2. INSTALLATIE

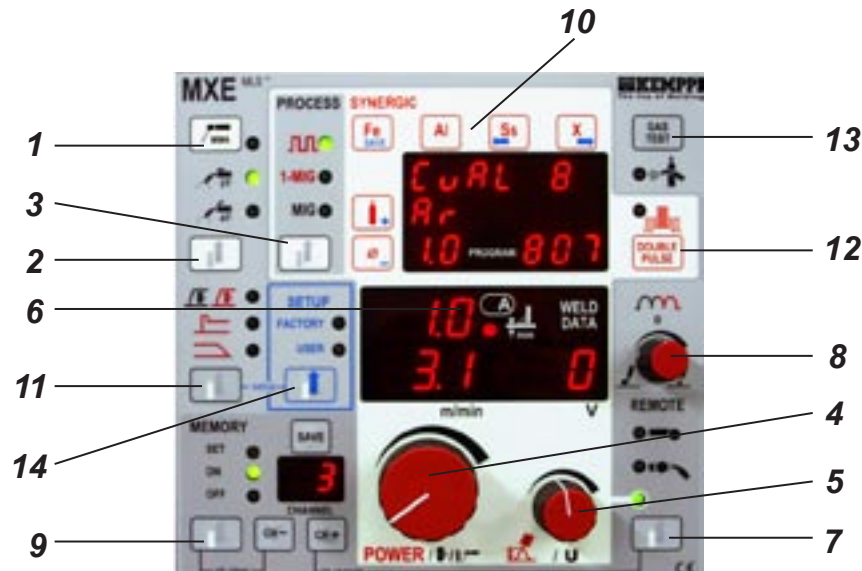
2.1. MONTAGEAANWIJZING

2.1.1. De MXE-leveringsverpakking bevat:



2.1.2. MXE installatie

- Installeer de units van het lasapparaat; PRO stroombron, PROMIG draadaanvoerunit, eventuele PROCOOL waterkoelunit alvorens het MXE paneel te monteren.
- Zorg ervoor dat er geen voedingsspanning op de PROMIG aangesloten is. De hoofdschakelaar van de stroombron moet in de OFF-positie zijn.
- Monteer het MXE paneel op de PROMIG draadaanvoerunit zoals hierboven op de afbeelding aangegeven.



2.2. MXE GEBRUIKSAANWIJZING

2.2.1. MIG/MAG-lassen

- Selecteer MEMORY OFF (9)
- Selecteer FACTORY (14)
- Selecteer 2-takt MIG of 4-takt MIG (2)
- Selecteer MIG (3)
- Selecteer de pistoolafstandsbediening of de afstandsbediening (7) indien nodig
- Selecteer de startvertraging (11) indien nodig
- Stel de draadaanvoersnelheid (4), de lasspanning (5) en de lasdynamiek (8) op de gewenste waarden in.

Ga lassen en stel draadsnelheid of spanning indien nodig bij m.b.v. knoppen 4 en 5.

2.2.2. MMA-lassen

- Selecteer MEMORY OFF (9)
- Selecteer FACTORY (14)
- Zet schakelaar (1) in stand MMA-lassen. Opgelet! De stroombron wordt gestart en draait stationair
- Selecteer evt. de afstandsbediening (7)
- Stel de MMA-lascurve (4) op de gewenste stand in
- Met de lasdynamiekcontrole (8) kunt u de lasresultaten voor verschillende elektrodetypes optimaliseren

Ga lassen en stel de stroom indien nodig in d.m.v. de knop 4.

2.2.3. Synergisch MIG/MAG-, 1-knop-MIG-lassen

Met synergisch MIG/MAG-lassen is de besturing van de stroom eenvoudig. De lasstroom wordt d.m.v. knop (4) van minimale tot maximale waarden bestuurd en de boog blijft stabiel. Synergisch MIG/MAG-lassen vereist de selectie van de correcte materiaalcurve alvorens te gaan lassen.

- Selecteer MEMORY OFF (9)
 - Selecteer FACTORY (14)
 - Selecteer 2-takt MIG of 4-takt MIG (2)
 - Selecteer 1-knop-MIG (3)
 - Selecteer de materiaalcurve vanaf het selectiesegment 10 door het lasdraadmateriaal, het beschermgas en de lasdraaddiameter te kiezen
 - Selecteer de afstandsbediening of de pistoolafstandsbediening (7) indien nodig
 - Selecteer de startvertraging (11) indien nodig
 - U kunt evt. de Hot Start en/of de kratervuller functie (11) kiezen
 - Stel de lasstroom (4), de booglengte (5) en de lasdynamiek (8) op de gewenste waarden in. In de lasstroomdisplay kunt u ook de display voor de richtlijnen voor de plaatdikte (6) zien.
- Ga lassen en stel de lasstroom en de booglengte d.m.v. knoppen 4 en 5 indien nodig bij.

2.2.4. Synergisch PULSMIG-lassen



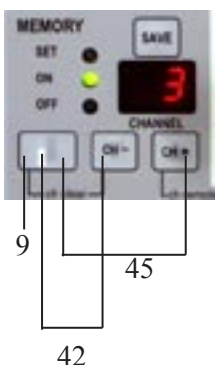
De snelpulsering van de stroombron bij het synergisch PULSMIG-lassen zorgt voor een lasproces met gecontroleerde en spatvrije lasmateriaal-overbrenging in het werkstuk. De lasstroom wordt m.b.v. knop (4) van minimale tot maximale waarden bestuurd en de boog blijft stabiel. Synergisch PULSMIG-lassen vereist de selectie van de correcte materiaalcurve alvorens te gaan lassen.

- Selecteer MEMORY OFF (9)
- Selecteer FACTORY (14)
- Selecteer 2-takt MIG of 4-takt MIG (2)
- Selecteer PULSMIG (3)
- Selecteer de materiaalcurve vanaf het selectiesegment 10 door het lasdraadmateriaal, het beschermgas en de lasdraaddiameter te kiezen
- Selecteer de afstandsbediening of de pistoolafstandsbediening (7) indien nodig
- Selecteer de dubbele puls, indien nodig
- Selecteer de startvertraging (11) indien nodig
- U kunt evt. de Hot Start en/of de kratervuller functie (11) kiezen
- Stel de lasstroom (4) en de booglengte (5) op de gewenste waarden in. Bij de lasstroomcontrole kunt u ook de display van de richtlijnen voor de plaatdikte (6) zien.
- Ga lassen en stel de lasstroom en de booglengte d.m.v. knoppen 4 en 5 indien nodig bij.
- “Top Current”, instellen van de pulsstroom in het SETUP menu.

