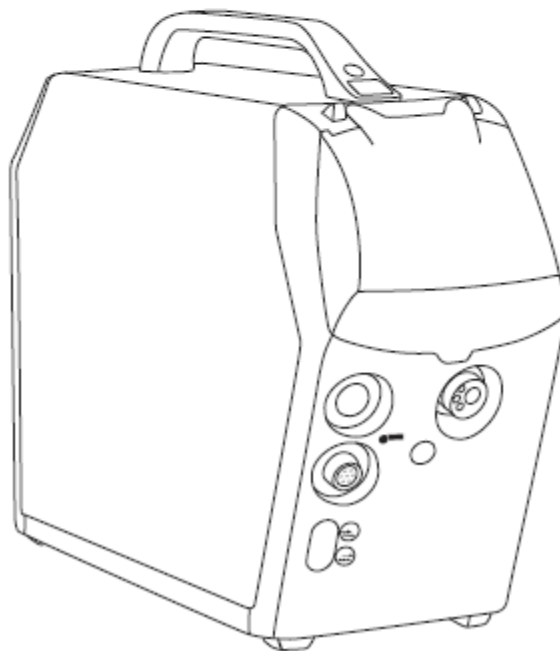


NAUDOJIMO INSTRUKCIJA • lietuviškai



FastMig | MXF 67



T U R I N Y S

1. Įžanga	3
1.1 Įžanga	3
1.2 Gaminio pristatymas	3
1.3 Saugumo reikalavimai	3
2. Instaliavimas	6
2.1. Supažindinimas su MXF67	6
2.2. Sistemos sujungimas	7
2.3 MIG/MAG komplekto surinkimas	7
2.4 Priedai skirtingoms vieloms	8
2.5. MIG degiklio išrinkimas	8
2.6. Vielos ritės uždėjimas ir fiksavimas	8
2.7. Automatinis vielos įvedimas į degiklį	9
2.8. Užspaudimo reguliavimas	9
2.9. Vielos ritės stabdžio reguliavimas	9
2.10. Vielos padavimo mechanizmo Dura Torgue™ 400 dalys	10
2.11. Srovės užlaikymas suvirinimo pabaigoje	10
2.12. Grįžtamosios srovės kabelis	10
2.13. Apsauginės dujos	11
2.14. Pagrindinis jungiklis I/O	11
2.15. Aušintuvo Fastcool 10 darbas	11
2.16. Vielos padavimo mechanizmo pakabinimas	12
3. Valdymo panelių įstatymas	12
4. Suvirinimo programinė įranga	13
5. Valdymo panelio PF65 funkcijos	15
6. Pagrindinės sutrikimų priežastys	20
7. Techninis aptarnavimas	21
8. Utilizavimas	21
9. Užsakymo numeriai	21
10. Techniniai duomenys	23
11. Garantijos sąlygos	23

1. ĮŽANGA

1.1. Įžanga

Sveikiname įsigijus šį gaminį! Tinkamai pajungtas gaminys bus produktyvus ir nereikalaus daug priežiūros. Ši instrukcija supažindins jus su gaminiu ir saugiu darbu. Taip pat čia rasite informaciją apie technines gaminio galimybes. Perskaitykite šią instrukciją prieš pradėdant naudoti gaminį arba pirmą kartą jį taisant. Išsamesnės informacijos teiraukitės artimiausiose KEMPPI atstovybėse. Gamintojas pasilieka teisę keisti gaminių technines charakteristikas be atskiro įspėjimo.

Svarbios pastabos

Šiame dokumente, ten kur norima atkreipti dėmesį, kad būtų išvengta personalo sužalojimų, naudojamas simbolis „*Dėmesio!*“: Atidžiai perskaitykite perspėjimus ir laikykitės nurodymų.

1.2. Gaminio pristatymas

Kemppi FastMig™ MXF67 vielos padavimo įrenginys skirtas profesionaliam suvirinimui. MXF 67 skirtas vielos ritėms Ø300 mm. Vielos padavimo įrenginiai gali būti naudojami tiek su FastMig Pulse, tiek su FastMig Synergic srovės šaltiniais.

Alternatyvinis panelis vielos padavimo aparatui MXF 67 priklauso nuo naudojamo šaltinio, pvz. su FastMig Synergic srovės šaltiniu naudojami SF 51, SF 52W, SF53W arba SF 54 paneliai, o su FastMig Pulse šaltiniu reikalingi PF63 arba PF65 paneliai. Vielos padavimo mechanizmas turi mikroprocesorinį valdymą. SuperSnake vielos padavimo prailgintuvas gali būti pajungiamas prie MXF 67, naudojant sinchronizavimo priedėlį MXFSync65.

Šioje naudojimo instrukcijoje yra aprašomas vielos padavimo įrenginio MXF 67, o taip pat jo valdymo panelių, skirtų pusautomatinio suvirinimo komplektams, instaliavimas ir jų funkcijos.

1.3. Saugumo reikalavimai

Kemppi suvirinimo aparatai atitinka tarptautiniams saugumo reikalavimams. Saugumas yra svarbiausias klausimas projektuojant ir gaminant aparatus. Pagal saugumo lygį Kemppi aparatams nėra lygių. Tačiau dirbant su suvirinimo įranga visada yra pavojaus rizika. Todėl, kad užtikrinti savo ir aplinkinių saugumą, atidžiai perskaitykite ir griežtai laikykitės šių saugumo reikalavimų.

Asmeninių apsauginių priemonių naudojimas

- Suvirinimo lankas ir jo atspindžiai kenkia akims. Todėl prieš pradėdami suvirinti ar žiūrėti, kaip suvirinama, būtinai apsaugokite akis ir veido odą tinkama suvirintojo kauke. Taip pat atkreipkite dėmesį į tai, kad nuo suvirinimo srovės dydžio keičiasi kaukės šviesos filtro tamsumo reikalavimai.
- Lanko spinduliavimas ir išlydyto metalo pūslai apdegina neapsaugotas odos vietas. Būtinai naudokite apsaugines pirštines, specialius drabužius ir avalynę.
- Jei išorinio triukšmo lygis viršija nustatytas leistinas reikšmės (pvz., 85 dB) būtinai naudokite klausos organų apsaugos priemones.

Bendras naudojimo saugumas

- Atsargiai elkitės su detalėmis, įkaitusiomis suvirinimo metu. Pavyzdžiui, degiklio tūta, suvirinimo elektrodas, suvirinama detalė įkaista tiek, kad gali nudeginti.
- Neleiskite, kad aparatai paveiktų aukštos temperatūros, kadangi karštis gali sugadinti aparatą.
- Suvirinimo ir grįžtamosios srovės kabelius padėkite kuo arčiau vienas kito per visą ilgį, ištiesinkite tarpinį kabelį, venkite kilpų ir susukimo į ritę. Tai sumažins žalingų magnetinių laukų įtaką, kurie galėtų sukelti trikdžius, pvz. elektrokardiostimuliatoriui.
- Neapsukite kabelių aplink kūną.
- aplinkoje, kuri klasifikuojama kaip pavojinga, naudokite tik tuos aparatus, kurie pažymėti raide

“S” su saugia tuščios eigos įtampa. Pavojinga aplinka gali būti ten, kur yra didelė drėgmė, aukšta temperatūra ar dirbant uždaroje talpoje, ar ankštosiose vietose, kur darbuotojas gali tiesiogiai liestis su laidininkais.

Metalo pūslai ir gaisro saugos reikalavimai

- Suvirinimas yra pavojingas gaisro atžvilgiu, todėl dirbant ir po suvirinimo reikia laikytis gaisro saugos reikalavimų..
- Atminkite, kad gaisras gali kilti nuo kibirkščių net po kelių valandų po suvirinimo užbaigimo
- Apsaugokite aplinką nuo suvirinimo pūslų. Pašalinkite degius ir sprogius daiktus iš suvirinimo zonos. Įsitikinkite, jog turite reikiamą įrangą gaisro gesinimui.
- Įvertinkite gaisro riziką ir sprogo pavojų suvirinant specialius gaminius, tokius, kaip uždaros talpos.
- Žiūrėkite, kad šlifavimo ar pjovimo mašinėlės kibirkštys nepatektų ant suvirinimo aparato ar lengvai užsidegančių medžiagų.
- Užtikrinkite, jei dirbate virš aparato, kad ant jo nepatektų pūslų ar įkaitusių detalių.
- Degiose ar sprogiuose aplinkose suvirinimas yra griežtai draudžiamas.

Bendra elektrosauga

- Suvirinimo aparatą pajunkite tik į tinklą su žeminiu
- Atkreipkite dėmesį į rekomenduojamą tinklo saugiklį.
- Darbo metu suvirinimo aparatas neturi būti talpos viduje, automobilyje ar kitos panašios konstrukcijos viduje
- Negalima statyti aparato ir dirbti ant šlapio paviršiaus.
- Tinklo kabelis neturi turėti kontakto su vandeniu
- Kabeliai neturi būti užspausti sunkiais daiktais ar liestis su aštriais kampais arba karštu paviršiumi.
- Visada patikrinkite kabelius prieš darbą, pažeistus nedelsiant pakeiskite, nes pažeisti kabeliai gali sukelti sunkius sužalojimus ir gaisrą.
- Atminkite, kad kabelius, kištukus ir kitą elektrinę įrangą gali keisti tik kvalifikuotas elektrikas
- Visada išjunkite aparatą, jei jis nenaudojamas

Suvirinimo srovės grandinė

- Izoliuokite save nuo tiesioginio sąlyčio su suvirinimo grandine naudojant sausus ir nepažeistus apsauginius drabužius
- Jokių būdu nelieskite vienu metu gaminio ir suvirinimo elektrodo, vielos ar kontaktinio antgalio.
- Nedėkite suvirinimo degiklio ar grįžtamosios srovės kabelio ant suvirinimo aparato.

