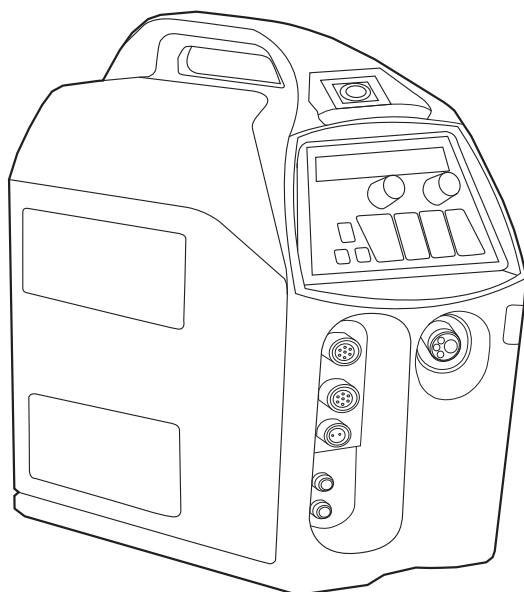
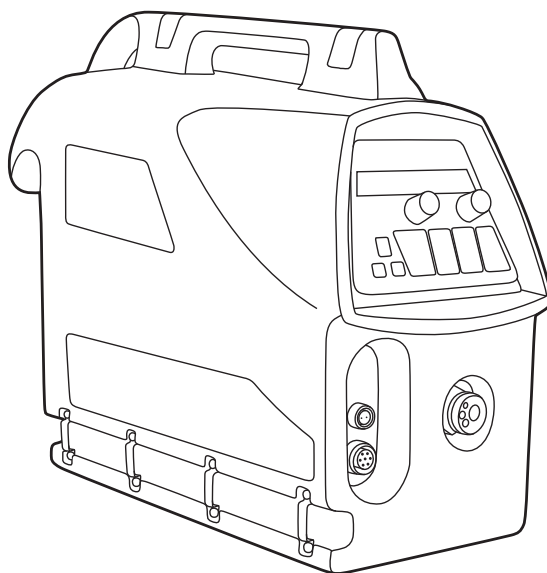


FastMig

MXP 37 Pipe Steel

MXP 37 Pipe Stainless

MXP 38



Operating manual **EN**

Brugsanvisning **DA**

Gebrauchsanweisung **DE**

Manual de instrucciones **ES**

Käyttöohje **FI**

Manuel d'utilisation **FR**

Manuale d'uso **IT**

Gebruiksaanwijzing **NL**

Bruksanvisning **NO**

Instrukcja obsługi **PL**

Manual de utilização **PT**

Инструкции по эксплуатации **RU**

Bruksanvisning **SV**

操作手册 **ZH**

BRUKSANVISNING

Norsk

INNHold

1.	Innledning	3
1.1	Generelt	3
1.2	Om FastMig MXP 37 Pipe og MXP 38	3
2.	Installasjon	4
2.1	Apparatintroduksjon: MXP 37 Pipe og MXP 38	4
2.2	Koble til kabler	5
2.3	Montering av MIG/MAG-system	6
2.4	Tilbehør i henhold til tråddiameter	7
2.5	Valg av sveisepistol	7
2.6	Montering og låsing av trådspole	7
2.7	Føring av sveisetråd og automatisk mating	8
2.8	GT04 trådmateverk i MXP 37 Pipe	8
2.9	DuraTorque™ 400, 4-hjuls trådmateverk i MXP 38	10
2.10	Justering av trykkarmer	12
2.11	Justering av spolebrems	12
2.12	Tilbakebrenningstid	12
2.13	Jordkabel	12
2.14	Dekkgass	12
2.15	Hovedbryter I/U	14
2.16	Bruk av kjøleenheten FastCool 10	14
2.17	Hengesett	14
3.	Kontrollpanelene XF 37 og XF 38	14
3.1	Koble og montere	14
3.2	Layout	15
3.3	Knappefunksjoner	16
3.4	Sveiseprogramvare	18
3.5	Visning av buespenning	20
4.	Grunnleggende feilsøking	21
5.	Vedlikehold	23
5.1	Daglig vedlikehold	23
5.2	Periodisk vedlikehold	23
5.3	Vedlikehold ved serviceverksted	23
6.	Avhending av apparatet	24
7.	Bestillingskoder	24
8.	Tekniske data	27

NO

1. INNLEDNING

1.1 Generelt

Gratulerer med valget av sveiseutstyret FastMig MXP. Ved riktig bruk kan Kemppi-produkter øke produktiviteten i sveisearbeidet betydelig og gi mange års gunstig økonomisk drift.

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

Les bruksanvisningen og heftet med sikkerhetsanvisninger nøye før du bruker utstyret for første gang. For din egen sikkerhet og for et trygt arbeidsmiljø må du studere sikkerhetsanvisningene i denne bruksanvisningen ekstra grundig.

Du kan kontakte Kemppi Oy, en autorisert Kemppi-forhandler eller gå til Kemppis nettsted www.kemppi.com for mer informasjon om Kemppi-produkter.

Spesifikasjonene i denne bruksanvisningen kan bli endret uten forvarsel.

Viktige merknader

I denne bruksanvisningen er punkter som krever ekstra oppmerksomhet for å kunne forebygge uhell og personskade, markert med «**OBS!**». Les disse avsnittene nøye og følg anvisningene.

1.2 Om FastMig MXP 37 Pipe og MXP 38

Kemppi FastMig MXP 37 Pipe er en trådmater som er konstruert for krevende profesjonell bruk. Den er utstyrt med WiseRoot+™-sveiseprosess, som er utviklet spesielt med tanke på effektiv rotstrengsveising på rør og plater.

Kemppi FastMig MXP 38 er en trådmater som er konstruert for krevende profesjonell bruk. Den er utstyrt med WiseThin+™-sveiseprosessen, som er utviklet spesielt med tanke på effektiv sveising av tynne plater og stillingssveising, også med CO₂-dekkgass.

Trådmaterne FastMig MXP 37 Pipe og MXP 38 kan brukes med strømkildene FastMig X 450 og FastMig Pulse. De spesielle sveiseprosessene for WiseRoot+™ og WiseThin+™ er imidlertid kun tilgjengelig med FastMig X 450-strømkilden.

Bruk av trådmateren styres og justeres av mikroprosessor. Ved å legge til en valgfri synkroniseringsenhet (MXF Sync 65) kan SuperSnake-mellommateren kobles til trådmateren MXP 37 Pipe eller MXP 38 (bortsett fra ved bruk av WiseRoot+).

Ansvarsfraskrivelse

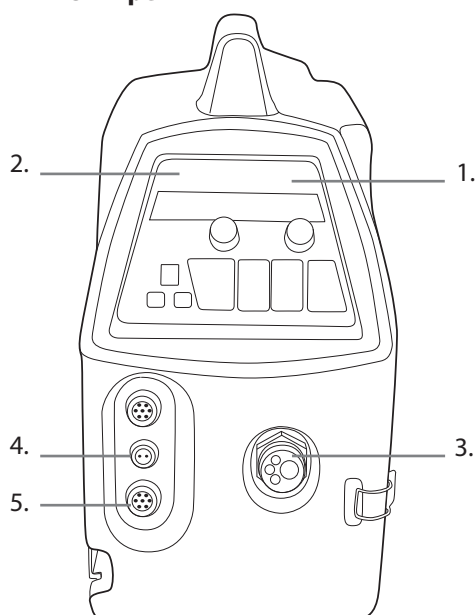
Selv om vi har gjort alt vi kan for å sikre at opplysningene i denne veiledningen er nøyaktige og fullstendige, påtar vi oss intet ansvar for eventuelle feil eller utelatelser. Kemppi forbeholder seg retten til når som helst å endre produktspesifikasjoner uten forvarsel.

Innholdet i denne veiledningen må ikke kopieres, registreres, mangfoldiggjøres eller overføres uten forhåndstillatelse fra Kemppi.