2.2.5. Bediening van de geheugenkanalen

U kunt de MIG/MAG-, 1-knop-MIG en PULSMIG-lasmethoden in 20 geheugenkanalen van het MXE-paneel opslaan. De paneelselecties evenals de potentiometerwaarden worden opgeslagen. De MMA-laswaarden kunnen niet in de geheugenkanalen worden opgeslagen.

Opslaan van lasparameters, SET + SAVE



- Selecteer de instellingen en de besturingswaarden voor het MIG-proces; MIG, 1-knop-MIG of PULSMIG
- Selecteer SET (9)
- Selecteer het gewenste geheugenkanaal met CH- en CH+ toetsen
- Ga lassen en stel de waarden evt. bij
- Sla de lasparameters op d.m.v. de SAVE-toets
- Door de twee toetsen (45) tegelijkertijd in te drukken kan stap a - e worden overgeslagen en direkt van de OFF mode naar de ON mode worden gegaan.
- Met de toetsen (42) kan direkt van de ON mode naar de OFF mode worden gegaan.

Bediening van de opgeslagen lasparameters, ON

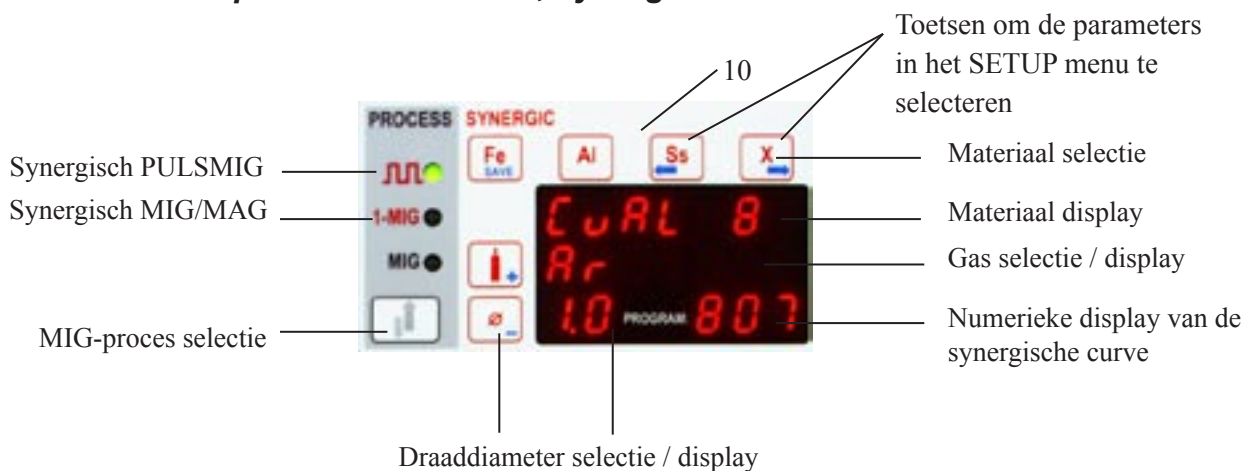
- Selecteer ON (9)
- Selecteer het gewenste geheugenkanaal met CH- en CH+ toetsen
- Ga lassen en maak evt. de fijnafstelling voor de spanning-/booglengte vanaf de paneelpotentio-
meter (5) of vanaf de afstandsbediening, als u de afstandsbedieningsmodus (7) gekozen hebt.

2.2.6. SETUP-functie

Met de SETUP-functie kunnen de lassers verschillende MIG-, 1-knop-MIG- en PULSMIG-laspara-
meters veranderen, voor welke er geen eigene instelling op het paneel is; b.v. voor- en nagastijden
en Hot Start. Deze kunnen ook worden gewijzigd in de ON en SET mode van de memory functie.
Met de SETUP-toets (14) kan de lasser de fabriekparameters (FACTORY) of de parameterwaarden
die hij zelf veranderd heeft (USER) selecteren. U kunt de parameters in de veranderingstand veran-
deren. Het verzetten in of uit de veranderingstand kan ook gebeuren door gelijktijdig op 2 toetsen te
drukken (11 en 14), zie daarvoor de afbeelding. De toetsen van het functiepaneel die in de SETUP-
modus functioneren zijn in blauw gekenmerkt. Functies in SETUP-modus: S = Parameterselectie,
+/- = Instelling van de waarde op/af, M = Opslaan van de parameterwaarde.



2.2.7. 1-knop-MIG en PULSMIG, synergische curves



Het MXE paneel omvat fabriekscurven/-programma's voor het synergisch lassen van gewone mate-
rialen. De fabriekscurve wordt vanaf selectiesegment (10) geselecteerd, waarmee men eerst het mate-
riaal, dan het gas en tenslotte de draaddiameter selecteert, afhankelijk van de gebruikte lasdraad- en
beschermgastypes. De materiaalselectie wordt in 4 groepen verdeeld. De Fe-groep: ijzer-gebaseerde
lasdraden, de Al-groep: aluminium-gebaseerde lasdraden, de Ss-groep: roestvaststaal-lasdraden en de
X-groep. Synergische lasfuncties worden met rood gekenmerkt. De volgende tabellen betreffen de
synergische curves van het 1-knop-MIG- en PULSMIG-lassen:

1-KNOP-MIG, SYNERGISCHE CURVES

N:o	Draad- diameter	Draad- materiaal (display)	Toevoegmateriaal		volgens W.-Nr.	k l a s s i f i c a t i e DIN	Beschermgas (display)	Beschermgas
			EN	AWS				
Fe-groep								
101	0.8	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO ₂
102	0.9	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO ₂
103	1	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO ₂
105	1.2	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO ₂
107	1.6	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO ₂
111	0.8	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	CO ₂	CO ₂
112	0.9	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	CO ₂	CO ₂
113	1	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	CO ₂	CO ₂
115	1.2	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	CO ₂	CO ₂
117	1.6	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	CO ₂	CO ₂
121	0.8	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar8CO2	Ar+8%CO ₂
122	0.9	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar8CO2	Ar+8%CO ₂
123	1	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar8CO2	Ar+8%CO ₂
125	1.2	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar8CO2	Ar+8%CO ₂
127	1.6	Fe	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar8CO2	Ar+8%CO ₂
150	0.9	FEMC	T 42 2 M M 3 H5	E 71T-1	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO ₂
151	1.2	FEFCb	T 42 2 B M 3 H5	E 71T-5M	1.5130	SG B1 M2 Y4254	Ar18CO2	Ar+18%CO ₂
152	1.2	FEFC	T 42 2 P M 1 HE	E 71T-1	1.5130	SG R1 C Y4643	Ar18CO2	Ar+18%CO ₂
153	1.2	FEMC	T 42 2 M M 3 H5	E 71T-1	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO ₂
154	1	FEFCb-	T 42 2 B M 3 H5	E 71T-5M	1.5130	SG B1 M2 Y4254	Ar18CO2	Ar+18%CO ₂
155	1.2	FEMC	T 42 2 M M 3 H5	E 71T-1	1.5130	-	CO ₂	CO ₂
156	1.4	FEMC	T 42 2 M M 3 H5	E 71T-1	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO ₂
160	0.9	FEMC	T 42 2 M M 3 H5	E 71T-1	1.5130	-	CO ₂	CO ₂
Ss-groep								
201	0.8	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	Ar2CO2	Ar+2%CO ₂
202	0.9	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	Ar2CO2	Ar+2%CO ₂
203	1	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	Ar2CO2	Ar+2%CO ₂
205	1.2	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	Ar2CO2	Ar+2%CO ₂
206	1.6	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	Ar2CO2	Ar+2%CO ₂
211	0.8	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	ArHEO2	Ar+30%He+1%O ₂

212	0.9	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
213	1	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
215	1.2	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
216	1.6	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
222	0.9	SS-309	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	Ar2CO2	Ar+2%CO2
223	1	SS-309	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	Ar2CO2	Ar+2%CO2
225	1.2	SS-309	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	Ar2CO2	Ar+2%CO2
232	0.9	SS-309	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
233	1	SS-309	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
235	1.2	SS-309	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
243	1	SS-307	G 18 8 MnSi	ER 307 LSi	1.4370	SG X 15 CrNiMn 18 8	Ar2CO2	Ar+2%CO2
244	1	SS-318	G 19 12 3 NbSi	ER 318	1.4576	SG X5 CrNiMoNb 19 12	Ar2CO2	Ar+2%CO2
245	1.2	SS-318	G 19 12 3 NbSi	ER 318	1.4576	SG X5 CrNiMoNb 19 12	Ar2CO2	Ar+2%CO2
253	1	SS-307	G 18 8 MnSi	ER 307 LSi	1.4370	SG X 15 CrNiMn 18 8	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
254	1	SS-318	G 19 12 3 NbSi	ER 318	1.4576	SG X5 CrNiMoNb 19 12	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
255	1.2	SS-318	G 19 12 3 NbSi	ER 318	1.4576	SG X5 CrNiMoNb 19 12	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
263	1	SS-385	G 20.25.2 CuLN	ER 385	1.4519	SG X2 CrNiMoCuN 20.25	Ar2CO2	Ar+2%CO2
268	0.9	FC-316	T 19 12 3L M/C 3	E 316 LT-1	1.4430	19 12 3 L	Ar18CO2	Ar+18%CO2
269	1.2	FC-308L	T 19 9L R M/C 3	E 308 L	1.4316	19 9 L	Ar18CO2	Ar+18%CO2
270	1.2	FC-316LP	T 19 12 3L P M/C 1	E 316 LT-1	1.4430	-	Ar18CO2	Ar+18%CO2
273	1	SS-385	G 20.25.2 CuLN	ER 385	1.4519	SG X2 CrNiMoCuN 20.25	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
275	1.2	FC-309L	T 23 12L R M/C 3	E 309 LT-0	1.4459	-	Ar18CO2	Ar+18%CO2
276	1.2	FC-2209	T 22 9 3 N L R M/C 3	E 2209TO-4	1.4460	22 9 3 LR	Ar18CO2	Ar+18%CO2
285	1.2	FC-309	T 23 12L R M/C 3	E 309 LT-0	1.4459	-	CO2	CO2
286	1.2	FC-2209	T 22 9 3 N L R M/C 3	E 2209TO-4	1.4460	22 9 3 LR	CO2	CO2
292	0.9	FC-316	T 19 12 3L M/C 3	E 316 LT-1	1.4430	19 12 3 L	CO2	CO2
293	1.2	FC-308	T 19 9L R M/C 3	E 308 L	1.4316	19 9 L	CO2	CO2
295	1.2	FC-316LP	T 19 12 3L P M/C 1	E 316 LT-1	1.4430	-	CO2	CO2
301	1	Al-5356	-	ER 5356	3.3556	SG-ALMg 5	Ar	Ar
303	1.2	Al-5356	-	ER 5356	3.3556	SG-ALMg 5	Ar	Ar
305	1.6	Al-5356	-	ER 5356	3.3556	SG-ALMg 5	Ar	Ar
321	1	Al-4043	-	ER 4043	3.2245	SG-AISi5	Ar	Ar
323	1.2	Al-4043	-	ER 4043	3.2245	SG-AISi5	Ar	Ar

Al-groep

N:o	Draad- diameter	Draad- materiaal (display)	EN	Toevoegmateriaal volgens W-Nr.	AWS	klassificatie DIN	Beschermgas (display)	Beschermgas
325	1.6	Al-4043	-	ER 4043	3.2245	SG-AlSi5	Ar	Ar
333	1.2	Al-5183	-	ER 5183	3.3548	SG-AlMg4.5Mn	Ar	Ar
X-groep								
400	0.8	CuSi 3	-	ER Cusi 3	2.1461	SG-CuSi3	Ar	Ar
402	0.8	CuSi 3	-	ER Cusi 3	2.1461	SG-CuSi3	Ar2CO2	Ar+2% CO2
403	0.9	CuSi 3	-	ER Cusi 3	2.1461	SG-CuSi3	Ar	Ar
404	0.9	CuSi 3	-	ER Cusi 3	2.1461	SG-CuSi3	Ar2CO2	Ar+2% CO2
406	1	CuSi 3	-	ER Cusi 3	2.1461	SG-CuSi3	Ar	Ar
407	1	CuSi 3	-	ER Cusi 3	2.1461	SG-CuSi3	Ar2CO2	Ar+2% CO2
408	0.8	CuAl 8	-	ER CuAl-A1	2.0921	SG-CuAl 8	Ar	Ar