Suvirinimo dūmai

- Užtikrinkite tinkamą ventiliaciją ir stenkitės neįkvėpti dūmų.
- Užtikrinkite pakankamą oro tiekimą, ypač uždaroje patalpoje. Švarus oras suvirintojui gali būti užtikrinamas, jei naudojate specialią kaukę su švaraus oro padavimu
- Imkitės papildomų reikiamų priemonių, jei suvirinate metalus ar lydinius, turinčius švino, kadmio, cinko, gyvsidabrio ar berilio

Transportavimas ir kėlimas

- Draudžiama tempti ar kelti aparatą paėmus už degiklio ar grįžtamosios srovės kabelių. Tam tikslui naudokite aparato rankeną.
- Transportavimo vežimėlį naudokite tik pritaikytą šiam aparatui.
- Transportuokite aparatą vertikalioje padėtyje, jei įmanoma.
- Nekelkite dujų baliono ir suvirinimo aparato vienu metu. Dujų baliono transportavimui laikykitės atskirų saugumo priemonių.
- Draudžiama dirbti, jei aparatas yra pakabintas, išskyrus tuos atvejus, kai pakabinimo įranga yra specialiai sukurta aparatui ir patvirtinta.
- Neviršykite kėlimo įrangos leistinos apkrovos. Išimkite vielos ritę iš aparato, jei jį keliate ar transportuojate

Aplinkos sąlygos

- Nors ir aparatą galima naudoti lauke, jis turėtų būti saugomas nuo lietaus, sniego ir karštos saulės.
- Sandėliuokite aparatą sausoje ir švarioje patalpoje. Saugokite nuo dulkių ir smėlio
- Rekomenduojama darbo temperatūra -20 to +40 °C. Jei aplinkos temperatūra viršija + 40 °C, gali sumažėti aparato darbo efektyvumas.
- Pastatykite aparatą taip, kad nesiliestų su karštais paviršiais, negautų pūslų ir kibirkščių
- Užtikrinkite, kad būtų pakankamai vietos laisvam oro cirkuliavimui aparato aušinimui.
- Aparato elektromagnetinis suderinamumas suprojektuotas pramoniniam naudojimui. "A" kategorijos įranga nėra skirta naudojimui buitiniam elektros tinklui, nes gali kelti trikdžius jautriems elektroniniams buitiniams prietaisams.
- Lankinio suvirinimo įranga sukelia elektromagnetinius trikdžius. Kad sumažinti žalingą poveikį, naudokite aparatą griežtai laikantis naudojimo instrukcijos reikalavimų ir kitų rekomendacijų.

Dujų balionai ir pniumatiniai įrankiai

- Laikykitės instrukcijų, skirtų darbui su pniumatiniais įrankiais ir balionais.
- Dujų balionus reikia laikyti gerai ventiliuojamose patalpose, nes dujų nuotėkis iš baliono gali pakeisti deguonį, reikalingą kvėpavimui.
- Prieš naudojimą įsitikinkite, kad dujos atitinka paskirtį.
- Balionas turi būti įtvirtintas vertikalioje padėtyje.
- Draudžiama transportuoti dujų balioną su pritvirtintu dujų reduktoriumi. transportavimo metu vietoje jo įstatykite ventilio dangtį.
- Baigę darbus visada užsukite baliono čiaupą.

Principinė schema ir atsarginių dalių sąrašas

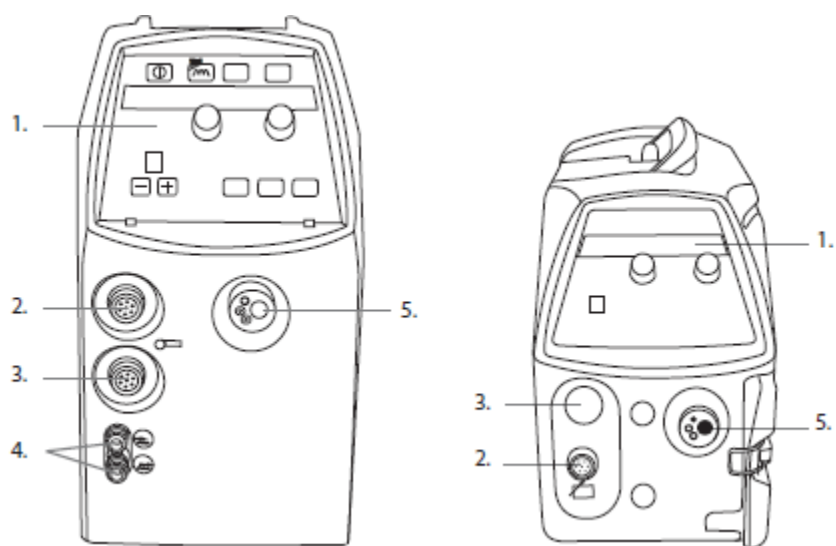
Principinė schema ir atsarginių dalių sąrašas nėra pateikiami. Jei reikia, prašome kreiptis į Kemppi vietinius atstovus. Daugiau informacijos galite rasti www.kemppi.com.

Perspėjimas

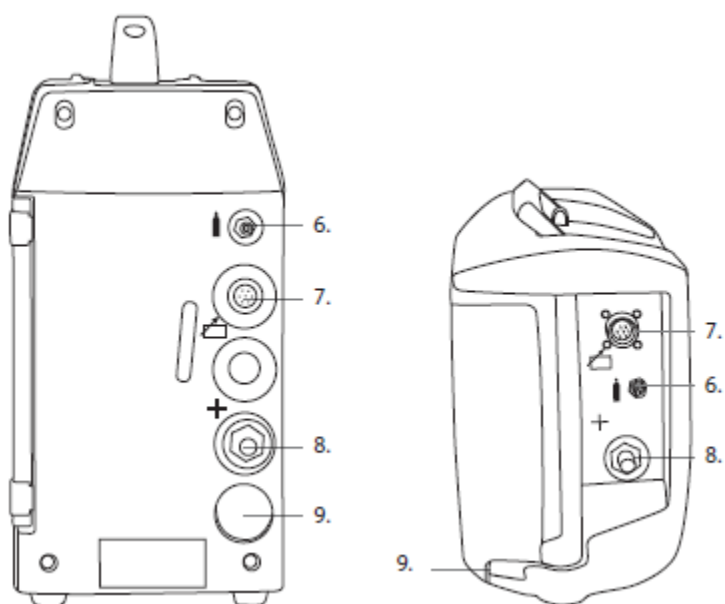
Nors buvo įdėtos didelės pastangos užtikrinti, kad informacija šioje instrukcijoje būtų tiksli ir pilna, visada išlieka klaidos ar praleidimo tikimybė. Kemppi pasilieka teisę keisti aprašyto produkto specifikaciją bet kuriuo metu be išankstinio perspėjimo. Be išankstinio Kemppi sutikimo draudžiama perrašinėti, kopijuoti ar dauginti šią informaciją.

2. INSTALIAVIMAS

2.1. Supažindinimas su MXF67



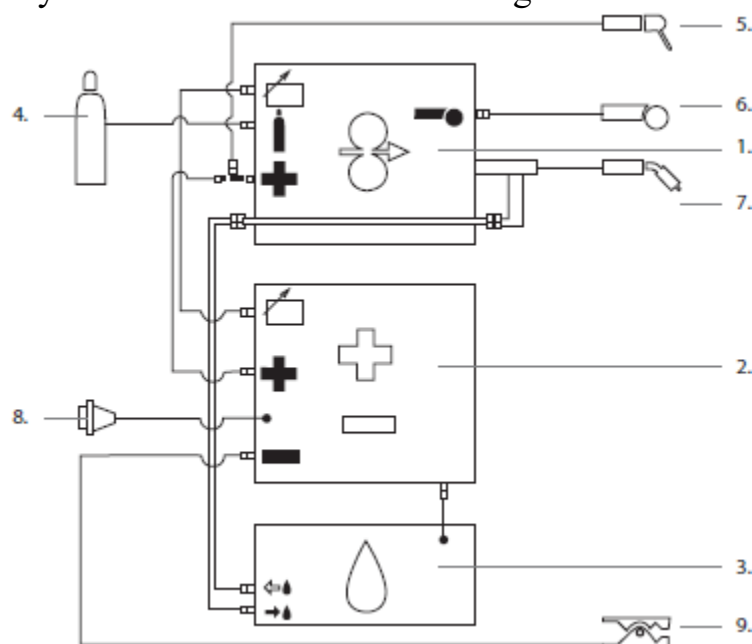
1. Valdymo panelis
2. Distancinio reguliatoriaus jungtis
3. SuperSnake sinchronizavimo jungtis
4. Aušinamo degiklio jungtis
5. Degiklio Euro jungtis



6. Apsauginių dujų jungtis
7. Valdymo kabelio jungtis
8. Suvirinimo srovės kabelio jungtis
9. Aušinimo skysčio žarnų įėjimas ir tvirtinimas

