

| FastMig

SF 51, SF 54

Operating manual **EN**

Bruksanvisning **DA**

Gebrauchsanweisung **DE**

Manual de instrucciones **ES**

Käyttöohje **FI**

Manuel d'utilisation **FR**

Manuale d'uso **IT**

Gebruiksaanwijzing **NL**

Brugsanvisning **NO**

Instrukcja obsługi **PL**

Manual de utilização **PT**

Инструкции по эксплуатации **RU**

Bruksanvisning **SV**

操作手册 **ZH**

GEBRAUCHSANWEISUNG

Deutsch

INHALTSVERZEICHNIS

1.	Vorwort.....	3
1.1	Allgemeines.....	3
2.	Bedienung.....	4
2.1	Anschluss und Montage des Panels.....	4
2.2	Funktionen der Bedienpanele SF 51 und SF 54.....	5
2.3	Betrieb von SF 51 und SF 54.....	5
2.4	Setup-Parameter für die Panele SF 51 und SF 54.....	8
3.	FastMig Fehlercodes.....	10
4.	Entsorgung	11
5.	Bestellnummern.....	11

1. VORWORT

1.1 Allgemeines

Wir gratulieren Ihnen zur Wahl eines SF-Panels. Bei korrekter Verwendung können Kemppi-Produkte Ihre Schweißproduktivität erheblich erhöhen und über viele Jahre wirtschaftlich genutzt werden.

Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Informationen zur Benutzung, Wartung und Sicherheit Ihres Produkts von Kemppi. Die technischen Daten der Ausrüstung sind am Ende der Anleitung aufgeführt.

Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie die Ausrüstung zum ersten Mal benutzen. Zu Ihrer eigenen Sicherheit und der Ihres Arbeitsumfelds beachten Sie bitte insbesondere die Sicherheitshinweise in dieser Anleitung.

Bitte setzen Sie sich mit Kemppi Oy in Verbindung, falls Sie weitere Informationen über die Produkte von Kemppi erhalten möchten. Sie können sich auch gerne von einem durch Kemppi autorisierten Fachhändler beraten lassen, oder besuchen Sie einfach unsere Webseite unter www.kemppi.com.

Änderungen der in dieser Betriebsanleitung aufgeführten Spezifikationen bleiben vorbehalten.

Wichtige Hinweise

Bemerkungen in diesem Handbuch, denen besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden muss, um die Gefahr von Personen- und Sachschäden zu minimieren, sind mit dem Vermerk „**HINWEIS!**“ gekennzeichnet. Lesen Sie diese Abschnitte sorgfältig durch und befolgen Sie die entsprechenden Anweisungen.

Haftungsausschluss

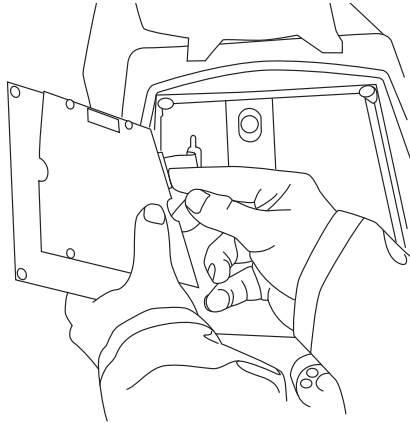
Alle Bemühungen wurden unternommen, um die Richtigkeit und Vollständigkeit der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Angaben zu gewährleisten, sodass Kemppi für Fehler oder Auslassungen nicht haftbar gemacht werden kann. Kemppi behält sich jederzeit das Recht vor, die Spezifikationen des beschriebenen Produkts ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Ohne vorherige Genehmigung von Kemppi darf der Inhalt dieser Anleitung weder kopiert, aufgezeichnet, vervielfältigt oder übermittelt werden.