PULSMIG, SYNERGISCHE CURVES

Fe-groep								
501	0.8	FE	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO2
502	0.9	FE	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO2
503	1	FE	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO2
505	1.2	FE	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO2
521	0.8	FE	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar8CO2	Ar+8%CO2
522	0.9	FE	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar8CO2	Ar+8%CO2
523	1	FE	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar8CO2	Ar+8%CO2
525	1.2	FE	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar8CO2	Ar+8%CO2
527	1.6	FE	G 42 2 (C) M G3Si1	ER70S-6	1.5130	-	Ar8CO2	Ar+8%CO2
550	1.2	FEMC	T 42 2 M M 3 H5	E 71T-1	1.5130	-	Ar18CO2	Ar+18%CO2
Ss-groep								
601	0.8	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	Ar2CO2	Ar+2%CO2
602	0.9	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	Ar2CO2	Ar+2%CO2
603	1	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	Ar2CO2	Ar+2%CO2
605	1.2	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	Ar2CO2	Ar+2%CO2
611	0.8	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
612	0.9	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2
613	1	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	ArHEO2	Ar+30%He+1%O2

615	1.2	SS-316	G 19 123 LSi	ER 316 LSi	1.4430	SG X2 CrNiMo 19.12	ArHEO2	Ar+30%He+1%O ₂
622	0.9	SS-309	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	Ar2CO2	Ar+2%CO ₂
623	1	SS-309	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	Ar2CO2	Ar+2%CO ₂
625	1.2	SS-309	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	Ar2CO2	Ar+2%CO ₂
632	0.9	SS-309	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	ArHEO2	Ar+30%He+1%O ₂
653	1	dUPLE	G 22 9 3 LN	ER 2209	1.4460	SG X2 CrNiMo 22.9.3	ArHEO2	Ar+30%He+1%O ₂
655	1.2	dUPLE	G 22 9 3 LN	ER 2209	1.4460	SG X2 CrNiMo 22.9.3	ArHEO2	Ar+30%He+1%O ₂
663	1	Inc-625	-	ER NiCrMo-3	2.4831	SG NiCr21 Mo9Nb	ArHEO2	Ar+30%He+1%O ₂
665	1.2	Inc-625	-	ER NiCrMo-3	2.4831	SG NiCr21 Mo9Nb	ArHEO2	Ar+30%He+1%O ₂
683	1	SS-409	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	Ar2CO2	Ar+2%CO ₂
685	1.2	SS-409	G 23 12 LSi	ER 309 LSi	1.4332	-	Ar2CO2	Ar+2%CO ₂
690	1	SS-385	G 20.25.2 CuLN	ER 385	1.4519	SG X2 CrNiMoCuN 20.25	ArO2	Ar+2%CO ₂
693	1	SS-385	G 20.25.2 CuLN	ER 385	1.4519	SG X2 CrNiMoCuN 20.25	ArHEO2	Ar+30%He+1%O ₂

Al-groep

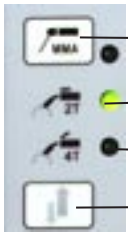
701	1	AL-5356	-	ER 5356	3.3556	SG-AIMg 5	Ar	Ar
703	1.2	AL-5356	-	ER 5356	3.3556	SG-AIMg 5	Ar	Ar
705	1.6	AL-5356	-	ER 5356	3.3556	SG-AIMg 5	Ar	Ar
713	1.2	AL-5183	-	ER 5183	3.3548	SG-AIMg4.5Mn	Ar	Ar
720	0.8	AL-4043	-	ER 4043	3.2245	SG-AISi5	Ar	Ar
721	1	AL-4043	-	ER 4043	3.2245	SG-AISi5	Ar	Ar
723	1.2	AL-4043	-	ER 4043	3.2245	SG-AISi5	Ar	Ar
725	1.6	AL-4043	-	ER 4043	3.2245	SG-AISi5	Ar	Ar
733	1.2	AL-4047	-	ER 4047	3.2585	SG-AISi12	Ar	Ar
753	1.2	AL-1050	-	ER 1100	3.0259	SG-AI 99.5	Ar	Ar
755	1.6	AL-1050	-	ER 1100	3.0259	SG-AI 99.5	Ar	Ar

X-groep

800	1.2	NiCu 30	-	ER NiCu-7	2.4377	-	Ar	Ar
801	1.2	CuAl 8	-	ER CuAl-A2	2.0921	SG-CuAl 8	Ar	Ar
802	1.2	CuSn	-	ER Cu	2.1022	SG-CuSn	Ar50HE	Ar+50%He
804	0.8	CuSi 3	-	ER Cusi 3	2.1461	SG-CuSi3	Ar	Ar
805	1	CuSi 3	-	ER Cusi 3	2.1461	SG-CuSi3	Ar	Ar
806	1	CuSi 3	-	ER Cusi 3	2.1461	SG-CuSi3	Ar2CO2	Ar+2%CO ₂
807	1	CuAl 8	-	ER CuAl-A2	2.0921	SG-CuAl 8	Ar	Ar
808	0.8	CuAl 8	-	ER CuAl-A1	2.0921	SG-CuAl 8	Ar	Ar

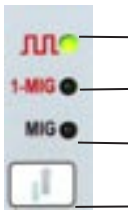
3. MXE FUNCTIES

3.1. SELECTIE VAN HET LASPROCES

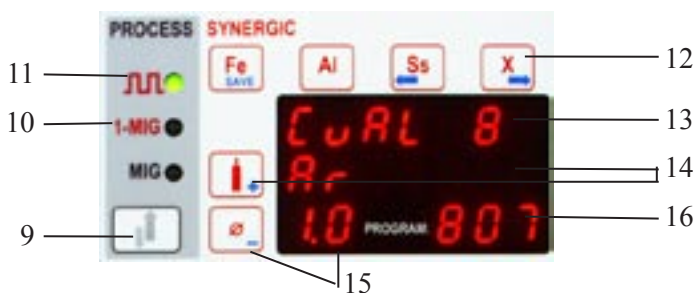


1. MMA selectie, de stroombron wordt bij de stationairspanning gestart
2. MIG lassen met 2-takt-startschakelfunctie, 2-takt MIG
3. MIG lassen met 4-takt startschakelfunctie, 4-takt MIG
4. Selectietoets voor 2-takt MIG /4-takt MIG