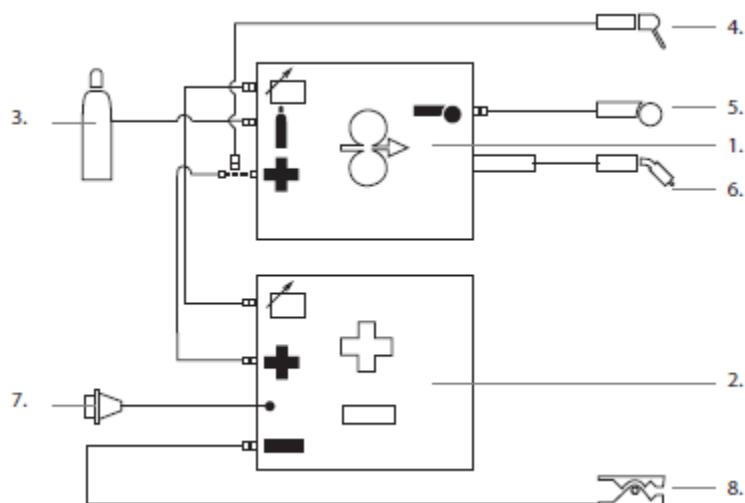
2.2. Sistemos sujungimas

Skysčiu aušinama sistema: FastMig + MXF + FastCool 10



1. MXF vielos padavimo aparatas
2. FastMig srovės šaltinis
3. FastCool skysčio aušintuvas
4. Dujų tiekimas
5. MMA elektrodų laikiklis
6. Distancinio valdymo prietaisas
7. Skysčiu aušinamas degiklis
8. Tinklo kabelis
9. Grįžtamosios srovės kabelis su gnybtu

Dujomis aušinama sistema: FastMig + MXF



1. MXF vielos padavimo aparatas
2. FastMig srovės šaltinis
3. Dujų tiekimas
4. MMA elektrodų laikiklis
5. Distancinio valdymo prietaisas
6. Skysčiu aušinamas degiklis
7. Tinklo kabelis
8. Grįžtamosios srovės kabelis su gnybtu

2.3 MIG/MAG komplekto surinkimas

Surenkant įrangos komplektą laikykitės eiliškumo, aprašyto žemiau ir aparatų naudojimo instrukcijų.

1. Maitinimo šaltinio instaliavimas

Perskaitykite Kemppi Fastmig šaltinio naudojimo instrukciją ir pagal ją instaliuokite.

2. Maitinimo šaltinio montavimas ant vežimėlio

Perskaitykite vežimėlio surinkimo instrukciją ir jos laikykitės

3. **Uždėkite Fastmig MXF vielos padavimo įrenginį ant maitinimo šaltinio.** (Prieš tai į šaltinį rankomis įsukite tvirtinimo strypą ir uždėkite plastmasines atramas).

4. **Kabelių pajungimas.**

Pajunkite kabelius kaip parodyta ant aparatų.

Jei reikia pakeisti suvirinimo vielos poliškumą (+ ar -), sukeiskite vietomis suvirinimo srovės kabelį MXF ir grįžtamosios srovės kabelį maitinimo šaltinio lizduose.

Dažniausiai vielos padavimo aparatas jungiamas prie +

5. **Vielos padavimo mechanizmo tvirtinimas ant strėlės**

Tvirtinant vielos padavimo mechanizmą ant strėlės būtina užtikrinti, kad jo korpusas būtų galvaniškai atištas nuo pakabinimo kablio ir strėlės

2.4. Priedai skirtingoms vieloms

Padavimo ratukai gaminami skirtingų vielų tipams ir diametrams, ir yra pažymėti spalviniu kodu.

Žr. Lentelę žemiau.

Iš gamyklos išleidžiami įmontuoti oranžiniai padavimo ratukai 1,2 mm vielai su lygiais grioveliais ir sidabrinės spalvos kreipiančiais vamzdeliais skirtais paduoti 0,6 – 1,6 mm skersmens vielą.

Patikrinkite, kad jūsų darbui būtų naudojami tinkami ratukai.

2.5. MIG degiklio išrinkimas

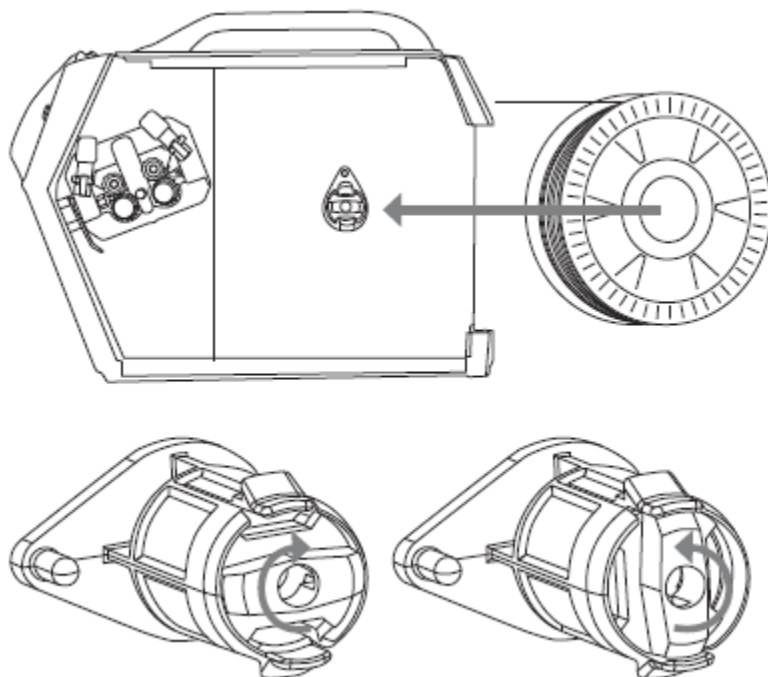
Užtikrinkite, kad jūsų naudojamas degiklis atitiktų naudojamai paskirčiai. Patikrinkite gamintojo specifikacijas, kad užtikrinti suvirinimo apkrovos reikalavimus. Taip pat turėkite omenyje, kad impulsinis MIG/MAG suvirinimas labiau kaitina degiklį.

Kemppi degikliai gaminami skirtingiems pritaikymams, naudojami specialūs vielos kanalai, antgaliai.

Nuotolinis suvirinimas galimas naudojant WeldSnake ir SuperSnake produktus tiek dujomis, tiek skysčiu aušinamais modeliais.

Kai kuriuose degiklių modeliuose yra suprojektuota apsauga nuo perkaitimo, taigi rūpestingai apgalvokite jūsų reikalavimus ir pasikonsultuokite su vietiniais Kemppi atstovais, kad užtikrinti teisingą pasirinkimą jūsų reikmėms.

2.6. Vielos ritės uždėjimas ir fiksavimas



Dėmesio! Patikrinkite, kad pridėtinės vielos ritė būtų teisingai uždėta ir užtvirtinta. Patikrinkite, kad vielos ritė nėra sugadinta ar deformuota taip, kad galėtų liestis prie korpuso arba įrenginio durelių. Tai padidintų trintį ir įtakotų į suvirinimo kokybę. Taip pat tai galėtų įtakoti ilgalaikėje perspektyvoje aparato sugadinimą arba nesaugų naudojimą.

2.7. Automatinis vielos įvedimas į degiklį

Automatinis vielos įvedimas į degiklį pagreitina vielos ritės pakeitimo procesą. Keičiant ritę nereikia atlaisvinti padavimo ratukų, o pridėtinė viela automatiškai nukreipiama teisinga linkme.

- Patikrinkite, kad padavimo ratuko griovelis atitinka pridėtinės vielos skersmeniui.
- Atlaisvinkite vielos galą ir nukirpkite sulenktą galiuką taip, kad viela neišsivyniotų!
- Patikrinkite, kad vielos galas (apie 20 cm.) yra tiesus ir nėra aštrus (jei aštrus tai reikia jį nušlifuoti). Aštrus vielos galas gali pažeisti kreipiantįjį kanalą bei srovei laidžią degiklio tūtą.
- Truputėli atlaisvinkite vielą nuo ritės. Praveskite vielą per galinę kreipiančiąją į padavimo ratukus. Padavimo ratukų atlaisvinti nereikia!
- Paspauskite automatinio vielos padavimo mygtuką ir laikykite tol kol viela praeis pro padavimo ratukus iki degiklio. Patikrinkite ar viela yra paduodama tiksliai per ratukų griovelius!
- Dar kartą paspauskite automatinio vielos padavimo mygtuką ir laikykite tol kol viela išlys pro degiklio antgalį.

Dėmesio! Automatinis vielos padavimas kartais gali ir nepavykti, ypač su plona viela (Fe, Ss: 0.6...0.8 mm, Al, Fc: 0.8...1.0 mm). Tokiu atveju reikia atlaisvinti padavimo ratukus ir vielą rankiniu būdu praveisti pro ratukų griovelius.

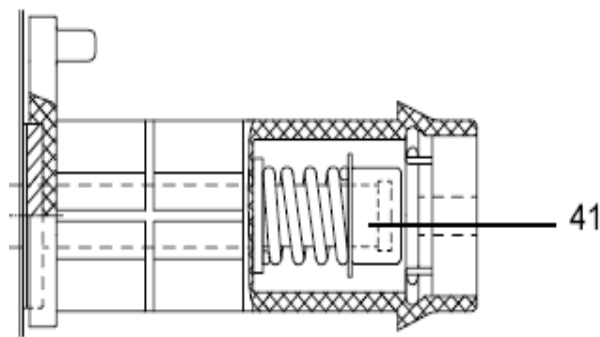
2.8. Užspaudimo reguliavimas

Padavimo ratukų prispaudimo jėga yra reguliuojama varžtu taip, kad viela būtų paduodama į kreipiantįjį vamzdelį lygiai ir būtų nedidelis pristabdymas pirštais – be praslydimo tarp padavimo ratukų, kai viela išlenda iš kontaktinio antgalio.