2. INSTALLASJON

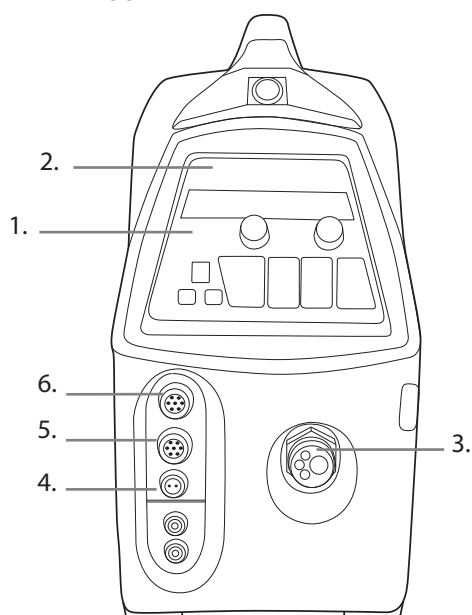
2.1 Apparatintroduksjon: MXP 37 Pipe og MXP 38

MXP 37 Pipe

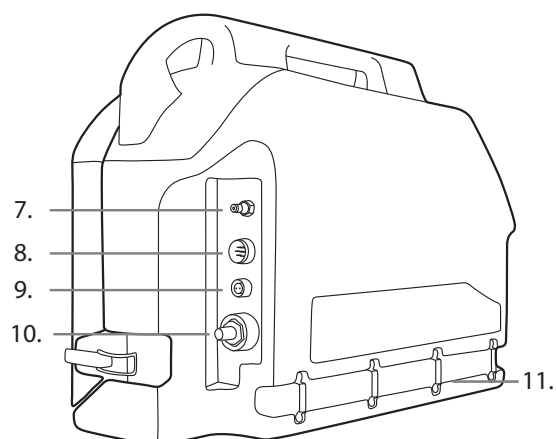


1. Kontrollpanel XF 37
2. PÅ/AV-knapp
3. Euro-pistolkobling
4. Kontakt for spenningsfølerkabel
5. Kontakt for fjernkontroll
6. Synk-konnektor for mellommater (valgfritt sett)

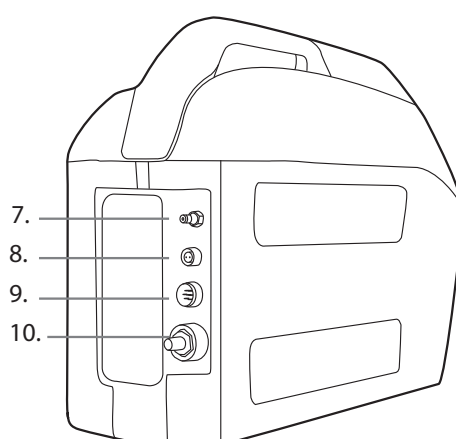
MXP 38



1. Kontrollpanel XF 38
2. PÅ/AV-knapp
3. Euro-pistolkobling
4. Kontakt for spenningsfølerkabel
5. Kontakt for fjernkontroll
6. Synk-konnektor for mellommater (valgfritt sett)



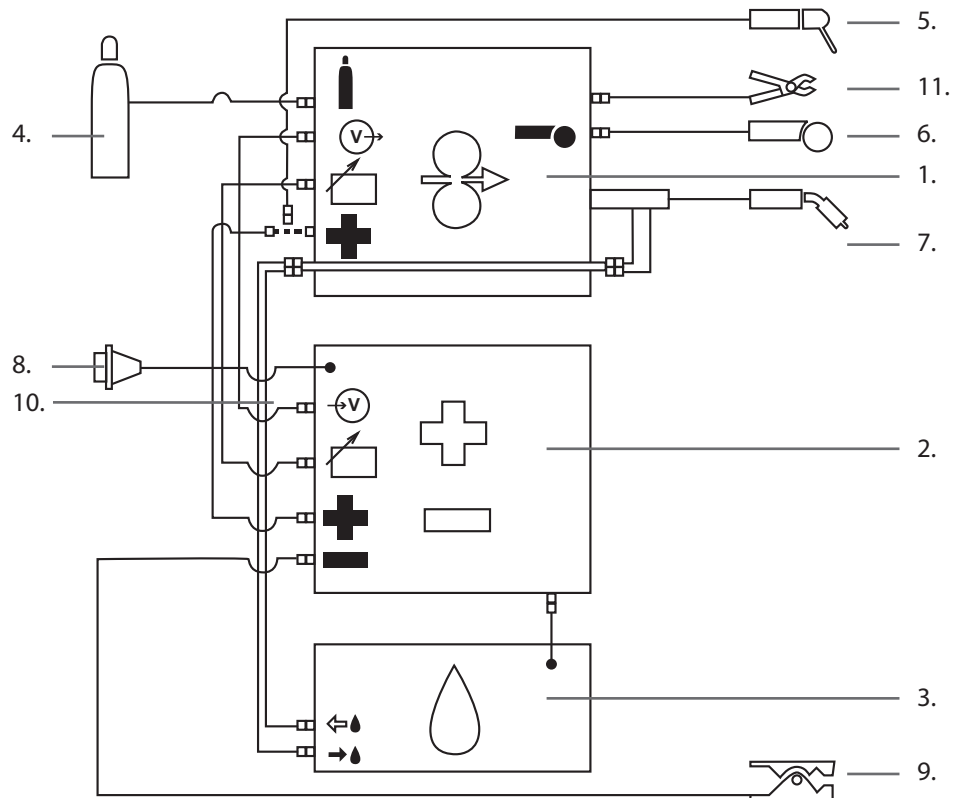
7. Kontakt for dekk-gass
8. Kontrollkabelkontakt
9. Målekabelkontakt
10. Kontakt for sveiestrømkabel
11. Innstikk og feste av kjølevæskeslanger



7. Kontakt for dekk-gass
8. Kontakt for målekabel
9. Kontakt for kontrollkabel
10. Kontakt for sveiestrømkabel

2.2 Koble til kabler

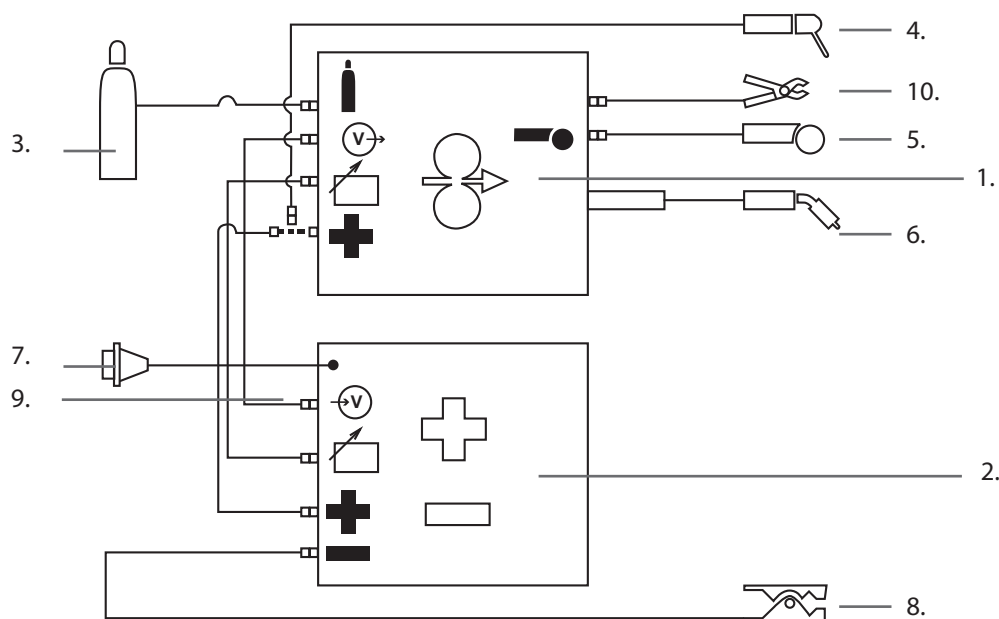
2.2.1 Væskekjølt system: FastMig X 450 + MXP + FastCool 10



1. Trådmatereenhet
2. FastMig X 450-strømkilde
3. FastCool kjøleenhet og strømtilkobling
4. Gasstilførsel
5. MMA-elektrodeholder
6. Fjernkontroll
7. Væskekjølt sveisepistol
8. Strømkabel
9. Jordkabel og klemme
10. Målekabel (fra strømkilde til trådmater)
11. Spenningsfølerkabel (fra trådmater til arbeidsstykke)

OBS! MXP-trådmater kan også brukes med FastMig Pulse-strømkilden, men i så fall kan ikke målekabelen og spenningsfølerkabelen benyttes.

2.2.2 Luftkjølt system: FastMig X 450 + MXP



1. Trådmaterenhet
2. FastMig X 450-strømkilde
3. Gasstilførsel
4. MMA-elektrodeholder
5. Fjernkontroll
6. Luftkjølt sveisepistol
7. Strømkabel
8. Jordkabel og klemme
9. Målekabel (fra strømkilde til trådmater)
10. Spenningsfølerkabel (fra trådmater til arbeidsstykke)

OBS! MXP-trådmaterer kan også brukes med FastMig Pulse-strømkilden, men i så fall kan ikke målekabelen og spenningsfølerkabelen benyttes.

2.3 Montering av MIG/MAG-system

Monter enhetene i rekkefølgen som gis nedenfor. Følg tilleggsanvisningene for montering og drift som leveres med hver pakke.

1. Installasjon av strømkilde

Les og følg installasjonsanvisningene som står i bruksanvisningen til FastMig-strømkilden.

2. Montering av strømkilder på transporttralle

Les og følg instruksene som gis i monteringsanvisningene for transporttrallen.