DE

2. BEDIENUNG

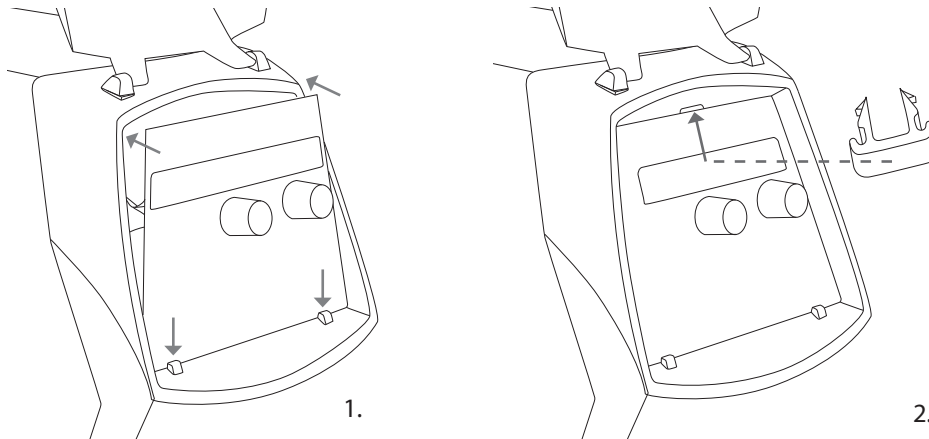
Die Panele FastMig SF 51 und SF 54 werden nur mit den synergetischen Stromquellen FastMig KMS 300, 400 oder 500 verwendet. Das Panel SF 51 kann auf dem Drahtvorschub MXF 63 (200-mm-Drahtspule) montiert werden. Das Panel SF 54 passt auf die Drahtvorschubgeräte MXF 65 und 67 (300-mm-Drahtspule).

2.1 Anschluss und Montage des Panels



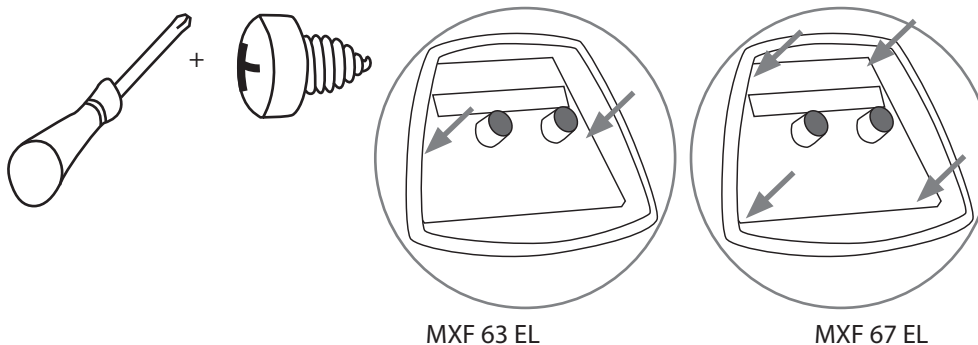
Schließen Sie das Flachbandkabel des MXF-Drahtvorschubgeräts an dem Funktionspanel an.