Mažesniems vielos diametrams, bei minkštesnėms vieloms reikia mažesnio prispaudimo.

Dėmesio! Perdidelis padavimo ratukų spaudimas suploja vielą ir pažeidžia jos dangą. Taip pat sukelia bereikalingą ratukų dilimą ir trintį.

2.9. Vielos ritės stabdžio reguliavimas






Stabdžio įveržimas reguliuojamas pro ritės špindelio fiksavimo rankenos kiaurymę, sukant reguliavimo varžtą (41) atsuktuvu.

Reguluokite stabdžio įveržimą tiek, kad viela nenusmuktų nuo ritės, kai ritė sustoja. Didesnis įveržimas reikalingas prie didesnių vielos greičių.

Dėmesio! Per didelis įveržimas gali neigiamai įtakoti suvirinimo kokybę, perkrauti ir sugadinti vielos padavimo variklį

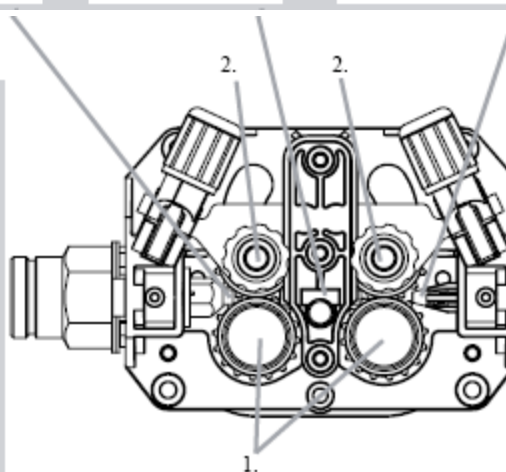
2.10. Vietos padavimo mechanizmo Dura Torque™ 400 dalys

4 – ių ratukų padavimo mechanizmas Kreipiantieji vamzdeliai

Ss, Al Fe, Mc Fc	ø 0,6...1,6 mm	ø 2,5/64 mm W000762 sidabr., plastmasinis	ø 2,5/33 mm W000956 sidabr., plastmasinis	ø 2,0 mm W000624 plastmasinis
	ø 1,6...2,4 mm	ø 3,5/64 mm W001430 sidabr., plastmasinis	ø 3,5/33 mm W001431 sidabr., plastmasinis	ø 3,5 mm W001389 plastmasinis
Fe Mc Fc	ø 0,6...0,8 mm	ø 1,0/67 mm W001432 baltais, plieninis	ø 2,0/33 mm W001435 oranžinis, plieninis	ø 2,0 mm W000624 plastmasinis
	ø 0,9...1,6 mm	ø 2,0/64 mm W001433 oranžinis, plieninis		ø 3,5 mm W001389 plastmasinis
	ø 1,5...2,4 mm	ø 4,0/63 mm W001434 mėlynas, plieninis	ø 4,0/33 mm W001436 mėlynas, plieninis	ø 3,5 mm W001391 žalvarinis
				

Feed rolls		Padavimo ratukai	
Fe Ss Al	V-griovelis	0,6 1 W001045	šviesiai pilki
		0,6 2 W001046	šviesiai pilki
		0,8/0,9 1 W001047	balti
		0,8/0,9 2 W001048	raudoni
		1,0 1 W000675	raudoni
		1,0 2 W000676	raudoni
		1,2 1 W000960	oranžiniai
		1,2 2 W000961	oranžiniai
		1,4 1 W001049	ruodi
		1,4 2 W001050	ruodi
		1,6 1 W001051	geltoni
		1,6 2 W001052	geltoni
		2,0 1 W001053	pilki
		2,0 2 W001054	pilki
Fe Fc Mc	Rantytas	2,4 1 W001055	juodi
		2,4 2 W001056	juodi
		1,0 1 W001057	raudoni
		1,0 2 W001058	raudoni
		1,2 1 W001059	oranžiniai
		1,2 2 W001060	oranžiniai
		1,4/1,6 1 W001061	geltoni
		1,4/1,6 2 W001062	geltoni
Fe Fc Mc Ss Al	U- tipo	2,0 1 W001063	pilki
		2,0 2 W001064	pilki
		2,4 1 W001065	juodi
		2,4 2 W001066	juodi
		1,0 1 W001067	raudoni
		1,0 2 W001068	raudoni
		1,2 1 W001069	oranžiniai
		1,2 2 W001070	oranžiniai
		1,6 1 W001071	geltoni
		1,6 2 W001072	geltoni

1 = drawing feed roll, 2 = pressing feed roll



2.11. Srovės užlaikymas suvirinimo pabaigoje

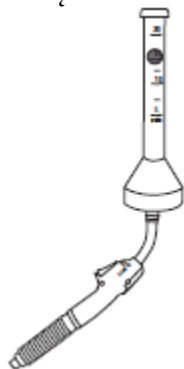
Elektroninė valdymo sistema automatiškai reguliuoja suvirinimo pabaigą taip, kad viela neprisivirina prie kontaktinio antgaliuko ar siūlės ir nesusidaro vielos burbulas, kas užtikrina patikimą sekantį uždegimą. Automatika dirba nepriklausomai nuo vielos padavimo greičio.

2.12. Grįžtamosios srovės kabelis

Geriausia grįžtamosios srovės kabelio žnyplės pritvirtinti tiesiai prie suvirinamos detalės. Kontaktinis paviršius turi būti kaip galima didesnis. Nuo kontaktuojančio paviršiaus reikia nuvalyti rūdis ir dažus! Varinio kabelio skerspjūvis turėtų būti ne mažesnis, kaip 70 mm².

2.13. Apsauginės dujos

Dėmesio! Su dujų balionu elkitės atsargiai. Pažeistas balionas ar dujų reduktorius sudaro avarijos riziką !



Yra daug skirtingų tiekėjų, tiekiančių kokybiškas dujas suvirinimui. Pasitikrinkite, ar jūs išsirinkote tinkamas dujas savo darbui. Su FastMig naudojamos Sinergetinio ir Impulsinio suvirinimo kreivės, kurios sukurtos ir rekomenduojamos su konkrečios sudėties apsauginėmis dujomis.

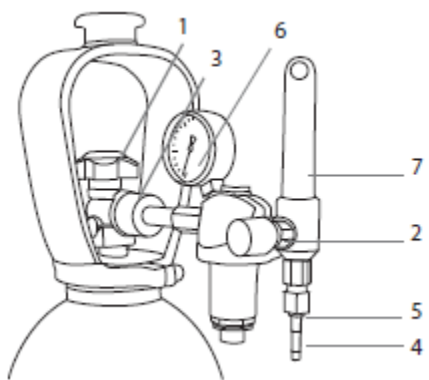
Apsauginės dujos yra vienas iš pagrindinių komponentų, įtakančių bendrą suvirinimo kokybę

Dėmesio! Apsauginių dujų srautas iš degiklio nustatomas priklausomai nuo darbo pobūdžio, naudojamos vielos tipo, dujų tipo, degiklio dujų tūtos formos ir dydžio. Dujų srautas turi būti matuojamas prieš suvirinimą nuo degiklio tūtos rotometro pagalba.

2.13.1 Dujų baliono instaliavimas

Visada tvirtai pritvirtinkite balioną vertikaliai prie sieninio stovo ar specialiai tam suprojektuoto baliono vežimėlio! Baigę virinti, visada užsukite baliono čiaupą.

Dujų reduktoriaus (dujų srauto reguliatoriaus) dalys



1. Dujų baliono vožtuvas
2. Dujų srauto nustatymo rankenėlė
3. Prijungimo veržlė
4. Žarnos jungtis
5. Žarnos jungties veržlė
6. Dujų baliono slėgio matuoklis
7. Dujų srauto matuoklis

2.14. Tinklo jungiklis I/O

Ijungus Fastmig maitinimo šaltinio tinklo jungiklį į padėtį „I“, užsidega indikacinė lemputė ir aparatas pasiruošęs darbui tuo režimu, kuriuo buvo virinama iki išjungiant aparatą.

Ijungimui ir išjungimui visada naudokite tinklo jungiklį o ne kištuką !

2.15. Aušintuvo Fastcool 10 veikimas

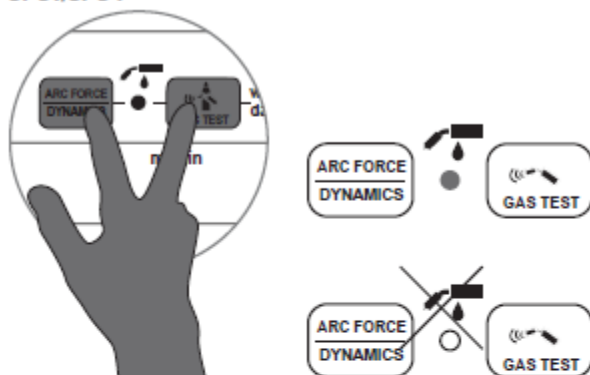
Kai Fastcool 10 aušintuvas pirmą kartą prijungiamas prie FastMig šaltinio, aušinimo funkcija aktyvuojama automatiškai. Tam ,kad nuimti aušinimo funkciją, žr. instrukciją žemiau, priklausomai nuo naudojamo šaltinio tipo

FastMig KMS

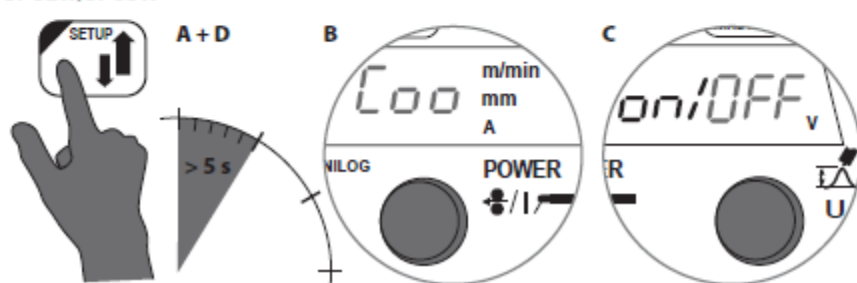
Gamyklinis nustatymas yra „ON“ (funkcija įjungta). Jei aušintuvas neprijungtas, aušinimo funkciją nustatykite į „OFF“ (išjungta) Priklausomai nuo panelio tipo, sekite pagal instrukcijas, parodytas

gtrafiškai žemiau. Nustatę reikiamą aušinimo funkcijos statusą, perprogramuokite šaltinį išjungiant ir vėl įjungiant tinklo jungiklį ir galite pradėti suvirinimą.