3. Feste FastMig MXP-trådmateren til strømkilden

Fjern klistremerket øverst på strømkilden. Skru festetappen inn i strømkilden – stram til for hånd. Plasser de medfølgende plastmellomleggene påappen. Løft MXP-trådmateren på plass overappen.

4. Koble til kabler

Koble kablene sammen i samsvar med utstyrsskissen i denne håndboken.

Sveisetrådens polaritet (+ eller –) kan velges ved å koble trådmaterenheten til enten den positive eller negative polen på strømkilden.

De fleste bruksområder med MIG/MAG har trådmaterenheten tilkoblet den positive polen på strømkilden.

5. Montere FastMig-trådmaterer til bom og svingarmer

Når en trådmaterenhet monteres på bom og svingarmer, må enheten være elektrisk isolert fra begge.

Vinkelen som trådmaterenheten henger i, kan endres ved å flytte festepunktet i håndtaket.

2.4 Tilbehør i henhold til tråddiameter

Fargekodede matehjul og styrerør er tilgjengelig for en rekke typer og størrelser av sveisetråd. Matehjulets sporgeometri og -design varierer med bruksområdet. Det finnes flere opplysninger i reservedelstabellene.

Sørg for at du velger riktig type drivhjul og styrerør fra tabellen som egner seg til sveiseoppgaven.

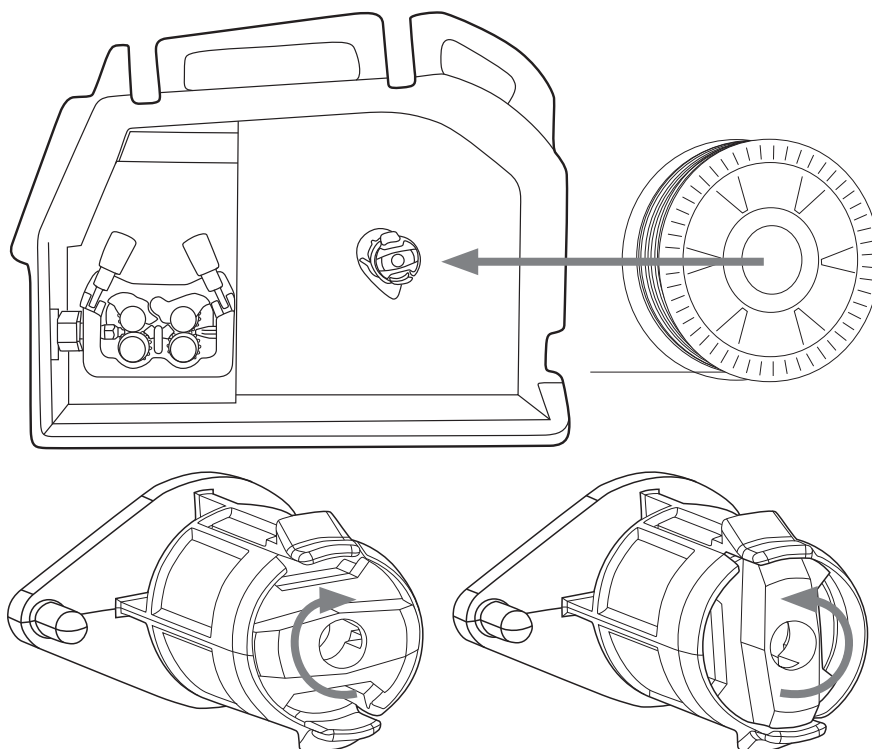
2.5 Valg av sveisepistol

Kontroller at den valgte sveisepistolen egner seg for det tilsiktede bruksområdet. Kemppis sveisepistolprodukter er beregnet på mange forskjellige bruksområder. Spesielle føringer og kontaktrør er tilgjengelig for forskjellige trådtypeper og -størrelser.

For å sette opp FastMig X 450 og MXP 37 Pipe tilbyr Kemppi sveisepistolmodellen PMT MN, som er spesielt konstruert for rotstrengsveising og oppfylling ved rørsveising. Halsen er utskiftbar, slik at du kan velge akkurat den riktige vinkelen for de forskjellige bruksområdene.

Langtrekkende trådmating håndteres med produktene WeldSnake og SuperSnake i enten luft- eller væskekjølte modeller.

2.6 Montering og låsing av trådspole



OBS! Kontroller at trådspolen er korrekt montert og låst i stilling. Kontroller at spolen ikke er skadet eller deformert slik at den kan skrape eller hakke mot den indre overflaten i trådmaterens ramme eller dør. Dette kan medføre økt tregghet og påvirke sveisekvaliteten. Dette kan også medføre langsiktig skade på trådmateren, slik at den settes ut av drift eller blir utrygg å bruke.

2.7 Føring av sveisetråd og automatisk mating

Med automatisk trådmating går det raskere å bytte trådspole. Når trådspolen skal byttes, er det ikke nødvendig å avlaste trykket i matehjulene.

Det er nok å kontrollere at sporet i matehjulet matcher tverrsnittet på sveisetråden som brukes. Frigjør trådenden fra spolen og kapp av en eventuelt deformert del. Se etter at tråden ikke stikker ut av spolesidene.

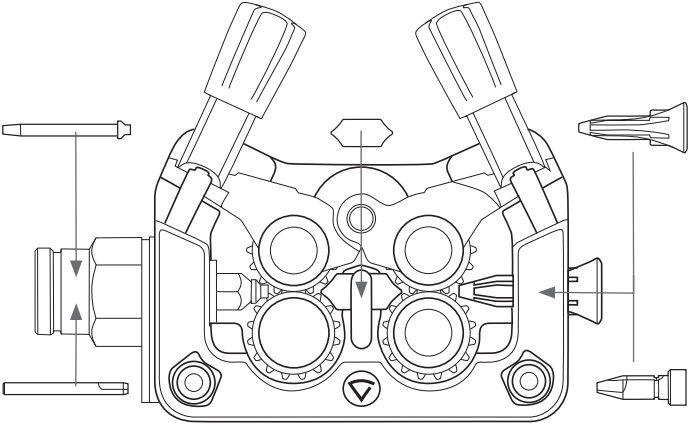
Rett ut cirka 20 cm av sveisetråden og sørg for at tuppen ikke har skarpe kanter. Fil ned etter behov, ettersom en skarp trådkant kan skade trådlederen – spesielt hvis føringen er av myk plast.

Sett enden av sveisetråden mot baksiden på baksiden av matehjulene og trykk på trådrykkbryteren på trådmaterpanelet. Mat tråden frem til pistolens kontaktrør og gjør deg klar til å sveise.

OBS! Sveisetråd med mindre tverrsnitt må kanskje mates manuelt – med matehjultrykkarmene frigitt. Dette er fordi det er lett å overvurdere trykket som kreves for å mate disse mindre sveisetrådene. For høyt matehjultrykk kan fort deformere sveisetrådene og bidra til mateproblemer senere.

2.8 GT04 trådmateverk i MXP 37 Pipe

Trådstyrerør					
	ø mm		Utslippsrør	Mellomrør	inntaksrør
Al, Ss (Fe, Mc, Fc) plast	0,6		SP007285	SP007273	SP007293
	0,8–0,9		SP007286	SP007274	SP007294
	1,0		SP007287	SP007275	SP007295
	1,2		SP007288	SP007276	SP007296
	1,4		SP007289	SP007277	SP007297
	1,6		SP007290	SP007278	SP007298
	2,0		SP007291	SP007279	SP007299
	2,4		SP007292	SP007280	SP007300
Fe, Mc, Fc metall	0,8–0,9		SP007454	SP007465	SP007536
	1,0		SP007455	SP007466	SP007537
	1,2		SP007456	SP007467	SP007538
	1,4–1,6		SP007458	SP007469	SP007539
	2,0		SP007459	SP007470	SP007540
	2,4		SP007460	SP007471	SP007541

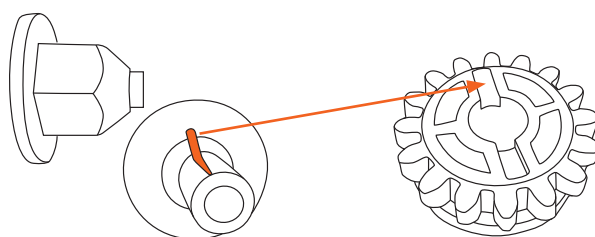


NO

Matehjul, plast				
	ø mm		nedre	øvre
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-spor V	0,6		W001045	W001046
	0,8–0,9		W001047	W001048
	1,0		W000675	W000676
	1,2		W000960	W000961
	1,4		W001049	W001050
	1,6		W001051	W001052
	2,0		W001053	W001054
	2,4		W001055	W001056
Fc, Mc, (Fe) V-fuge, riflet V≡	1,0		W001057	W001058
	1,2		W001059	W001060
	1,4–1,6		W001061	W001062
	2,0		W001063	W001064
	2,4		W001065	W001066
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) U-spor U	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
	1,6		W001071	W001072

Matehjul, metall			
	ø mm	nedre	øvre
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-spor V	0,8–0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) V-fuge, riflet V≡	1,0	W006080	W006081
	1,2	W006082	W006083
	1,4–1,6	W006084	W006085
	2,0	W006086	W006087
Fc, Mc, Ss, Fe U-spor U	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
	1,6	W006092	W006093

OBS! Monter det nedre drivhjulet og pass på at krysspinnen på akselen passer inn i sporet på matehjulet.