3.2. SELECTIE VAN HET MIG-PROCES



5. Synergisch PULSMIG-lassen: lasproces waarmee de pulsering van de lasstroom de gecontroleerde, spatvrije materiaaloverbrenging in het werkstuk produceert. De pulsparameters van de stroombron worden automatisch veranderd overeenkomstig de draadaanvoersnelheid (synergie). Dat maakt de controle van het lasstroomniveau mogelijk door de bediening van slechts één knop. De afhankelijkheid van de pulsparameters van de draadaanvoersnelheid wordt bepaald door de keuze van de synergische curve voor de gebruikte lasdraad en gas.
6. Synergisch MIG/MAG-lassen (1-knop-MIG): MIG-lassen, waar alle andere parameterwaarden automatisch veranderd worden overeenkomstig de draadaanvoersnelheid. Dat maakt de controle van het lasstroomniveau mogelijk door de bediening van slechts één knop. De afhankelijkheid van de pulsparameters van de draadaanvoersnelheid wordt bepaald door de keuze van de synergische curve voor de gebruikte lasdraad en gas.
7. MIG/MAG-lassen met zelfstandige draadaanvoersnelheid- en spanningsinstelling.
8. Selectietoets voor het MIG-proces; MIG/MAG, 1-knop-MIG, PULSMIG



3.3. 1-KNOP-MIG / PULSMIG, SELECTIE VAN DE SYNERGISCHE CURVES

9. Selectietoets voor het MIG-proces
10. LED-display voor synergisch MIG/MAG-lassen
11. LED-display voor synergisch PULSMIG-lassen
12. Selectietoetsen voor materiaalgroepen:
 - Fe: ijzer-gebaseerde lasdraden, ook gevulde draad
 - Al: aluminium-gebaseerde lasdraden, b.v. AlMg, AlSi
 - Ss: roestvaststaal lasdraden, b.v. AlSi 316L
 - X: speciale draden, b.v. CuAl8, NiCu30, CuSi3
13. Display voor het geselecteerde draadmateriaal.
14. Selectie en display voor het gebruikte beschermgas.
15. Selectietoets en display voor de draaddiameter.
16. Display voor het programma nummer.

Opgelet! Synergische functies zijn in rood gekenmerkt.

3.3.1. Synergische curves voor 1-knop-MIG of PULSMIG word zoals volgt geselecteerd:

- Selecteer 1-knop-MIG of PULSMIG
- Selecteer de materiaalgroep. U krijgt dan van de materiaalgroep in kwestie de curve waarmee het laatst gestart werd. Als het geselecteerde materiaal niet correct is, kunt u het materiaal in de materiaalgroep opzoeken door de selectietoets voor materiaalgroep opnieuw in te drukken.
- Selecteer het te gebruiken beschermgas. Slechts de mogelijke gaselectie voor het materiaal in kwestie verschijnt op de display.
- Selecteer de draaddiameter. Men kan enkel de diameters voor de lasdraad- / gaselectie in kwestie kiezen. De unit herinnert zich (MEMORY) afzonderlijk aan de laatste keuzen van elk materiaalgroep (materiaal, gas, draaddiameter) bij 1-knop-MIG en PULSMIG.

3.4. BASISINSTELLINGEN, BASISDISPLAYS, WELD DATA



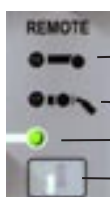
- Instelling voor draadaanvoersnelheid (MIG/MAG), lasstroom (1-knop-MIG en PULSMIG), en voor MMA-stroom.
- Display voor draadaanvoersnelheid of MMA-stroom.
- Informatieve display voor plaatdikte bij 1-knop-MIG en PULSMIG voor een hoeklas in horizontale positie. Display voor daadwerkelijke lasstroom tijdens het lassen.
- Instelling voor lasspanning (MIG/MAG), of voor boog-lengte (1-knop-MIG en PULSMIG).
- Display voor gewenste waarde van de lasspanning bij MIG/MAG en 1-knop-MIG. Display van de gewenste waarde voor booglengte bij PULSMIG, bereik -9...0...9. Tijdens het lassen verschijnt de poolspanning van de stroombron op de display. Deze display wordt ook als display voor lasdynamiekinstelling, -9...0...9, gebruikt.
- Door het drukken op de WELD DATA-toets kan men de laatst gebruikte displays van de draadaanvoersnelheid-, lasstroom- en lasspanningswaarden oproepen.

3.5. INSTELLING VOOR LASDYNAMIEK



- Instelling voor MIG/MAG-, 1-knop-MIG- en MMA-lasdynamiek. De instellingswaarde, -9...0...9, wordt op de display 21 weergegeven. De instelling van de lasdynamiek beïnvloedt de stabiliteit van het lassen en de hoeveelheid lasspatten. De zero positie is de aanbevolen basisinstelling. De waarden -9...-1 voor een zachtere boog om de hoeveelheid van de lasspatten te verminderen. De waarden 1...9 voor een hardere boog om de stabiliteit te verhogen en voor het gebruik van 100 % CO₂ beschermgas bij het lassen van staal.

3.6. SELECTIE VOOR HOOFDINSTELLINGEN



- Paneelbediening, de hoofdinstantellingen worden van potentiometers 17 en 20 van het paneel.
- Pistoolafstandsbediening, de draadaanvoersnelheid of de instellingen voor lasstroom worden geregeld d.m.v. de RMT10 unit die is aangesloten op het PMT MIG-pistool. De instellingen voor lasspanning of booglengte worden geregeld d.m.v. potentiometer 20 op het paneel.
- Afstandsbediening, de afstellingen worden gedaan vanaf unit R20, die aangesloten wordt op de hoofd draadaanvoerunit, of vanaf PROMIG 100-hulpaanvoerunit.
- Selectietoets voor instellingen.

Opgelet! De afstandsbediening of de pistoolafstandsbediening kunnen niet geselecteerd worden als de bedieningsunit niet is aangesloten aan de lasapparatuur.

3.7. DUBBELE PULS



12

De dubbele-puls-functie werkt alleen bij puls-MIG-lassen. Max. 2,5 m/min boven en onder de kabelvoedingssnelheid. Tegelijkertijd worden de synergisches lasparameters gewijzigd zodat deze passen bij de stroomkabelvoedingssnelheid. Met deze functie kunt u een geschikt uitsteeksel maken en zorgen dat de gelaste naad er netjes uitziet. De dubbelpuls geeft een goede smeltbad beheersing in alle lasposities.