SF 51/SF 54



SF 52W/SF 53W



FastMig Pulse

FastMig Pulse šaltinio gamyklinis nustatymas yra AUTO. Jei aušintuvas nėra prijungtas ir vartotojas bando naudoti dujomis aušinamą degiklį, rodoma klaida Err27. Dujomis aušinamos funkcijos nustatymui, aušintuvo funkciją išrinkite „OFF“. Tai daroma „sistemos konfigūravimo meniu“ sekančiai: šaltinio pelyje P65 nuspauskite „Menu“ mygtuką. Veskite meniu displėjaus strėlę (per panelio kairius strėlių mygtukus aukštyn-žemyn), kad išrinkti „System Config Menu“, po to paspauskite išrinkimo mygtuką. Pasirinkite „Water cooling:Auto“ ir potenciometro pasukimu pakeiskite į „Water cooling:OFF“, bei nuspauskite Back/Exit. Aušintuvo funkcija bus nustatyta į „OFF“ ir galėsite dirbti su dujomis aušinamu degikliu. Užfiksuokite šaltinį, išjungiant ir vėl įjungiant tinklo jungiklį, ir galite pradėti suvirinimą.

Naudojant aušintuvą, valdymo automatika įjungia aušintuvą prasidėjus suvirinimui. Po suvirinimo aušintuvas dar dirba apie 5 min. aušindamas skystį.

Perskaitykite aušintuvo Fastcool 10 naudojimo instrukciją, kad išvengti galimų aušinimo sistemos sutrikimų ir degiklio gedimų.

2.16. Vielos padavimo mechanizmo pakabinimas

Padavimo mechanizmo pakabinimui reikalingas specialus rėmas (priedas), nekabinkite už rankenos !

3. Valdymo panelių įstatymas

MXF vielos padavimo mechanizmai gali būti naudojami tiek su FastMig Pulse, tiek su FastMig Synergic šaltiniais. Su FastMig Synergic srovės šaltiniu naudojami SF 51, SF 52W, SF53W arba SF

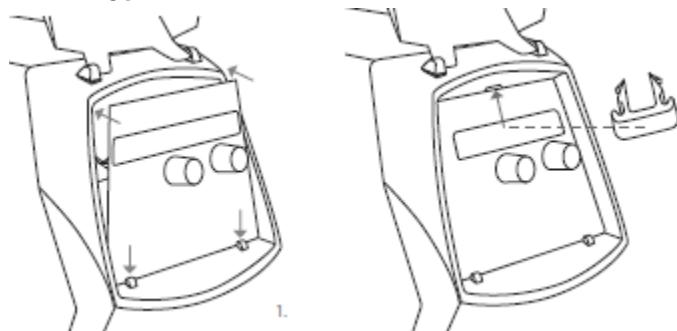


54 paneliai, o su FastMig Pulse šaltiniu reikalingi PF63 arba PF65 paneliai

Pajungimas

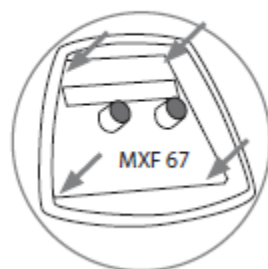
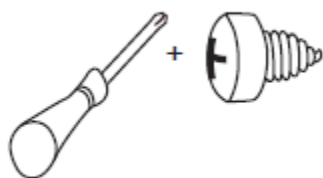
Sujunkite padavimo mechanizmo daugiagyslį kabelį ir geltonai –žalią įžeminimo laidą su paneliu

MXF 65



1. Įstatykite panelio apačią už apatinių fiksatorių. Išimkite viršutinį fiksavimo kištuką, pvz užkišę atsuktuvą. Įstatykite panelį į vietą, švelniai spausdami viršutinę dalį iki ji užsifiksuos.
2. Įstatykite į vietą viršutinį fiksavimo kištuką.

MXF 67



4. SUVIRINIMO PROGRAMINĖ ĮRANGA

FastMig Pulse

Ši informacija skiriama panelio darbui ir suvirinimo programinės įrangos pasirinkimui tiek FastMig Pulse, tiek FastMig KMS sistemoms. Suvirinimo programinė įranga yra nuolat kuriama kaip nauja funkcija specialioms suvirinimo pritaikymams. Jei jums iškilo išskirtinių specifinių reikmių, kurių netenkina standartinės įrangos profilis, paieškokite Kemppi DataStore naujos programinės įrangos galimybių ir pasitarkite su tiekėju

FastMig Pulse konstrukcija leidžia pasirinkti specifinę programinę įrangą pagal poreikį. Jums bus pateikta ir instaliuota programinė įranga pagal užsakymą. Lentelėje žemiau yra pateikti tipiniai programiniai produktai. Jeigu jums pateikta įranga pagal specifinį projektą, o ateityje jums prireiks kitokio, jūs visada galėsite atnaujinti arba papildyti savo aparatą naujais programiniais produktais iš WISE&MATCH programų meniu. Užsakyti ir instaliuoti programinius produktus galima su prietaisu Kemppi DataGun.

WISE ir MATCH produktai siūlo pasirenkamus suvirinimo sprendimus. WISE ir MATCH meniu yra specifiniai suvirinimo procesai šakninės siūlės suvirinimui(1), plonasienių skardų suvirinimui(2), automatiniam įvirinimo galingumo reguliavimui (3), lanko ilgio palaikymui (4), papildomos suvirinimo programos naudojamoms medžiagoms. Su WISE ir MATCH produktais specialius projektus galite paversti unikaliais.

1. WiseRoot	6265011
2. WiseThin	9991013
3. WisePenetration	9991000

4. WiseFusion	9991014
5. MatchLog	9991017

WORK PACK. Lentelėje žemiau aprašytos programos, kurios patiekiamos su Work Pack paketu. Papildomi programiniai produktai gali būti perkami ir instaliuojami vėliau, jei reikės.

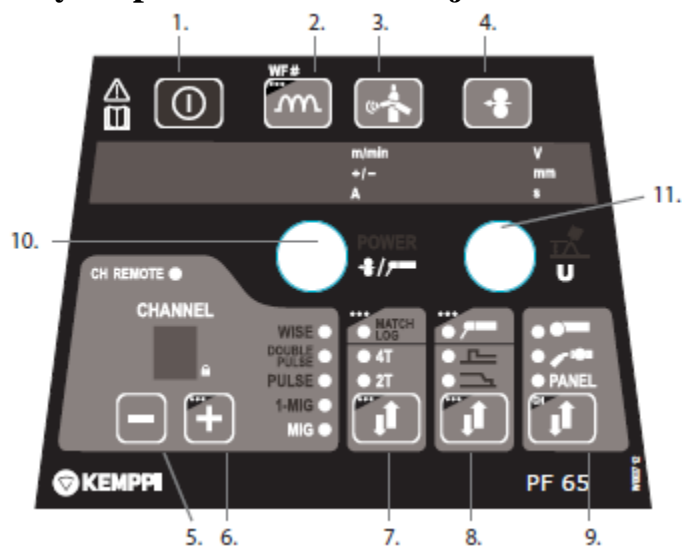
Group	N:o	Pulse	1-MIG	Wire ø mm	Material	Gas
Alu	A01	X	X	1	AlMg5/AlMgMn	Ar
Alu	A02	X	X	1.2	AlMg5/AlMgMn	Ar
Alu	A12	X	X	1.2	AlSi5/AlSi12	Ar
Fe	F03	X	X	1	Fe	Ar+18–25%CO ₂
Fe	F04	X	X	1.2	Fe	Ar+18–25%CO ₂
Ss	S03	X	X	1	Ss-316/308	Ar+2%CO ₂
Ss	S04	X	X	1.2	Ss-316/308	Ar+2%CO ₂
Ss	S06	X		1	Ss-316/308	Ar+2%CO ₂
Fe	R04		X	1.2	FeFC_Rut	Ar+18–25%CO ₂
Fe	M04		X	1.2	FeMC	Ar+18–25%CO ₂
Ss	S84		X	1.2	FC-316	Ar+25%CO ₂

Daugiau suvirinimo programų galima įsigyti perkant MactcCurve ir MatchCustom produktų paketus.

Kemppi Wise produktai – suvirinimo proceso srendimai. Žemiau išvardindos programos, kurios įeina į WiseRoot ir WiseThin produktus.