2.9 DuraTorque™ 400, 4-hjuls trådmateverk i MXP 38

Trådstyrerør					
	ø mm		utslippsrør	Mellomrør	Inntaksrør
Ss, Al, (Fe, Mc, Fc) plast	0,6		SP007437	SP007429	SP007293
	0,8–0,9		SP007438	SP007430	SP007294
	1,0		SP007439	SP007431	SP007295
	1,2		SP007440	SP007432	SP007296
	1,4		SP007441	SP007433	SP007297
	1,6		SP007442	SP007434	SP007298
	2,0		SP007443	SP007435	SP007299
	2,4		SP007444	SP007436	SP007300
Fe, Mc, Fc metall	0,8–0,9		SP007454	SP007465	SP007536
	1,0		SP007455	SP007466	SP007537
	1,2		SP007456	SP007467	SP007538
	1,4–1,6		SP007458	SP007469	SP007539
	2,0		SP007459	SP007470	SP007540
	2,4		SP007460	SP007471	SP007541

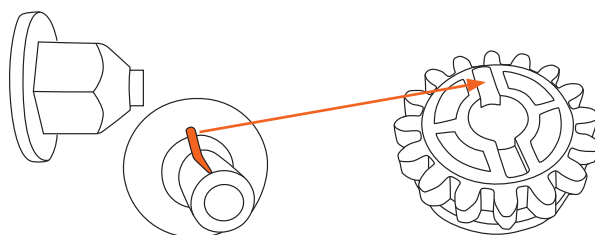
Matchjul, plast				
	ø mm		nedre	øvre
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-spor V	0,6		W001045	W001046
	0,8–0,9		W001047	W001048
	1,0		W000675	W000676
	1,2		W000960	W000961
	1,4		W001049	W001050
	1,6		W001051	W001052
	2,0		W001053	W001054
	2,4		W001055	W001056
Fc, Mc, (Fe) V-fuge, riflet V≡	1,0		W001057	W001058
	1,2		W001059	W001060
	1,4–1,6		W001061	W001062
	2,0		W001063	W001064
	2,4		W001065	W001066

NO

Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) U-spor	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
U	1,6		W001071	W001072

Matehjul, metall			
	ø mm	nedre	øvre
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-spor	0,8–0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
V	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) V-fuge, riflet	1,0	W006080	W006081
	1,2	W006082	W006083
	1,4–1,6	W006084	W006085
V≡	2,0	W006086	W006087
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) U-spor	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
U	1,6	W006092	W006093

OBS! Monter det nedre drivhjulet og pass på at krysspinnen på akselen passer inn i sporet på matehjulet.



2.10 Justering av trykkarmer

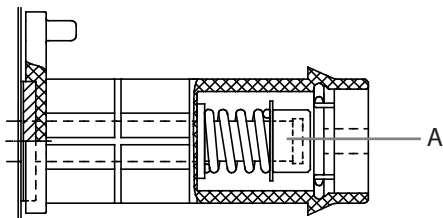
Juster trykket på sveistråden med vingeskruene som er montert over trykkarmene. Legg merke til skalaen som indikerer belastning. Den anvendte belastningen skal være tilstrekkelig til å overvinne en lett bremskraft påført sveistråden for hånd idet den kommer ut av sveisepistolens kontaktrør.

Ved mindre tverrsnitt og mykere sveistråder kreves mindre matetrykk. Det skal være mulig å øve en lett bremskraft for hånd på sveistråden når den kommer ut av sveisepistolens kontaktrør. Hvis trådmatingen holdes igjen litt mer, skal matehjulene slure lett over sveistråden uten å deformere den.

OBS! For høyt trykk klemmer sveistråden flat og skader belagte tråder eller rørtråder. Dette medfører unødig slitasje på matehjulene og øker belastningen på girkassen, noe som reduserer levetiden.

2.11 Justering av spolebrems

Bremsekraften justeres gjennom hullet bak låseklemmen. Fjern låseklemmen for hånd og juster spenningen og trykket på de innvendige friksjonsplatene med en skrutrekker. Se diagram og plassering A.



Belastningen varierer ikke bare med størrelsen og vekten til sveistråden og spolen, men også med den innstilte trådmatehastigheten. Jo tynge trådspole og raskere matehastighet, desto større behov for å øke bremskraften. Juster trykket, fest låseklemmen, still inn trådmatehastigheten og kontroller at bremskraften er stor nok til å sørge for at sveistråden ikke slipper ut av spolen ved overløp.

OBS! For mye eller unødvendig belastning kan påvirke sveisekvaliteten samt belastning og slitasje på trådmatesystemet.

2.12 Tilbakebrenningstid

FastMig-elektronikken styrer tilbakebrenningstiden. Når sveisingen stanser, sørger en automatisk sekvens for at sveistråden ikke blir sittende fast i arbeidsstykket og at det ikke dannes noen kule på trådtuppen, noe som sikrer en pålitelig start neste gang. Dette systemet fungerer uansett trådmatehastighet.

2.13 Jordkabel

Fortrinnsvis bør jordkabelen og klemmen kobles direkte til sveisematerialet.

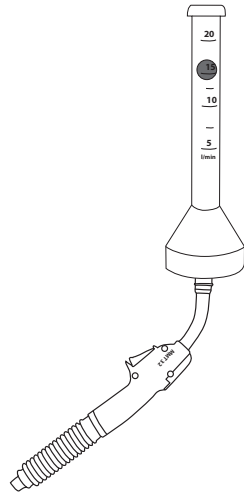
Bruk alltid en tung kobberkabel på 70 mm² av god kvalitet og om mulig en 600 A klemme med skrue. Sørg for at overflatekontakten med arbeidsstykket er uten metalloksid og maling. Sørg for at klemmen er forsvarlig sikret.

2.14 Dekkgass

OBS! Dekkgassflasken må behandles med forsiktighet. Vurder farene forbundet med håndtering og bruk av komprimert gass. Bruk alltid en flasketransportvogn, og fest flasken godt.

Det er mange forskjellige leverandører av dekgass av god kvalitet for sveising. Sørg for at du velger korrekt gass for bruksområdet. FastMig-produkter bruker sveiseprogrammer for

synergisk og pulset sveising. Disse programmene lages med en bestemt dekkgass for øye. Dekkgass påvirker sveiselytelsen og er en grunnleggende komponent i den samlede sveisekvaliteten.

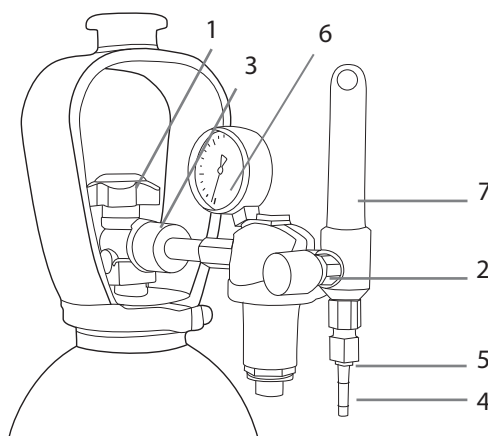


OBS! Dekkgassmengde fra sveisepistolen stilles inn i henhold til bruksområdet, sveiseskjøten, gasstypen og gasshylsens form og størrelse. Gassmengden bør måles ved gasshylsen før sveising med et rotameter og skal være mellom 10 og 20 liter per minutt for en rekke sveiseoppgaver.

2.14.1 Montere gassflaske

Gassflasken må alltid festes forsvarlig i vertikal stilling, i en spesialholder mot veggen eller på en flaskevogn. Husk å stenge ventilen på gassflasken etter sveising.

Deler til gassregulatoren



1. Gassflaskeventil
2. Strømningsreguleringsskrue
3. Koblingsmutter
4. Slangehale
5. Slangehalemutter
6. Trykkmåler på gassflaske
7. Måler for dekkgassmengde

2.15 Hovedbryter I/U

Når du stiller hovedbryteren på FastMig-strømkilden på I, lyser kontrollampen som er nærmest denne bryteren, som en indikasjon på at strømkilden er klar til sveising. Utstyret vender tilbake til den samme driftstilstanden som før den foregående avslutningen.