3.8. MIG AANVULLENDE FUNCTIES



30

31

32

33

30. Startvertraging, MIG/MAG, 1-knop-MIG, PULSMIG: De startvertraging wordt gebruikt om de start te verzachten, b.v. bij het lassen met hoge draadaanvoersnelheden. Bij het starten is de draadaanvoersnelheid kleiner dan de gewenste waarde, totdat de draad in contact komt met het werkstuk en de stroom begint te vloeien. Opmerking! Indien de draad niet binnen 0.6 seconden het werkstuk raakt, dan zal de snelheid oplopen naar de ingestelde waarde. Indien noodzakelijk kunt u het niveau van het starten en de Up-Slope-snelheid van de draadaanvoersnelheid d.m.v. SETUP-functies veranderen.

31. Hotstart, lassen met tijdsinstelling (spotweld):

Met de Hotstart functie kunnen bindingsfouten tijdens de start worden vermindert bij materialen met een hoge warmte geleidings coefficient zoals bijvoorbeeld aluminium. De Hotstart kan worden toegepast bij de selectie 1-MIG en PulsMIG. In de 4T mode is de tijdsduur van de hotstart geregeld d.m.v. de pistoolschakelaar (zie figuur), in de 2T mode is deze parameter tijdsgeregeld via de SETUP functie. De hoogte van de Hotstart wordt eveneens door de SETUP functie geregeld.

De spotweld functie is standaard niet ingeschakeld, de tijdsinstelling is nul seconden. Het inschakelen gebeurt door de tijdsinstelling in de SETUP functie een waarde hoger als nul seconden te geven. De Spotweld is actief in de 2T mode en de Hotstart functie moet zijn uitgeschakeld. De stroomsterkte tijdens de spotweld is gelijk aan de stroomsterkte van de hotstart.

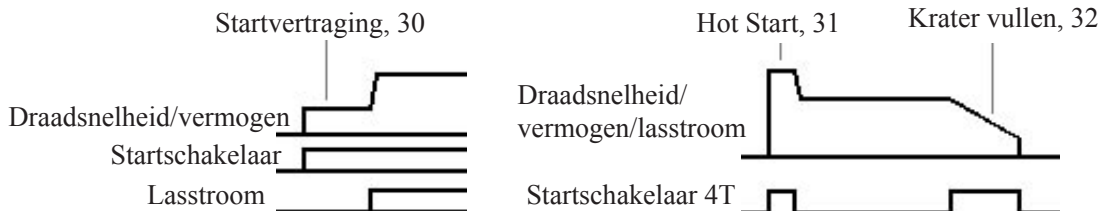
32. Kratervuller, 1-MIG en PulsMIG:

De kratervuller wordt toegepast om lasfouten in de krater te voorkomen. In de 4T mode wordt de kratervuller geregeld met de pistoolschakelaar, door deze tijdens aan het einde van de las in te drukken en vast te houden zullen de parameters synergisch worden verlaagd en de krater wordt gecontroleerd gevuld. In de 2T mode is de kratervuller tijdsgeregeld en kan eventueel worden gewijzigd met de SETUP functie.

33. Selectie MIG aanvullende functies.

De aanvullende functies kunnen onafhankelijk van elkaar en tegelijkertijd worden ingeschakeld in zowel de 2T als de 4T mode.

Opmerking! Met een lange creepstart tijd kan de creepstart en de hotstart niet tegelijkertijd worden geselecteerd.



3.9. GASVOEDING TESTEN



Wanneer u de knop voor het testen van de gasvoeding indrukt, kunt u het beschermende edelgas laten stromen zonder de voeding of kabelvoeding in te schakelen. Op deze manier kan de gasstroom worden gemeten zonder een extern meetinstrument.

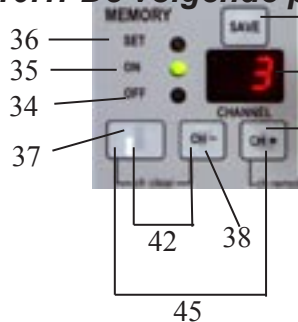
De gasstroom wordt afgesloten door nogmaals deze knop in te drukken of met de pistoolschakelaar. De gastoevoer wordt overigens automatisch na 20 seconden afgebroken wanneer de knop niet opnieuw binnen deze tijd wordt ingedrukt.

3.10. MXE GEHEUGENKANALEN, MEMORY

De MIG/MAG-, 1-knop-MIG- en PULSMIG-parameters kunnen in 20 geheugenkanalen van het MXE paneel opgeslagen worden. De waarden van de instelpotentiometer evenals de functieselecties worden opgeslagen.

U kunt de MMA-laswaarden niet opslaan.

3.10.1. De volgende parameters worden opgeslagen:

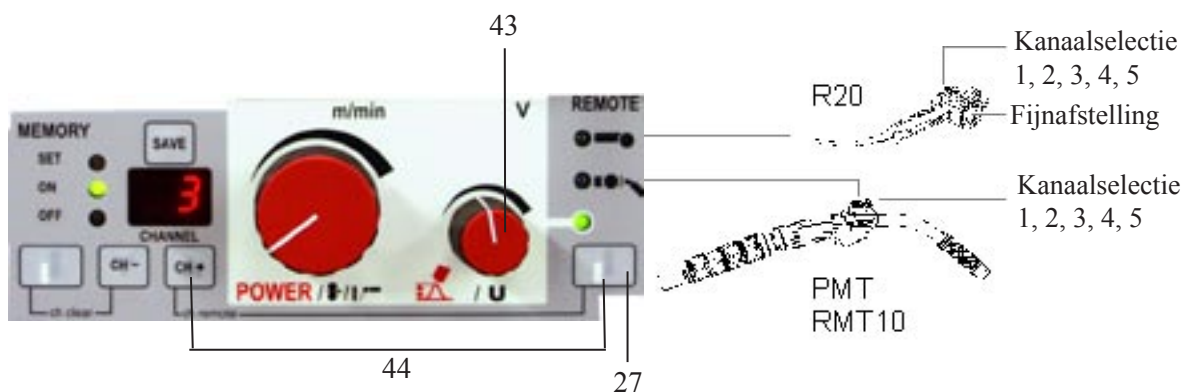
- 
- 41 – Draadaanvoersnelheid en lasspanning (MIG/MAG)
 - 40 – Lasstroom en booglengte (1-knop-MIG, PULSMIG)
 - 39 – Selectie van de synergische curves (1-knop-MIG, PULSMIG)
 - 38 – MIG-dynamiek (MIG/MAG, 1-knop-MIG)
 - 2-takt MIG -/ 4-takt MIG-selecties
 - Selectie voor startvertraging
 - Selecties voor Hot Start en krater vullen (1-knop-MIG, PULSMIG)
 - 37 – FACTORY- / USER-parameterselecties