Group	N:o	WiseRoot	WiseThin	Wire ø mm	Material	Gas
Fe	F01		X	0.8	Fe	Ar+18–25%CO ₂
Fe	F02	X	X	0.9	Fe	Ar+18–25%CO ₂
Fe	F03	X	X	1	Fe	Ar+18–25%CO ₂
Fe	F04	X	X	1.2	Fe	Ar+18–25%CO ₂
Ss	S03	X	X	1	Ss-316/308	Ar+2%CO ₂
Ss	S04	X	X	1.2	Ss-316/308	Ar+2%CO ₂
Cu	C03		X	1	CuSi3	Ar
Cu	C13		X	1	CuAl8	Ar
Fe	F21		X	0.8	Fe	CO ₂
Fe	F22	X	X	0.9	Fe	CO ₂
Fe	F23	X	X	1	Fe	CO ₂
Fe	F24	X	X	1.2	Fe	CO ₂
Ss	S01		X	0.8	Ss-316/308	Ar+2%CO ₂
Ss	S02	X	X	0.9	Ss-316/308	Ar+2%CO ₂
Ss	S12	X		0.9	Ss-316/308	Ar+He+CO ₂
Ss	S13	X		1	Ss-316/308	Ar+He+CO ₂
Ss	S14	X		1.2	Ss-316/308	Ar+He+CO ₂

5. Valdymo panelio PF65 funkcijos



5.1. Mygtukas ON/OFF



Trumpas paspaudimas: panelis grįžta į ekrano parodymus pagal nutylėjimą

Ilgas paspaudimas: Jei PF65 „suvirinimo panelis“ yra įjungtas, jis išjungiamas; jei išjungtas, jis yra įjungiamas ir be to įjungiamas nustatymo (Setup) panelis (P65), kuris automatiškai išrenka tą suvirinimo panelį (WF#).

5.2. Dinamikos mygtukas



Trumpas paspaudimas: dinasmikos nustatymas (jei procesas MIG/1-MIG), ArcForce nustatymas (jei procesas MMA), formuojančio impulso nustatymas (jei procesas WiseRoot/WiseThin)

Ilgas paspaudimas: Vietos padavimo aparato numerio išrinkimas (WF#), jei sistemoje yra daugiau, nei vienas vietos padavimo aparatas (kiekvienas turi turėti savo numerį).

5.3. Dujų testo mygtukas

Dujų padavimo patikrinimo funkcija.



Nuspaudus mygtuką bus paduodamos dujos ir rodomas laikas. Testas gali būti nutrauktas, nuspaudus bet kokią mygtuką

5.4. Vietos įvedimo mygtukas



Nuspaudus mygtuką paduodama viela. Greitis pagal nutylėjimą -5,0m/min. Greitį galima reguliuoti naudojant impulsinį kodavimą (+/-). Atleidus mygtuką, vietos padavimas sustabdomas. Jei mygtukas vėl nuspaudžiamas, viela vėl paduodama nustatytu greičiu (jei nustatytas didesnis greitis).

5.5. Kanalas –



Žemesnio kanalo išrinkimas.

Panelis persijungia tiesiai į žemesnį išsaugotą atminties kanalą.

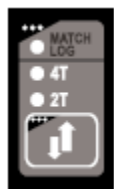
5.6. Kanalas +



Trumpas paspaudimas: Aukštesnio atminties kanalo išrinkimas. Panelis persijungia tiesiai į sekantį išsaugotą atminties kanalą.

Ilgas paspaudimas: Išrinktas atminties kanalas yra užrakinamas/atrakinamas. Užrakintame kanale negalima pakeisti panelio parametrų.

5.7. 2T/4T mygtukas



suvirinimo degiklio mygtuko logikos išrinkimas

Trumpas paspaudimas : 2T/4T (dviejų taktų / keturių taktų) režimo išrinkimas

Ilgas paspaudimas: MatchLog išrinkimas ON/OFF, jei yra licenzija.

5.8 . Papildomų funkcijų mygtukas



Trumpas paspaudimas : Kraterio užvirinimo išrinkimas/ karšto starto išrinkimas

Ilgas paspaudimas: MMA funkcijos išrinkimas, jei yra licenzija

5.9. Nuotolinio valdymo išrinkimo mygtukas



Trumpas paspaudimas : Nuo panelio/ nuo degiklio (degiklio distancinis reguliatorius RMT10)/ nuo rankinio nuotolinio pulto valdymo išrinkimas. Jei įjungtas panelio P65 automatinis nuotolinio pulto atpažinimas (žr. P65 meniu) galima išrinkti tik tuos pultus, kurie yra pajungti.

Ilgas paspaudimas: Nuotolinio kanalų išrinkimo funkcija ON/OFF. Pirmiausia turi būti pasirinktas nuotolinis valdymas nuo degiklio arba nuo rankinio pulto. Kai funkcija aktyvuota (ON)- nuotolinio valdymo prietaisu išrenkami atminties kanalai.

5.10. Galingumo valdymo potenciometras



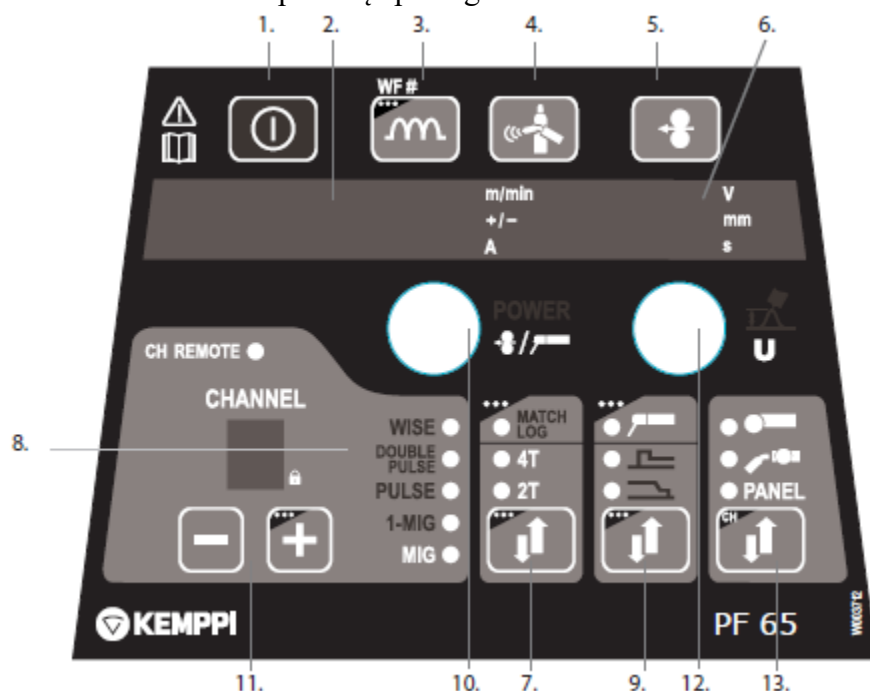
Galingumo valdymo potenciometru nustatomas vielos padavimo greitis parastame, sinergetiniame ar impulsiniame MIG/MAG suvirinime. Taip pat yra nustatomas MMA proceso (jei yra licenzija ir jis išrinktas) suvirinimo srovės dydis. Nustatymus galima atlikti tiek prieš suvirinimą, tiek suvirinimo metu. Šiuo potenciometru taip pat galima nustatyti papildomų parametų, kurie yra išrinkti, reikšmes.

5.11. Lanko ilgio/ Įtampos nustatymo potenciometras



Šiuo potenciometru galima nustatyti lanko ilgį, įtampą, bei papildomus parametrus. Nustatymus galima atlikti tiek prieš suvirinimą, tiek suvirinimo metu.

5.12. PF63 ir PF65 panelių apžvalga



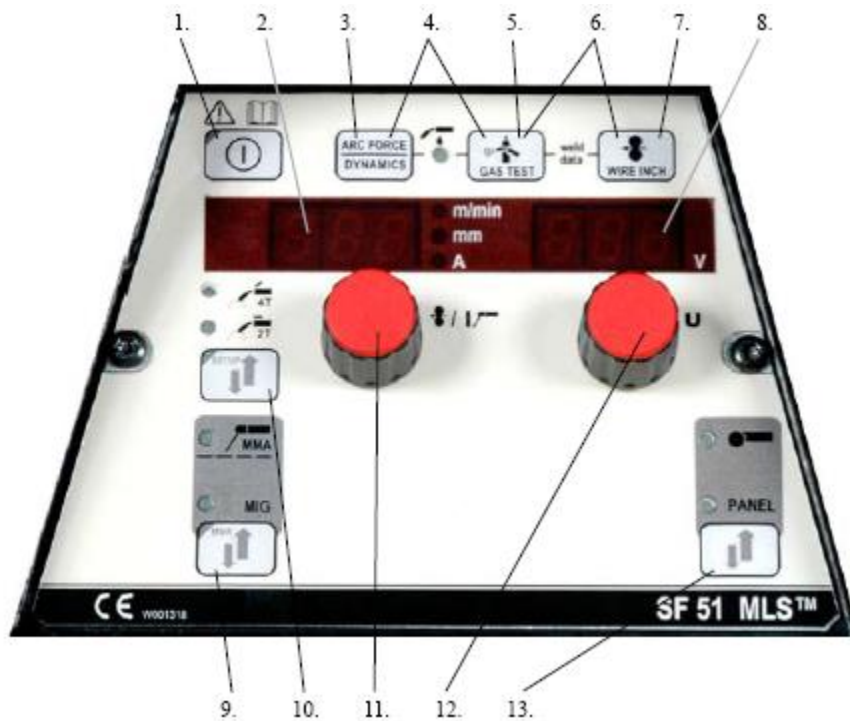
1. Pagrindinis jungiklis (ilgas paspaudimas)
2. a) Vielos greičio/ suvirinimo srovės displėjus
b) išrinkto reguliuojamo parametro displėjus
3. a) MIG dinamikos/ ArcForce išrinkimas nustatymui
b) vielos padavimo mechanizmo išrinkimas (jei naudojamas ne vienas)
4. Dujų prapūtimas
5. Vielos padavimo mygtukas (wire inch)
6. a) suvirinimo įtampos/gaminio storio/ taimerio (laikmačio) nustatymų displėjus
b) išrinkto reguliuojamo parametro displėjus
7. MIG degiklio jungiklio režimų 2T/4T/Matchlog ilgu paspaudimu* išrinkimas
8. Suvirinimo procesų MIG, 1-MIG, PULSE, Double Pulse, WISE* displėjus
9. a) papildomų MIG funkcijų išrinkimas
b) MMA proceso išrinkimas (ilgas paspaudimas)*