Maskinen skal alltid startes og slås av med hovedbryteren. Støpslet må ikke brukes som bryter.

2.16 Bruk av kjøleenheten FastCool 10

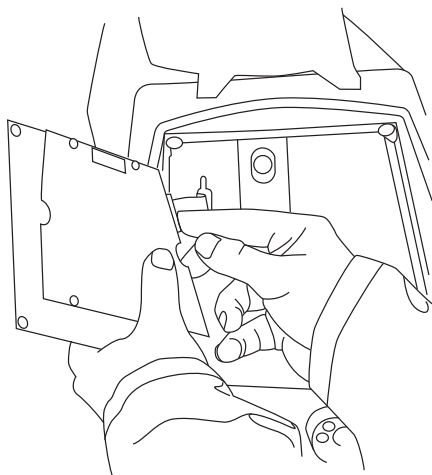
Når væskekjøleren FastCool 10 tilkobles FastMig-strømkilden for første gang, er kjølefunksjonen normalt aktiv. Følg anvisningene i FastCool 10-bruksanvisningen for å deaktivere kjølefunksjonen.

2.17 Hengesett

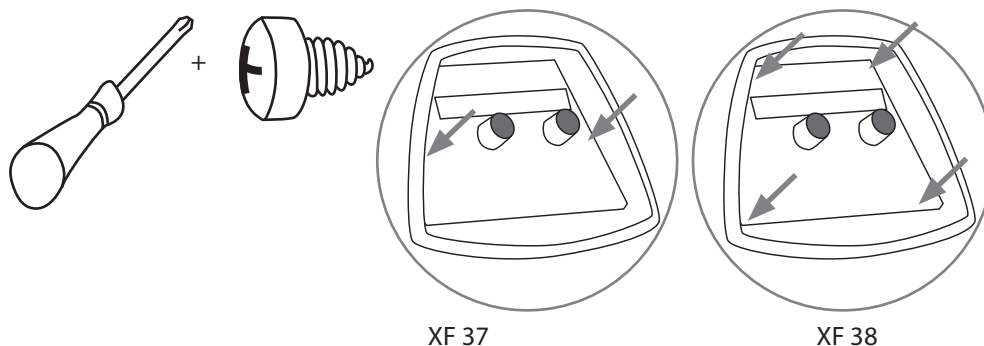
MXP-trådmaterne kan monteres på en sveisebom ved hjelp av KFH 1000-hengeinnretningen, som er tilgjengelig som et tilbehør. Dette gjør at trådmateren kan henges over arbeidsområdet.

3. KONTROLLPANELENE XF 37 OG XF 38

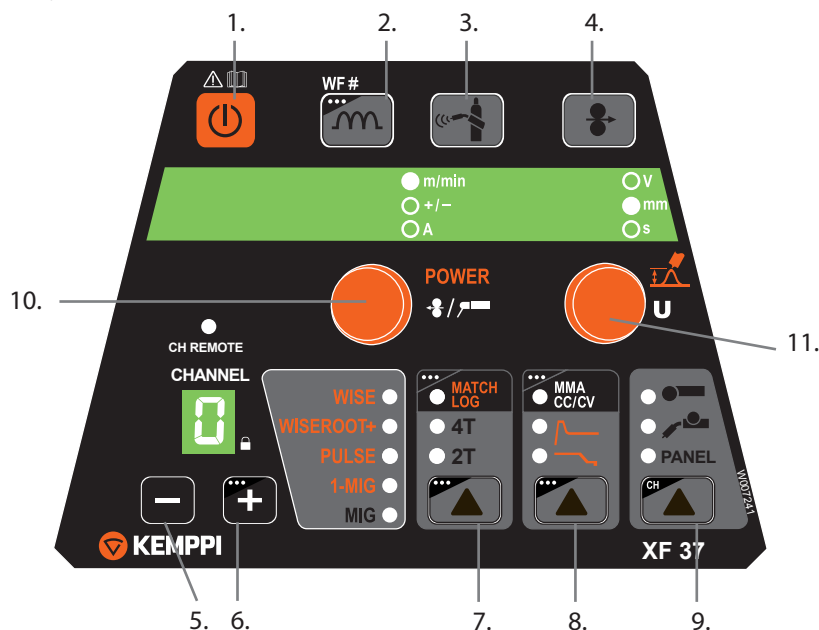
3.1 Koble og montere



Fest flatkabelen fra MXP-trådmateren til kontrollpanelet. Fest den gul-grønne jordledningen i gaffelkontakten på XF-kontrollpanelet.



3.2 Layout



1. PÅ/AV-knapp
2. Aktiverer MIG-sveisedynamikk (kort trykk)
Velger den aktive trådmateren hvis det finnes flere trådmaterer (langt trykk)
3. Gasstest
4. Trådfremrykk
5. Velger den forrige minnekanalen
6. Velger den neste minnekanalen (kort trykk)
Låser valgt minnekanal (langt trykk)
7. Velger bryterfunksjon for sveisepistolen (kort trykk) eller slår MatchLog-funksjonen PÅ/AV
8. Velger kraterfyll, varmstart (kort trykk) eller MMA/CC/CV (langt trykk)
9. Velger panelkontroll, pistolkontroll eller håndholdt kontroll (kort trykk).
Slår eksternt valg av minnekanal PÅ/AV (langt trykk).
10. Effektregeringsknott
11. Reguleringsknott for lysbuelengde og spenning.

Automatisk visning av sveisedata

Sist registrerte sveiseverdier vises etter sveising.

Spennings skjerm

Spennings skjermen viser buespenning hvis dette er valgt i oppsettpanelet. Den siste prikken på spennings skjermen indikerer at visning av buespenning er valgt (for eksempel 23,5. V). Hvis funksjonen for visning av buespenning ikke brukes, angis strømkildens polspenning.

NO

3.3 Knappefunksjoner

3.3.1 PÅ/AV-knapp (1)



Kort trykk: XF 37 / X 38-panelet vender tilbake til original visning.

Langt trykk: XF 37 / X 38-panelet slås PÅ eller AV.

OBS! Når kontrollpanelet på XF 37 / XF 38-trådmateren slås PÅ, slås også kontrollpanelet på X 37-strømkilden PÅ og den kobles automatisk til denne trådmateren.

3.3.2 Dynamikkknapp (2)



Kort trykk: Dynamikkinnstilling for 1-MIG, synergisk MIG og CC/CV. ArcForce-innstilling for MMA.

Langt trykk: Valg av trådmaternummer. Hvis det er koblet mer enn én trådmater til systemet, kan du velge hvilken som skal være aktiv. Hver trådmater har sitt eget nummer (1–3).

OBS! Trådmaternummeret er ikke tilgjengelig i MMA-, CC- og CV-prosesser.

3.3.3 Gasstestknapp (3)



Denne knappen viser gasstesttiden. Du kan endre den med reguleringsknotten.

Gasstesten starter et øyeblikk etter at tidspunktet justeres.

Du kan stanse gasstesten ved å trykke på en knapp.

3.3.4 Trådrykkbryter (3)



Denne knappen starter trådmatingen med standardhastigheten 5.0 m/min. Trådmatingen stopper når du slipper knappen.

Du kan endre trådmatehastigheten med reguleringsknotten. Den endrede hastigheten brukes neste gang du trykker på knappen.

3.3.5 Kanal ned-knapp (5)



Denne knappen velger den forrige minnekanalen som kan finnes.

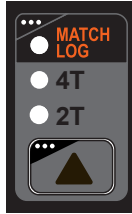
3.3.6 Kanal opp-knapp (6)



Kort trykk: Velger den neste minnekanal som kan finnes.

Langt trykk: Låser eller åpner den valgte minnekanalen. Det tillates ingen parameterendringer på en låst minnekanal.

3.3.7 2T/4T-knapp (7)



Kort trykk: Veksler pistolbryteren mellom 2T- og 4T-modus.

Langt trykk: Slår MatchLog PÅ/AV. Dette gjelder enten MatchChannel- eller Minilog-funksjonalitet, avhengig av hvilken funksjon som er definert i den valgte minnekanalen. Hvis ingen av dem er definert, er dette valget utilgjengelig.

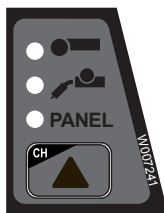
3.3.8 Ekstrafunksjonsknapp (8)



Kort trykk: Velger kraterfyll- eller varmstart-funksjonen.

Langt trykk: Slår MMA/CC/CV-modus PÅ/AV.

3.3.9 Valgknapp for fjernkontroll (9)



Kort trykk: Veksler styringen mellom kontrollpanelet, sveisepistolens fjernkontrollenhet og den håndholdte fjernkontrollenheten.

OBS! Hvis RemoteAutoRecog (Aut.Fjernreg.)-innstillingen er PÅ i X 37-kontrollpanelet, kan du bare velge fjernkontroller som finnes i systemet.