De functiemodus van de geheugenfunctie worden met de toets 37 geselecteerd. De functiemodus zijn OFF (34): normaal lassen zonder geheugenfuncties. ON (35): lassen met opgeslagen laswaarden. SET (36): met deze modus kunt u de laswaarden in het gewenste kanaal opslaan d.m.v. geheugentoets SAVE (41). Het geheugenkanaal wordt met de CH- (38) en CH+ (39) toetsen geselecteerd. Het nummer van het geselecteerde kanaal wordt op de display 40 weergegeven.

In de SET-modus (36) betekent het knippen van het LED-display dat geen laswaarde in het kanaal in kwestie opgeslagen is. Indien nodig kunt u het geheugenkanaal wissen door gelijktijdig op de toets voor modusselectie (37) en CH- (38) te drukken (42). Alvorens ze te wissen, kunt u de in het kanaal opgeslagen waarden controleren door een ogenblik naar de ON-stand (35) te gaan.

In de ON-stand kunt u slechts kanalen selecteren waarin waarden opgeslagen zijn. De fijafstelling van de opgeslagen kanalen voor lasspanning (MIG/MAG) of booglengte (1-knop-MIG, PULSMIG) wordt vanaf potentiometer 43 geregeld. Tijdens het lassen kunt u de kanalen veranderen, als het in de kanalen opgeslagen MIG-proces (MIG, 1-knop-MIG, PULSMIG) hetzelfde blijft. De selectie van de synergische curves voor 1-knop-MIG en PULSMIG in de kanalen in kwestie moet ook dezelfde zijn.

De selectie van de geheugenkanalen 1-5 kan naar de afstandsbediening R20 of toortsafstandsbediening RMT10 overgedragen worden, die aan de PROMIG of aan het PMT MIG-pistool aangesloten zijn. Het overschakelen naar de afstandsbediening van de kanalen wordt in de ON-stand uitgevoerd door gelijktijdig op de CH+ (39) en de instelselectie (27) toetsen te drukken 44. Bij gebruik van de R20 bedieningsunit worden de kanaalselectie en de fijafstelling naar de potentiometer van de bedieningsunit overgedragen. Met de RMT10 unit wordt de kanaalselectie naar de RMT10 overgedragen en de fijafstelling blijft in de potentiometer 43 van het paneel. De afstandsselectie van de geheugenkanalen verschijnt door het knippen van de LED-display van de afstandsbediening of de pistoolafstandsbediening. Het beëindigen van de afstandsbediening gebeurt op dezelfde manier door gelijktijdig op de toetsen 44 te drukken. Met de toetsen (45) kan direkt van de OFF naar de SET mode worden gegaan, de parameters worden direkt opgeslagen. met de toetsen (42) kan direkt van de ON naar de OFF mode worden gegaan.



3.11. VOORAF INGESTELDE LASPARAMETERS, SETUP

Met de SETUP-functie kan de gebruiker de parameters van MIG, 1-knop-MIG en PULSMIG veranderen, voor welke er geen eigen instelling op het paneel is. Deze parameters zijn b.v. voor- en nagastijden, Hot Start, enz. De parameters zijn verschillend voor ieder MIG-proces, d.w.z. dat u uw eigen parameters voor MIG,

1-knop-MIG en PULSMIG zelfstandig kunt instellen. De SETUP-toetsen zijn in blauw gekenmerkt.

Modus voor de SETUP-functie:

- a) FACTORY-modus: Gebruik van de zogenaamde fabriekinstellingen van de lasparameters.
- b) USER-modus: Gebruik van de lasparameters veranderd door de gebruiker.
- c) SETUP-veranderingsmodus: Modus waarin de parameters veranderd en opgeslagen worden

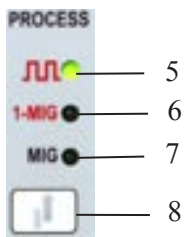
3.11.1. SETUP-functies in het MXE paneel

	Benaming in de display	MIG/ MAG	1-MIG	Puls MIG	Fabrieks- waarde	Verklaring
Gasvoorstroomtijd 0-9.9 s	PrEGAS	X	X	X	0	Gasnastroom in de2T mode
Gasnastroomtijd 0-9.9 s	POStGAS	X	X	X	1.0	Gasnastroom
Creepstart 10-99%	CrEEP S	X	X	X	50%	% van de draadaanvoersnelheid
Hotstart -50...0...+70%	HOt-StA		X	X	40%	% van de draadaanvoersnelheid
Hotstart 2T (* 0...9,9 s	Hot-2tt		X	X	1.2 s	Tijdsinstelling hotstart in 2T mode
Spotweld (** 0.0 ... 9.9 s	SPOt-2t		X	X	0.0 s	Spotweld is actief in 2T mode en de tijdsinstelling is tussen 0.1 ... 9.9 s.
Upslope Creepstart 0...99	UPSLOPE	X	X	X	0	1 is kort, 99 is lang
Kratervuller tijd 1...99	CrAtErF		X	X	15	1 is kort, 99 is lang
Kratervuller eindnivo 0...99%	CrAtESL		X	X	0	1% min. draadsnelheid , 99% max draadsnelheid
Ontstekingsstroom -9...0...+9	StArt C	X	X	X	0	Lengte en hoogte van de ontstekingspuls
Pulsstroom -10...+15%	top-Cur			X	0	Fijnstelling van de pulsstroom
Afbrandvertraging -99...0...+99	POStCur	X	X	X	0	Lengte van de draad na het lassen
Booglengte -50...0...99%	ArCLEnG		X	X	0	Regelbereik van de spanning-sknop
Dubbel puls Amplitude 0,1...2,5m/min	dPULS-A			X	1,5 m/min	Variatie in draadsnelheid bij dubbel puls
Dubbel puls Frequentie 0,1 ... 3,0 Hz	dPULS-F			X	2 Hz	Frequentie van de dubbel puls
Calibratie spanning 0...9.9 V	CAL		X	X	1.4	1.4 is de fabriekswaarde , De booglengte range kan worden verplaatst, range 0...9.9V
Herstellen fabrieks- waarde	rEStOrE FAC ALL	X	X	X		Herstellen van de User parameters