10. a) vielos padavimo greičio nustatymas
- b) suvirinimo galingumo nustatymas (sinergetinis 1-MIG ir PULSE)
- c) MMA suvirinimo srovės nustatymas
- d) išrinktų papildomų parametrų nustatymas (Wire inch, dujų testo)
11. Atminties kanalai 0-9, programavimas per šaltinio panelį P65, panelio užrakinimas (ilgas paspaudimas on +)
12. a) suvirinimo įtampos nustatymas
- b) suvirinimo lanko ilgio nustatymas (sinergetinis 1-MIG ir PULSE)
- c) išrinktų papildomų parametrų nustatymas (pvz MIG dinamika)
13. Distancinio/vietinio reguliavimo išrinkimas, distancinis kanalų išrinkimas (ilgas paspaudimas)

* nėra įtraukta į standartinę komplektaciją

Automatinis suvirinimo duomenų displėjus: Po suvirinimo yra rodomos paskutinės suvirinimo parametrų reikšmės. Žr. šaltinio panelį P65. Išrinkite MENU ir po to Weld Data

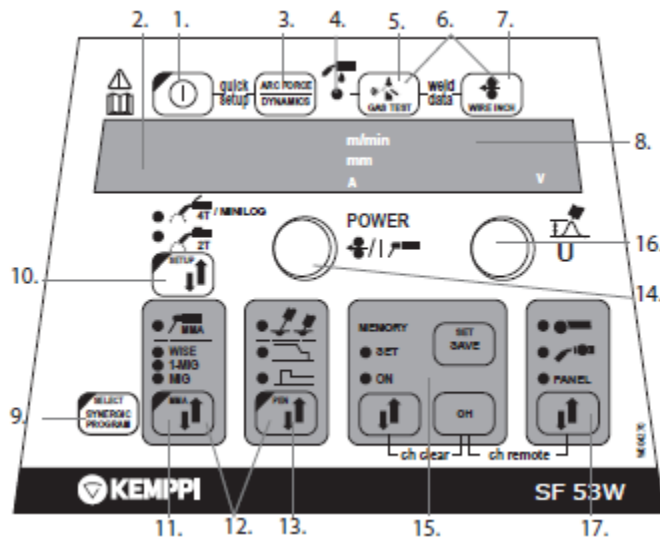
5.13. SF 51 ir SF 54 valdymo panelių sinergetiniam FastMig funkcijos



1. Pagrindinis jungiklis
2. Vielos greičio/ suvirinimo srovės displėjus
3. MIG dinamikos išrinkimas nustatymui
4. Degiklio aušinamo dujomis ar skysčiu išrinkimas
5. Dujų padavimo patikrinimas (gas test)
6. Suvirinimo duomenys : paskutinių suvirinimo parametrų iškvietimas į displėjų
7. Vielos padavimo mygtukas (wire inch)
8. Nustatytos/faktinės įtampos displėjus
9. MIG ar MMA suvirinimo būdo išrinkimas
10. a) MIG režimų 2T/4T išrinkimas
- b) pagrindinių parametrų keitimas, SETUP (ilgas nuspaudimas)
11. a) vielos padavimo greičio nustatymas

- b) MMA suvirinimo srovės nustatymas
- 12. a) suvirinimo įtampos nustatymas
- b) MIG dinamikos nustatymas
- c) SETUP parametrų nustatymas
- 13. Distancinio/vietinio reguliavimo išrinkimas

5.14. SF 52W ir SF 53W valdymo panelių sinergetiniam FastMig funkcijoms



- 1. Pagrindinis jungiklis
- 2. a) Velos greičio/ suvirinimo srovės/ gaminio storio displėjus
- b) nustatymui išrinkto parametro displėjus
- 3. MIG dinamikos/ArcForce/ Wise Forming Pulse išrinkimas nustatymui
- 4. Aušinamo dujomis/skysčiu degiklio displėjus (išrinkimas per Setup)
- 5. Dujų padavimo patikrinimas (gas test)
- 6. Suvirinimo duomenys: paskutinių suvirinimo parametrų iškvietimas į displėjų
- 7. Velos padavimo mygtukas (wire inch)
- 8. a) Nustatytos/faktinės įtampos displėjus
- b) parametro, išrinkto nustatymui, displėjus
- 9. išrinkto 1-MIG/WISE patikrinimas/ 1-MIG išrinkimas
- 10. a) MIG režimų 2T/4T/4T Minilog* išrinkimas
- b) pagrindinių parametrų keitimas, SETUP (ilgas nuspaudimas)
- 11. Suvirinimo būdo išrinkimas: MIG, 1-MIG, MMA, WISE**
- 12. Papildomų MIG funkcijų parametrų nustatymo aktyvavimas
- 13. Papildomų MIG funkcijų/ WisePenetration išrinkimas
- 14. a) velos padavimo greičio nustatymas
- b) suvirinimo galingumo (1-MIG/WiseRoot/WiseThin) nustatymas
- c) MMA srovės nustatymas
- d) SETUP parametrų išrinkimas
- e) 1-MIG/WiseRoot/WiseThin programos išrinkimas
- 15. Atminties kanalai MIG parametrų įrašymui
- 16. a) suvirinimo įtampos nustatymas
- b) lanko ilgio nustatymas (1-MIG)
- c) MIG dinamikos nustatymas

- d) SETUP parametrų nustatymas
- e) 1-MIG/WiseRoot/WiseThin programos išrinkimas
- 17. Distancinio/vietinio reguliavimo išrinkimas

* Minilog nėra standartinėje komplektacijoje

** nėra įtraukta į standartinę komplektaciją. Wise produktus galima užsakyti papildomai

6. Pagrindinės sutrikimų priežastys

Dėmesio! Žemiau išvardintos problemos ir galimos priežastys nėra absoliučios, bet gali padėti standartinėse ir tipinėse situacijose, kurios gali atsirasti vartojant MIG/MAG suvirinimo būdą su FastMig Pulse.

Problema	Patikrinkite
Aparatas nedirba?	<ul style="list-style-type: none"> - ar tinklo kištukas įjungtas - ar įjungtas tinklo jungiklis - ar sveikas tinklo saugiklis - ar įjungtas šaltinio jungiklis (0/1 padėtyje ON) - ar teisingai sujungti tarpiniai kabeliai tarp šaltinio ir vielos padavimo aparato - ar prijungtas grįžamosios srovės kabelis - ar įjungti valdymo paneliai
Nešvari siūlė, prasta suvirinimo kokybė?	<ul style="list-style-type: none"> - apsauginių dujų tiekimą - ir nustatykite tinkamą dujų srautą - ar teisinga dujų rūšis naudojamai medžiagai - degiklio/elektrodo poliškumą. Pvz.paprastai Fe vielai turi būti mechanizmas +, grįžamosios srovės kabelis - - ar teisingai išrinkta suvirinimo programa - ar teisingai išrinktas kanalo numeris - elektros tiekimą, ar visos fazės?
Nepastovus suvirinimo rezultatas ?	<ul style="list-style-type: none"> - ar teisingai nustatytas vielos padavimo mechanizmas - ar tinkami padavimo ratukai - ar teisingai sureguliuotas vielos stabdis - ar neužsiteršęs degiklio vielos padavimo kanalas (šarvas) - ar šarvas atitinka vielos tipą ir diametrą - ar antgalis atitinka vielos tipą , diametrą, ar nesusidėvėjęs - ar neperkaitęs pats degiklis - kabelių sujungimus - suvirinimo parametrų nustatymus
Nepasiduoda viela?	<ul style="list-style-type: none"> - vielos padavimo mechanizmą, ar nuleistos prispaudimo svirtys ir ar teisingai nustatytas ratukų prispaudimas - degiklio jungiklio funkciją - ar degiklis teisingai prijungtas - ar neužsikimšęs degiklio vielos padavimo kanalas (šarvas) - ar antgalis atitinka vielos tipą , diametrą, - ir pabandykite kitą degiklį
Didelis ištaškymas?	<ul style="list-style-type: none"> - suvirinimo parametrų reikšmės - induktyvumo/dinamikos reikšmės - kabelio kompensavimo reikšmę, jei prijungti ilgi kabeliai - dujų tipą ir srautą - kabelių sujungimus- poliškumą - ar teisingai pasirinkta pridėtinė viela

	<ul style="list-style-type: none"> - ar teisingai pasirinkta programa - ar teisingai išrinktas kanalo numeris - vielos padavimo sistema - elektros tiekimą, ar visos fazės?
--	---

Dėmesio! Daugelį patikrinimų gali atlikti pats operatorius. Bet patikrinimus susijusius su įtampos tinklu turi atlikti autorizuotas elektrikas.