Langt trykk: Slår eksternt valg av minnekanal PÅ/AV. Dette er kun tilgjengelig hvis du har valgt enten sveisepistolens fjernkontrollenhet eller den håndholdte fjernkontrollenheten. Ikke tilgjengelig i MMA/CC/CV-modus.

3.3.10 Strømreguleringsknott (10)



Denne reguleringsknotten justerer

- trådteghastighet eller effekt i MIG/MAG-prosesser (før eller under sveising)
- nivået på MMA/CC-strømstyrken (før eller under sveising)
- valgte parameterverdier.

3.3.11 Reguleringsknott for lysbuelengde og spenning (11)



Denne reguleringsknotten justerer lysbuelengden, spenningen eller de valgte parameterverdiene før eller under sveising.

3.4 Sveiseprogramvare

FastMig MXP-trådmaterne er kompatible med de følgende modifiserte sveiseprosessene og funksjonene

- **WiseRoot+™** er en modifisert sveiseprosess for ensidig sveising av rotstreng uten gassbeskyttelse.
- **WiseThin+™** er en modifisert sveiseprosess som er utviklet spesielt med tanke på effektiv sveising av tynne plater og stillingssveising, også med CO₂-dekk-gass.
- **WisePulseMig™** er en lisens som tillater pulset MIG-sveising.
- **WiseFusion™** er en sveisefunksjon som sikrer jevn sveisekvalitet i alle stillinger.
- **WisePenetration™** er en sveisefunksjon som gir konstant sveisestrøm uavhengig av variasjoner i utstikklengde.
- **MatchLog™** inneholder MiniLog™- og MatchChannel™-funksjonene som gir hurtig bytte av sveiseparametre under arbeidet.

Trådmater	Fabrikkinstallert
MXP 37 Pipe Steel	WiseRoot+, WiseFusion, Pipe Steel Pack
MXP 37 Pipe Stainless	WiseRoot+, WiseFusion, WisePulseMig, Pipe Stainless Pack
MXP 38	WiseThin+, WisePulseMig, Steel Pack for WiseThin+, Work Pack

Hvis sveisebehovet endres og du vil oppdatere systemet i fremtiden, kan du etterbestille sveiseprogrammer eller annen sveiseprogramvare og laste dette inn i systemet ved hjelp av Kemppi DataGuns feltprogrammeringsenhet. Valgfrie funksjoner kan anskaffes via Kemppi DataStore.

Nærmere informasjon om de tilgjengelige sveiseprogrammene, de modifiserte prosessene og de spesielt forbedrede løsningene for lysbueytelse finner du på Kemppis webområde www.kemppi.com eller ved å kontakte nærmeste Kemppi-forhandler.

PIPE STAINLESS PACK

Gruppe	Materiale	Tråd, ø (mm)	Dekkgass	Prosess	Antall
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S04
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	S84
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	CO ₂	1-MIG	S85
Ss	MC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S87
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbelpuls	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbelpuls	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbelpuls	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbelpuls	S04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+He+CO ₂	Puls/dobbelpuls	S26
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+He+CO ₂	Puls/dobbelpuls	S24

PIPE STEEL PACK

Gruppe	Materiale	Tråd, ø (mm)	Dekkgass	Prosess	Antall
Fe	Fe	0,8	Ar+15–25%CO ₂	WiseRoot+	F01
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	WiseRoot+	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	WiseRoot+	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	WiseRoot+	F04
Fe	Fe	0,8	CO ₂	WiseRoot+	F21
Fe	Fe	0,9	CO ₂	WiseRoot+	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	WiseRoot+	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	WiseRoot+	F24
Fe	Fe Metal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	WiseRoot+	M04
Fe	Fe Metal	1,2	CO ₂	WiseRoot+	M24
Fe	Fe	0,8	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F01
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F04
Fe	Fe	0,8	CO ₂	1-MIG	F21
Fe	Fe	0,9	CO ₂	1-MIG	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	1-MIG	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Fe Metal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe Metal	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Fe Rutil	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe Rutil	1,2	CO ₂	1-MIG	R14
Fe	Fe	1,6	InnerShield	1-MIG	R56
Fe	Fe	2,0	InnerShield	1-MIG	R57
Fe	Fe	2,4	InnerShield	1-MIG	R58

Flere sveiseprogrammer er tilgjengelig ved anskaffelse av MatchCurve- og MatchCustom-produkter.

STEEL PACK FOR WISETHIN+

Gruppe	Materiale	Tråd, ø (mm)	Dekkgass	Prosess	Antall
Fe	Fe	0,8	Ar+15–25%CO ₂	WiseThin+	F01
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	WiseThin+	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	WiseThin+	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	WiseThin+	F04
Fe	Fe	0,8	CO ₂	WiseThin+	F21
Fe	Fe	0,9	CO ₂	WiseThin+	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	WiseThin+	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	WiseThin+	F24

WORK PACK

Gruppe	Materiale	Tråd, ø (mm)	Dekkgass	Prosess	Antall
Al	AlMg5	1,2	Ar	Puls/dobbelpuls	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	Puls/dobbelpuls	A12
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	Puls/dobbelpuls	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	Puls/dobbelpuls	F04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbelpuls	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Puls/dobbelpuls	S04
Al	AlMg5	1,2	Ar	1-MIG	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	1-MIG	A12
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F04
Fe	Fe	0,9	CO ₂	1-MIG	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	1-MIG	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Fe Metal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe Metal	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Fe Rutil	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe Rutil	1,2	CO ₂	1-MIG	R14
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	S84

Flere sveiseprogrammer er tilgjengelig ved anskaffelse av MatchCurve- og MatchCustom-produkter.

3.5 Visning av buespenning

FastMig X er i stand til å måle og vise spenningen ved lysbuen. Når du tar denne funksjonen i bruk, trenger du ikke lenger bekymre deg for spenningstap i sveisekabler. Med denne funksjonen er det bare nødvendig å angi spenningen for lysbuen før sveising, og etter sveising kan du se spenningen like ved lysbuen.

Følg disse trinnene for å bruke funksjonen for visning av buespenning:

1. Etter at sveiseutstyret settes opp for første gang, koble spenningsfølerkabelen til sveisestykket og målekabelen mellom trådmateren og strømkilden.
2. Hvis du bruker en mellommater, skriv inn mellommaterens lengde i parameteren SubFeederLength.
3. Still inn sveiseparametrene i henhold til bruksområdet. Vær oppmerksom på at den innstilte spenningen ved bruk av sveiseprosessene 1-MIG, MIG og WiseThin alltid betyr spenningen i lysbuen uansett ArcVoltage-innstilling.
4. Sveis med 1-MIG, MIG eller Pulse MIG i minst 5 sekunder. I løpet av denne tiden, kalibrerer sveiseapparatet seg selv i forhold til den aktuelle sveisekabelens lengde. Kalibreringsverdiene lagres i sveiseapparatet, slik at denne kalibreringen bare er nødvendig én gang etter at sveiseapparatpakken er installert.
5. Hvis du ønsker å se buespenningen på paneler under og etter sveising, skru ArcVoltage-innstillingen PÅ i X 37-oppsettpanelet. Prikken etter spenningsverdien på panelet til XF 37 eller XF 38 betyr at den viste verdien er buespenningen. I sveisedataene på X 37-panelet etter sveising betyr «AVol» også buespenningen.
6. Spenningsfølerkabelen kan fjernes etter kalibreringen, men det anbefales at den alltid brukes.

OBS! Trinn 1–3 må gjentas hver gang lengden av sveisekabelen eller jordkabelen endres.

4. GRUNNLEGGENDE FEILSØKING

OBS! Problemene som er oppført og deres mulige årsaker er ikke utfyllende, men dekker vanlige og typiske situasjoner som kan forekomme ved bruk av MIG/MAG-prosessen med FastMig X 450 og MXP 37 Pipe eller MXP 38 i et normalt miljø.