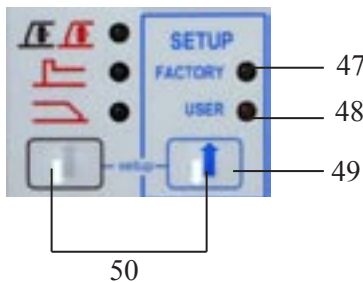
(* Vanaf Promig programma versie 0A5

(** Vanaf Promig programma versie 0A6

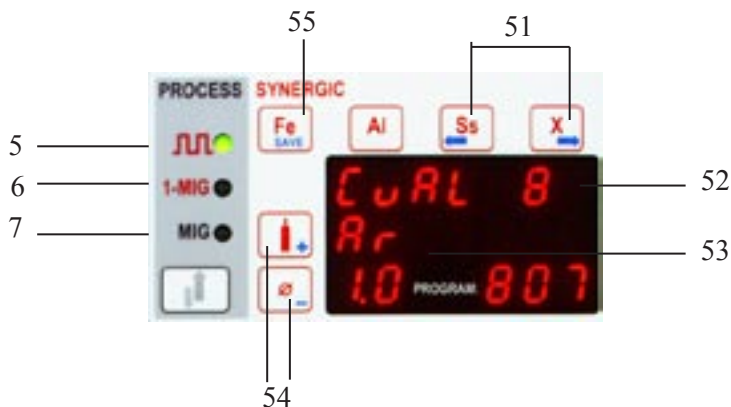
3.11.2. Verandering van de parameters in SETUP-veranderingsmodus:



- Selecteer het MIG-proces, MIG/MAG (7), 1-knop-MIG (6) of PULSMIG (5), in welke u de parameters wilt veranderen.
- Ga naar de SETUP-veranderingsstand door gelijktijdig op toetsen 33 en 49 te drukken 50.
- Selecteer de in te stellen parameters d.m.v. de toets 51. De namen van de parameters worden op de display 52 weergegeven en de parameterwaarde op display 53.
- Stel de parameterwaarde opwaarts (+) of afwaarts (-) d.m.v. de toetsen 54 in.
- Sla de ingestelde waarde op d.m.v. toets 55.



- De fabrieksinstelling van de geselecteerde parameter kan gecontroleerd worden m.b.v. de FACTORY-Modus 47 als de fabriekwaarde van de parameter verschijnt op de display 53.
- De fabrieksinstelling van alle parameters voor het geselecteerde MIG-proces kunnen als USER-parameterwaarden gecopieerd worden door het selecteren van RESTORE FAC ALL als parameter en door het indrukken van de geheugentoets 55.
- Ga terug naar de lasmodus door gelijktijdig op toetsen 33 en 49 te drukken 50.



3.11.3 Opslaan van de SETUP parameters in de MXE memory kanalen

- Selecteer het lasproces, MIG/MAG (7), 1-MIG (6) or PulsedMIG (5).
- Selecteer de SET mode van de memory functie met de toets 37.
- Kies een memory kanaal met de toetsen CH- (38) or CH+ (39).
- Sla de instellingen op met de SAVE toets (41). Als het memory kanaal leeg is (de LED knippert) kunnen de SETUP parameters niet worden opgeslagen in de memory functie.
- Activeer SETUP door tegelijkertijd (50) de toetsen 33 en 49 in te drukken.
- Selecteer de gewenste parameter met de toets 51.
- Stel de waarde van de gekozen parameter in met de + en - toetsen 54.
- Sla de ingestelde parameter op met in de memory functie met de toets 55.
- Verlaat het setup menu met de toetsen (50).
- Begin met lassen, stel eventueel de parameters bij en sla deze op met de SAVE toets.
- Verlaat de SET functie met de toets 37.

4. RECYCLING VAN DE MACHINE



Gooi elektrische of elektronische apparatuur niet bij het normale huisafval!

In naleving van RICHTLIJN 2002/96/EG VAN HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (AEEA) en de implementatie hiervan overeenkomstig de nationale wetgeving, moet afgedankte elektrische en elektronische apparatuur afzonderlijk worden ingezameld en ingeleverd bij een recyclingbedrijf. Als eigenaar van de apparatuur krijgt u informatie over goedgekeurde inzamelingssystemen van de dealer.

Door deze Europese richtlijn toe te passen, draagt u bij aan een beter milieu en de volksgezondheid!

5. GARANTIEBEPALINGEN

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

Garantiebeperkingen:

Er wordt geen garantie verleend op defecten welke te wijten zijn aan natuurlijke slijtage, het niet opvolgen van de bedieningsinstructies, ongeschikte primaire voeding, verkeerde gasdruk, storingen of defecten in de primaire voeding, vervoers -of opslagschade en schade als gevolg van natuurverschijnselen.

(In)directe kosten (zoals reis- en vervoerskosten, werkuren, overnachtingskosten etc.) welke nodig zijn voor de reparatie vallen niet onder garantie. Ook lastoortsen en hun onderdelen, aandrijfrollen en doorvoerpijpjes van de draadaanvoer-units vallen niet onder garantie.

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

De garantieperiode op machines bedraagt één jaar. Dit is gebaseerd op een ploegendienst van 8 uur per dag. De garantieperiode voor een 2-ploegendienst (16 uur per dag) is 6 maanden en voor een 3-ploegendienst (24 uur per dag) 3 maanden.

De garantiereparatie zal uitgevoerd worden indien een garantiecertificaat, volledig ingevuld, in het bezit van Kemppi Benelux B.V. is.

De defecte onderdelen, die onder garantie vervangen zijn, worden eigendom van Kemppi Benelux B.V. Op de vervangen onderdelen is de volledige garantieperiode van toepassing.

Reclamaties:

Ontvangen goederen dienen onmiddellijk op zichtbare transportschade gecontroleerd te worden en deze dient per ommegaande gemeld te worden, evenals reclamaties omtrent manco leveringen.

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) 590 783 00
Telefax (08) 590 823 94
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 +31 (0)76-5717750
Telefax +31 (0)76-5716345
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.
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 ZĄBKI
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.au@kemppi.com