7. Techninis aptarnavimas

Atliekant mechanizmo apžiūrą reikia atkreipti dėmesį į jo eksploatacijos sąlygas ir darbo apkrovimą. Įrenginio techninė priežiūra ir naudojimas pagal instrukcijas garantuoja patikimą darbą.

Dėmesio! Atjunkite aparatą nuo tinklo prieš tikrinant kabelius

7.1. Kasdienė priežiūra

- patikrinkite degiklio būklę. Nuvalykite aptaškymus nuo tūtos ir antgalio, pakeiskite susidėvėjusias dalis. Naudokite tik originalias Kemppi dalis
- patikrinkite tinklo ir suvirinimo grandinės kabelių ir sujungimų būklę : degiklio , grįžamosios srovės kabelio ir gnybto, kištukų, jungčių.
- Padavimo ratukų ir griovelių susidėvėjimą. Jų išsidėvėjimas sukelia vielos padavimo sutrikimus.

7.2. Serviso dirbtuvių priežiūra

Kemppi serviso priežiūros dirbtuvės atlieka priežiūrą pagal sutartį su Kemppi.

Reguliari autorizuotų serviso inžinierių prevencinė priežiūra padidina įrangos tarnavimo laiką ir užtikrina patikimą darbą

8. UTILIZAVIMAS

Neišmeskite elektrinių ir elektroninių gaminių kartu su buitinėmis atliekomis!

Pagal Europinę Direktyvą 2002/96/EC elektros ir elektroninės įrangos bei jos atliekų tvarkymo reglamentavimą ir sutinkamai su vietiniais įstatymais, baigta eksploatuoti elektrinė įranga turi būti atskirai surenkama ir pristatyta į utilizavimo įmonę. Informaciją galite gauti pas produkcijos pardavėją.

Laikantis šios europos direktyvos jūs prisidėsite prie aplinkosaugos ir žmonių sveikatos gerinimo.

9. Užsakymo numeriai

FastMig Pulse

- 6155200 PF 63 panelis
- 6155100 PF 645 panelis
- 6150400 FastMig Pulse 350
- 6150500 FastMig Pulse 450
- 6152200EL MXF 67 vielos padavimo aparatas su WorkPack profiliu

FastMig KMS

- 6152200 MXF 67 vielos padavimo aparatas su ProjectPack profiliu
- 6085100 SF 51 panelis, 200mm
- 6085200 SF 52W panelis, 200mm
- 6085300 SF 53 panelis, 300mm
- 6085400 SF 54W panelis, 300mm
- 6053000 KMS 300

6054000 KMS 400

6055000 KMS 500

6068100 Aušintuvas Fastcool 10

W004030 sinchronizavimo įtaisas MXF Sync65

6153100 SuperSnake GT02S sub feeder 10m

6153150 SuperSnake GT02S sub feeder 15m

6153200 SuperSnake GT02S sub feeder 20m

6153250 SuperSnake GT02S sub feeder 25m

6154100 SuperSnake GT02S W sub feeder 10m

6154150 SuperSnake GT02S W sub feeder 15m

6154200 SuperSnake GT02S W sub feeder 20m

6154250 SuperSnake GT02S W sub feeder 25m

6185291 PM 500 vežimėlis

6185269 P501 vežimėlis

6185292 PM 501 vežimėlis

6185293 PM 502 vežimėlis

W001694 MSF 55 ir MXF 65 pakabinimo komplektas

6185100 KHF 1000 pakabinimo įrenginys

6185249 KV 200 komplektas dviems vielos padavimo aparatams

Distanciniai reguliatoriai

6185419 R20, 5 m

6185420 R30 Data remote , 5 m tik FastMig Pulse

618542001 R30 Data remote , 10 m tik FastMig Pulse

6185419 R20, 5 m

6185475 RMT 10 reguliatorius ant degiklio

6185475 RMT 10 (degikliui PMT)

Tarpiniai kabeliai

6260401 KWF 70-1,8-GH

6260410 KWF 70-1,8-WH aušinamas skysčiu

6260405 KWF 70-5-GH

6260407 KWF 70-5-WH aušinamas skysčiu

6260326 PROMIG 2/3 70-10-GH

6260334 PROMIG 2/3 70-10-WH aušinamas skysčiu

6260325 PROMIG 2/3 70-15-GH

6260335 PROMIG 2/3 70-15-WH aušinamas skysčiu

6260327 PROMIG 2/3 70-20-GH

6260337 PROMIG 2/3 70-20-WH aušinamas skysčiu

6260330 PROMIG 2/3 70-30-GH

6260340 PROMIG 2/3 70-30-WH aušinamas skysčiu

6265011 WiseRoot

9991013 WiseThin
 9991000 WisePenetration
 9991014 WiseFusion
 9991017 MatchLog
 9991016 MMA proceso programa

10. TECHNINIAI DUOMENYS

		MXF 67
Darbinė įtampa		50V DC
Naudojama galia		100 W
Maksimalus apkrovimas	60% AT	520A
(prie 40°C)	100% AT	440A
Padavimo ratukai		4
Vielos padavimo greitis		0...25 m/min
Viola	Ø Fe, nerūd.pl.	0,6 ... 1,6
	Ø miltelinė	0,8 ... 2,0
	Ø Al	1,0 ... 2,4
Vielos ritė	maksimalus svoris	20 kg
	maksimalus dydis	Ø 300 mm
Degiklio jungtis		Euro
Darbo temperatūrų diapazonas		-20 ... + 40°C
Sandėliavimo temperatūrų diapazonas		-40 ... + 60°C
Apsaugos laipsnis		IP23S
Matmenys	ilgis	625 mm
	plotis	243 mm
	aukštis	476 mm
Svoris		12,5 kg

11. GARANTIJOS SĄLYGOS

KEMPPI OY savo gamintiems ir parduotiems gaminiais suteikia garantiją, jei juose atsiranda gamybos ar medžiagų defektų. Garantinį remontą turi atlikti tik įgaliotas KEMPPI aptarnavimo atstovas. Įpakavimo, transportavimo ir draudimo išlaidas prisiima trečioji šalis. Garantija įsigalioja pirkimo dieną. Žodiniai pažadai, kurie neatitinka garantijos sąlygų, nėra privalomi garantuotojui.

Garantijos apribojimai

Žemiau išdėstytų sąlygų garantija neapima:

Defektai dėl natūralaus dėvėjimosi ir dilimo, darbo ir aptarnavimo nurodymų nesilaikymas, jungimas prie neteisingos įtampos ar sugedusio tinklo (įskaitant antįtampus virš aparatui leistinų ribų), neteisingas dujų slėgis, perkrovimas, pervežimo ar laikymo sužalojimai, gaisras ar sužalojimas dėl gamtinės priežasties, kaip žaibas ar potvynis.

Ši garantija neapima tiesioginių ar netiesioginių kelionės išlaidų, dienpinigių ar nakvynpinigių.

Dėmesio: garantija netaikoma dylančioms dalims, tokioms kaip degikliai ir jų dalys, padavimo ratukai, vielos padavimo kanalai, veido apsaugos priemonės, kabeliams ir distanciniams reguliatoriams.

Pagal šią garantiją nepadengiami tiesioginiai ar netiesioginiai nuostoliai, susiję su defektų turinčiu gaminiu.

Garantija netenka galios, jei gaminyje padaryti pakeitimai be gamintojo aprobavimo, ar jei remontas atliktas, naudojant neapbruotus atsargines dalis.

Garantija taip pat netenka galios, jei remontą atliko neįgaliotas atstovas.

Kempfi atstovas gali atsisakyti taikyti garantiją, jeigu su aparatu buvo naudojami kitų firmų, ne Kempfi, suvirinimo degikliai.

Garantijos periodas

Garantija galioja dvejus metus nuo pirkimo dienos, su sąlyga, kad suvirinimo aparatas naudojamas vieną pamainą.

Garantinis periodas dviejų ar trijų pamainų naudojimo atvejais yra metai ar šeši mėnesiai atitinkamai.

Maitinimo šaltiniams, vielos padavimo mechanizmams ir aušintuvams garantija gali būti pratęsta iki 3 metų, jeigu klientas per 2 mėnesius nuo pirkimo dienos užsiregistruoja www.warranty.kemppi.com

Garantinis periodas dviejų pamainų naudojimo atveju sutrumpėja iki 1,5m.

3 metų garantija negalioja nuomojamai įrangai, valdymo plokštėms ir suvirinimo mechanizacijai.

Jeigu klientas suvirinimo aparato neužregistruoja, jam lieka galioti 2 metų garantija.

Garantinis remontas

Apie garantinius defektus turi būti pranešta KEMPPI ar įgaliotam KEMPPI aptarnavimo atstovui garantiniu periodu. Prieš pradėdant kokius nors garantinius darbus, klientas privalo pateikti pirkimo įrodymą ir nurodyti įrenginio serijinį numerį garantijai patvirtinti. Pagal garantiją pakeistos dalys lieka KEMPPI nuosavybėje. Po garantinio remonto garantija suremontuotam ar pakeistam įrenginiui tęsiasi iki pirminio garantinio periodo pabaigos. Atskirai pirktoms remontinėms dalims galioja 6 mėnesių garantija.

Lietuvoje aparatų garantinį remontą ir aptarnavimą atlieka KEMPPI firmos įgaliotas atstovas Mokslinė UAB "Vingis". Jankiškių 18, 2053 Vilnius tel. 852640488, info@suvirinimas.lt

Pažyma apie pardavimą

Aparato Nr.

Pardavimo data

Pardavėjas

Prekiaujanti organizacija