Problem	Kontroller følgende
Apparatet fungerer ikke	• Kontroller at støpslet er ordentlig tilkoblet • Kontroller at hovedstrømbryteren er slått på • Kontroller hovedsikringen og/eller kurssikringen • Kontroller at strømkildens O/I-bryter er ON (PÅ) • Kontroller skjotekabelsettet og at kontaktene mellom strømkilden og trådmaterenheten er forsvarlig festet. Se skjema i håndboken • Kontroller at jordledningen er tilkoblet • Kontroller at kontrollpanelene er slått på.
Skitten sveis av dårlig kvalitet	• Kontroller tilførselen av dekk-gass • Kontroller og still inn gassmengde • Kontroller gasstype iht. bruksområdet • Kontroller polariteten til pistolen/elektroden • Kontroller at riktig sveiseprogram er valgt • Kontroller at riktig kanalnummer er valgt på trådmaterens kontrollpanel • Kontroller strømforsyning – mangler fase?
Variabelt sveiseresultat	• Kontroller at trådmatemekanismen er riktig justert • Kontroller at riktige drivhjul er påsatt • Kontroller at trådspolens overløpsstramming er riktig justert • Kontroller at trådlederen ikke er blokkert. Bytt ved behov • Kontroller at riktig trådleder iht. sveisetrådets størrelse og type, er påsatt • Kontroller kontaktrøret mht. størrelse, type og slitasje • Kontroller at pistolen ikke overopphetes under bruk • Kontroller kabelkoblinger og jordklemme • Kontroller innstillinger for sveiseparametre.
Sveisetråden mater ikke	• Kontroller at trykkarmene er lukket og justert i trådmatemekanismen • Kontroller sveisepistolens bryterfunksjon • Kontroller at Euro-pistolkragen er ordentlig festet • Kontroller at trådlederen ikke er blokkert • Kontroller kontaktrør – størrelse, type, slitasje • Kontroller og prøv en annen pistol
Store mengder sprut	• Kontroller verdier for sveiseparametre • Kontroller induktans-/dynamikkverdier • Kontroller verdien for kabelkompensasjon hvis det er montert lange kabler • Kontroller gasstype og -strømning • Kontroller sveisepolaritet – kabelkoblinger • Kontroller valg av tilsatsmateriale • Kontroller at riktig sveiseprogram er valgt • Kontroller at det er valgt riktig kanalnummer • Kontroller trådmatesystemet • Kontroller strømkilden – er 3 faser til stede?
Err 1	Strømkilden er ikke kalibrert eller kalibreringsdata kan ikke leses • Start strømkilden på nytt • Hvis problemet fortsetter etter flere omstarter, kontakt en Kemppi-servicerepresentant
Err 3	Underspenning i strømforsyningen • Kontroller nettspenningen
Err 4	Strømkilden er overopphetet • Ikke avslutt, la viftene kjøle ned apparatet. • Kontroller ventilasjonen. • Hvis kjøleviftene ikke går, kontakt en Kemppi-servicerepresentant.

NO

Err 5	Hovedstrømspanningen er for lav, én av fasene mangler eller hjelpetilførselen svikter • Kontroller primærstrømmen og hjelpetilførselen og kontakt en Kemppi-servicerepresentant ved behov.
Err 8	FPGA er ikke konfigurert • Start strømkilden på nytt. • Hvis problemet vedvarer, kontakt en Kemppi-servicerepresentant
Err 9	Løse kabelkoblinger • Kontroller spenningsfølerkabelen, målerkabelen og jordkabelen.
Err 10	Ugyldig prosess • Sveiseprosessen er ikke tilgjengelig i dette apparatet.
Err 12	Pluss- og minuskontaktene på DIX-kabelen er i kontakt • Kontroller sveisekabler
Err 27	Feil i væskekjøleren • Kontroller forbindelsene i kjøleenheten.
Err 42 eller Err 43	Overstrøm i trådmatermotoren • Kontroller at sveisepistolen og forbruksdelene er ordentlig montert
Err 45	Gassvaktvarsling • Kontroller dekkgassen, gassvakten og alle koblingene.
Err 50	Funksjonen er ikke aktivert på dette apparatet • Hvis du trenger denne funksjonen, bestill en lisens for den fra en Kemppi-representant.
Err 51	Bakre matehjul kan være løst • Kontroller at matehjulene er ordentlig strammet.
Err 52	Fremre matehjul kan være løst • Kontroller at matehjulene er ordentlig strammet
Err 62	Strømkilden er ikke tilkoblet eller ikke gjenkjent av trådmateren • Kontroller skjøtekabelen og tilkoblingene.
Err 81	Sveiseprogrammet ble ikke funnet • Hvis du trenger sveiseprogrammet, bestill en lisens for det fra en Kemppi-representant.
MEM ERR & NO DAT	Apparatet har problemer med å lese eller skrive funksjoner til/fra trådmaterens minnekort • Kontroller kablene og kontaktene. • Kontakt en Kemppi-servicerepresentant.
NO BUS	Kontrollpanelet kan ikke opprette en tilkobling til CAN-bussen • Kontroller flatkablene og kontrollpanelene. • Kontakt en Kemppi-servicerepresentant.
SEKUNDÆR FEIL	Feil ved endring av trådmaternummer • Koble bare én trådmater til systemet og prøv igjen.

OBS! Mange av disse kontrollene kan utføres av utøveren. Det må imidlertid utføres visse kontroller i forbindelse med strømforsyningen, av en autorisert elektriker.

OBS! I tilfelle du ser en annen feilkode enn oppført ovenfor, kontakt en Kemppi-servicerepresentant.

5. VEDLIKEHOLD

Når du vurderer og planlegger regelmessig vedlikehold, ta med i betraktning hvor ofte og i hvilket arbeidsmiljø apparatet brukes.

Riktig drift og regelmessig vedlikehold av apparatet bidrar til å forhindre unødvendig nedetid og utstyrssvikt.

OBS! Koble apparatet fra strømmettet før du håndterer de elektriske kablene.

5.1 Daglig vedlikehold

- Kontroller sveisepistolens generelle tilstand. Fjern sveisesprut fra kontaktrøret og rengjør gasshylsen. Bytt slitte eller skadde deler. Bruk bare originale reservedeler fra Kemppi.
- Kontroller tilstand og tilkobling av sveisekretsdelene: sveisepistol, jordkabel med klemme, uttak og kontakter.
- Kontroller matehjulenes, nållagrenes og akslenes tilstand. Rengjør og smør lagrene og akslene med en liten mengde lett maskinolje om nødvendig. Monter, juster og test funksjonen.
- Kontroller at matehjulene passer til sveisetråden du bruker og at de har riktig justert trykk.

5.2 Periodisk vedlikehold

OBS! Periodisk vedlikehold må bare utføres av en person som er kvalifisert for oppgaven. Trekk støpslet ut av stikkontakten og vent i cirka 2 minutter (kondensatorladning) før du fjerner dekselplaten.

Kontroller minst hvert halvår:

- Elektriske kontakter på apparatet – rengjør eventuelt oksiderte deler og stram løse koblinger.

OBS! Du må vite de riktige tiltrekkingsmomentene før du begynner å reparere løse koblinger.

Fjern støv og skitt fra indre deler i apparatet med f.eks. en myk kost og støvsuger. Rengjør også ventilasjonsnettet bak frontgrillen.

Ikke bruk trykkluft, siden det er fare for at skitt vil pakke seg enda tettere inn i åpninger i kjøleribbene.

Ikke bruk høytrykksvaskere.

Bare en autorisert elektriker kan utføre reparasjoner på Kemppi-apparater.

5.3 Vedlikehold ved serviceverksted

Kemppi-verkstedene utfører vedlikehold i samsvar med deres serviceavtaler med Kemppi.

De viktigste punktene for vedlikehold er oppført nedenfor:

- Rengjøring av apparatet
- Kontroll og vedlikehold av sveiseverktøyene
- Kontroll av kontakter, brytere, og potensiometre
- Kontroll av elektriske koblinger
- Kontroll av strømkabelen og støpslet
- Deler som er skadd eller i dårlig stand, skiftes ut med nye
- Vedlikeholdstesting.
- Maskinens drifts- og ytelsesverdier kontrolleres, og justeres etter behov, ved hjelp av programvare og testutstyr.

Programvarelasting

Kemppis serviceverksteder kan også teste og laste inn fastvare og sveiseprogramvare.

NO

6. AVHENDING AV APPARATET



Elektrisk utstyr må ikke kastes sammen med vanlig avfall!

I henhold til EU-direktiv 2002/96/EC om kassert elektrisk og elektronisk utstyr og tilpasningen av dette i samsvar med nasjonal lovgivning, skal elektrisk utstyr som ikke lenger har bruksverdi, samles inn adskilt og leveres til et egnet, miljømessig forsvarlig gjenvinningsanlegg.

Eieren av utstyret er forpliktet til å levere kasserte enheter til en regional innsamlingsstasjon i henhold til anvisninger fra lokale myndigheter eller en Kemppi-representant. Ved å applisere dette EU-direktivet forbedrer du miljøet og folkehelsen.

7. BESTILLINGSKODER

FastMig MXP 37 Pipe Steel-trådmater, 300 mm		6103700
FastMig MXP 37 Pipe Stainless-trådmater, 300 mm		6103710
FastMig MXP 38 trådmater, 300 mm		6103720
Kabler		
Jordkabel	5 m, 50 mm ²	6184511
Jordkabel	5 m, 70 mm ²	6184711
MMA-sveisekabel	5 m, 50 mm ²	6184501
MMA-sveisekabel	5 m, 70 mm ²	6184701
Magnetisk klemme (spenningsfølerkabel)	200 A	9871580
Magnetisk klemme (jordkabel)	600 A	9871570
Skjøtekabler, luftkjølt		
FASTMIG X 70-1.8-GH	1,8 m	6260468
FASTMIG X 70-5-GH	5 m	6260469
FASTMIG X 70-10-GH	10 m	6260470
FASTMIG X 70-20-GH	20 m	6260471
FASTMIG X 70-30-GH	30 m	6260472
– Kontakt Kemppi når det gjelder andre lengder.		
Væskekjølte skjøtekabler		
FASTMIG X 70-1.8-WH	1,8 m	6260473
FASTMIG X 70-5-WH	5 m	6260474
FASTMIG X 70-10-WH	10 m	6260475
FASTMIG X 70-20-WH	20 m	6260476
FASTMIG X 70-30-WH	30 m	6260477
– Kontakt Kemppi når det gjelder andre lengder.		
Programvareprodukter		
MatchLog™		9991017
MatchChannel™	Følger med MatchLog™-lisensen	
WisePulseMig™-lisens for pulssveising	Følger med MXP 37 Pipe Stainless- og MXP 38-trådmater	9990417

WiseRoot+™	Følger med MXP 37-trådmateren	9990418
WiseThin+™	Følger med MXP 38-trådmateren	9990419
WiseFusion™	Følger med MXP 37-trådmateren	9991014
WisePenetration™-funksjon		9991000
Pipe Steel-sveiseprogrampakke	Følger med FastMig MXP 37 Pipe Steel-trådmater	99904274
Pipe Stainless-sveiseprogrampakke	Følger med FastMig MXP 37 Pipe Stainless-trådmater	99904275
Steel Pack for sveiseprogrampakken WiseThin+	Følger med MXP 38-trådmateren	99904301
Work Pack	Følger med MXP 38-trådmateren	99904230
– Annen sveiseprogramvare tilgjengelig.		

Tilbehør

Kjøleenhet FastCool 10		6068100
SuperSnake GT02S mellommater	10 m	6153100
SuperSnake GT02S mellommater	15 m	6153150
SuperSnake GT02S mellommater	20 m	6153200
SuperSnake GT02S mellommater	25 m	6153250
SuperSnake GT02S W mellommater	10 m	6154100
SuperSnake GT02S W mellommater	15 m	6154150
SuperSnake GT02S W mellommater	20 m	6154200
SuperSnake GT02S W mellommater	25 m	6154250
Synkroniseringsenhet for SuperSnake GT02S mellommater tilpasset MXF- og MXP-trådmater		W004030
KV 200-monteringsplate for to trådmater og TIG-enhet		6185249
Pistolholder GH 30		6256030
Transportvogn PM 500		6185291
Fjernkontroll R10	5 m	6185409
Fjernkontroll R10	10 m	618540901
Fjernkontroll R20	5 m	6185419
Fjernkontroll R30 DataRemote	5 m	6185420
Fjernkontroll R30 DataRemote	10 m	618542001
Skjøtekabel for fjernkontroll	10 m	6185481
Installasjonsverktøy for DataGun-programvare		6265023

MIG-pistoler

PMT MN	1.2 mm / 60° / L198 / ROOT	3,5 m	62503230N04
PMT MN	1,2 mm / 60° / L168 / ROTSTRENG	3,5 m	62503230N06
PMT MN	1.2 mm / 60° / L198 / ROOT	5 m	62503250N04
PMT MN	1,2 mm / 60° / L198	3,5 m	62503230N08
PMT MN	1,2 mm / 60° / L198	5 m	62503250N08
PMT MN	1,2 mm / 45° / L222	3,5 m	62503230N02
PMT MN	1,2 mm / 45° / L222	5 m	62503250N02
PMT MN	1,0 mm / Ss / 60° / L198 / ROOT	5 m	62503250N03SS
PMT MN	1,0 mm / Ss / 60° / L198	5 m	62503250N07SS

PMT MN	1,0 mm / Ss / 45° / L222	5 m	62503250N01SS
Hals	45° / L222		SP007229
Hals	60° / L198 / ROOT		SP007811
Hals	60° / L168 / ROOT		SP007810
Hals	60° / L198		SP008006
Hals	60° / L168		SP008007
PMT 35		3 m	6253513
PMT 35		4,5 m	6253514
PMT 42		3 m	6254213
PMT 42		4,5 m	6254214
PMT 50		3 m	6255013
PMT 50		4,5 m	6255014
PMT 30W		3 m	6253043
PMT 30W		4,5 m	6253044
PMT 42W		3 m	6254203
PMT 42W		4,5 m	6254204
PMT 52W		3 m	6255203
PMT 52W		4,5 m	6255204
WS 35	AL 1,2 mm	6 m	6253516A12
WS 30 W	AL 1,2 – 1,6 mm	6 m	6253046A12
WS 30 W	AL 1,2 – 1,6 mm	8 m	6253048A12
WS 42 W	AL 1,2 – 1,6 mm	6 m	6254206A12
WS 42 W	AL 1,2 – 1,6 mm	8 m	6254208A12
WS 35	Ss 1,0 mm	6 m	6253516S10
WS 30 W	Ss 1,0 mm	6 m	6253046S10
WS 30 W	Ss 1,2 mm	6 m	6253046S12
WS 30 W	Ss 1,0 mm	8 m	6253048S10
WS 30 W	Ss 1,2 mm	8 m	6253048S12
WS 42 W	Ss 1,0 mm	6 m	6254206S10
WS 42 W	Ss 1,2 mm	6 m	6254206S12
WS 42 W	Ss 1,0 mm	8 m	6254208S10
WS 42 W	Ss 1,2 mm	8 m	6254208S12

Du finner en komplett liste med sveisepistoler ved å besøke Kemppi-webområdet på www.kemppi.com.

8. TEKNISKE DATA

		FastMig MXP 37 Pipe	FastMig MXP 38
Driftsspenning (sikkerhetsspenning)		50 V likestrøm	50 V likestrøm
Nominell effekt		250 W	100 W
Belastningskapasitet 40 °C	60 % ED	520 A	520 A
	100 % ED	440 A	440 A
Trådmatehastighet		0,5 – 25 m/min	1 – 25 m/min
Trådmatemekanisme		4 hjul, to motorer	4 hjul
Diameter på matehjul		32 mm	32 mm
Sveisetråder	ø Fe, Ss	0,6 – 2,0 mm	0,6–1,6 mm
	ø fylt tråd	0,8 – 2,4 mm	0,8–2,0 mm
	ø Al	0,8 – 2,4 mm	1,0–2,4 mm
Trådspole	maks. vekt	20 kg	20 kg
	maks. ø	300 mm	300 mm
Største gasstrykk		0,5 Mpa	0,5 Mpa
Pistolkobling		Euro	Euro
Område for driftstemperatur		–20 ... +40 °C	–20 – +40 °C
Temperaturområde for lagring		–40 ... +60 °C	–40 – +60 °C
EMK-klasse		A	A
Grad av beskyttelse		IP23S	IP23S
Ytre mål	L × B × H	590 × 240 × 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Vekt		13,1 kg	12,5 kg

KEMPPI OY

Kempinkatu 1
PL 13
FIN-15801 LAHTI
FINLAND
Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 899 428
export@kempfi.com
www.kempfi.com

Kotimaan myynti:

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

KEMPPI NORGE A/S

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

KEMPPI DANMARK A/S

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

KEMPPI BENELUX B.V.

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

KEMPPI (UK) LTD

Martti Kempfi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
UNITED KINGDOM
Tel +44 (0)845 6444201

Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kempfi.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@kempfi.com

KEMPPI GMBH

Perchstetten 10
D-35428 LANGGÖNS
DEUTSCHLAND
Tel +49 6 403 7792 0
Telefax +49 6 403 779 79 74
sales.de@kempfi.com

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

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

ООО КЕМПИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kempfi.com

ООО КЕМПИ

ул. Полковая 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kempfi.com

KEMPPI, TRADING (BEIJING) COMPANY LTD

Unit 105, 1/F, Building #1,
No. 26 Xihuan South Rd.,
Beijing Economic-Technological Development
Area (BDA),
100176 BEIJING
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kempfi.com

肯倍贸易 (北京) 有限公司

中国北京经济技术开发区
西环南路26号
1号楼1层105室(100176)
电话 : +86-10-6787 6064/1282
传真 : +86-10-6787 5259
sales.cn@kempfi.com

KEMPPI INDIA PVT LTD

LAKSHMI TOWERS
New No. 2/770,
First Main Road,
Kazura Garden,
Neelankarai,
CHENNAI - 600 041
TAMIL NADU
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1234
sales.india@kempfi.com

KEMPPI WELDING SOLUTIONS SDN BHD

No 12A, Jalan TP5A,
Taman Perindustrian UEP,
47600 Subang Jaya,
SELANGOR, MALAYSIA
Tel +60 3 80207035
Telefax +60 3 80207835
sales.malaysia@kempfi.com