MXF 65

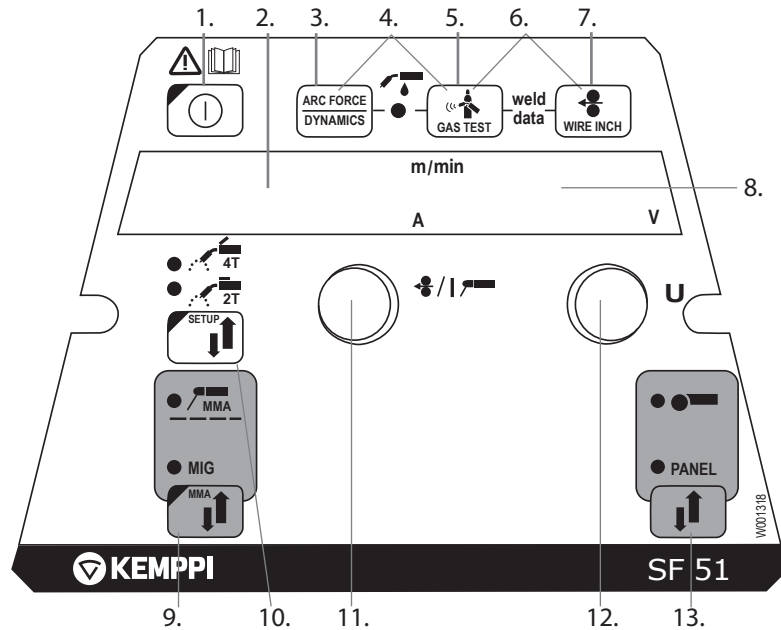


1. Setzen Sie die Unterkante des Panels hinter die Klemmbügel. Entfernen Sie den Haltestift zum Beispiel mit einem Schraubendreher von der Oberkante. Drücken Sie den oberen Teil des Panels dann sanft an seine Stelle. Achten Sie darauf, dass Sie die Kabel nicht beschädigen, und drücken Sie das Panel solange, bis es einrastet.
2. Sichern Sie das Panel schließlich mit dem mitgelieferten schwarzen Kunststoffclip (nur MXF 65 EL). Achten Sie darauf, dass Sie den Clip richtig einsetzen. Wenn Sie den Clip umgedreht einsetzen, werden Sie merken, dass er nicht richtig passt.

MXF 63 + MXF 67



2.2 Funktionen der Bedienpanele SF 51 und SF 54



1. EIN/AUS-Taste
2. a) Anzeige von Drahtvorschubgeschwindigkeit/Schweißstrom
b) Anzeige des ausgewählten SETUP-Eintrags
3. MIG-Dynamik / E-Hand-Lichtbogendynamik (Arc Force)
4. Wahl des luft- oder flüssiggekühlten MIG-Schweißbrenners
5. Gastest
6. Schweißdaten: Anzeige der zuletzt verwendeten Schweißparameter
7. Drahtvorschub (automatische Drahtzufuhr)
8. a) Anzeige der Schweißspannung
b) Anzeige der einstellbaren Parameter
9. Wahl des MIG- oder E-Hand-Schweißverfahrens
10. a) Wahl der Schaltlogik: 2T/4T
b) Langes Drücken: Einstellen der Grundparameter (SETUP)
11. a) Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit
b) Einstellung des E-Hand-Stroms
c) Auswahl der SETUP-Parameter
12. a) Einstellung der Schweißspannung
b) Einstellung der MIG-Schweißdynamik
c) Einstellung der SETUP-Parameter
13. Wahl Hand- oder Fernregelung

2.3 Betrieb von SF 51 und SF 54



EIN/AUS (1)

Das Drahtvorschubgerät bleibt in der AUS-Stellung, wenn die Stromquelle eingeschaltet wird. Damit wird der Start verhindert. Auf dem Display wird „OFF“ angezeigt.

Wird die ON/OFF-Taste länger als 1 Sekunde gedrückt, so schaltet sich das Gerät ein. Die Einheit kann nun für Schweißarbeiten eingesetzt werden und kehrt automatisch in ihre vorherige Position zurück, in der sie sich vor der Stromabschaltung befand. Der Drahtvorschub startet ebenso durch dreimaliges (kurzes) Drücken des Ein-/Ausschalters am Schweißbrenner.

Grundlegende Einstellungen und Anzeigen

Die Drahtvorschubgeschwindigkeit wird mit dem linken Potentiometer (Steuerknopf) eingestellt. Der Wert wird auf dem linken Display angezeigt. Die Schweißspannung wird mit dem rechten Potentiometer (Steuerknopf) eingestellt. Der Wert wird auf dem rechten Display angezeigt.

Beim Schweißen zeigt das linke Display den tatsächlichen Schweißstrom an. Das Display auf der rechten Seite zeigt die Schweißspannung an.

Beim Elektrodenschweißen (E-Hand) wird der Schweißstrom mit dem Potentiometer eingestellt. Der Wert wird auf dem linken Display angezeigt. Auf dem rechten Display wird die Leerlaufspannung der Stromquelle angezeigt. Beim Schweißen zeigt das linke Display den tatsächlichen Schweißstrom an. Das Display auf der rechten Seite zeigt die Schweißspannung an.

Wird die MIG-Dynamikeinstellung mit Lichtbogen-/Dynamik-Taste aktiviert, so wird die MIG-Dynamik mithilfe des rechten Potentiometers (Regler) eingestellt (siehe Informationen zur Einstellung der MIG-Dynamik).

Einstellung der MIG-Schweißdynamik/des Lichtbogens (3)



Durch die Einstellung der MIG-Schweißdynamik wird die Stabilität des Schweißvorgangs und die Menge der Spritzer beeinflusst. Als Grundeinstellung wird die Nullstellung empfohlen. Werte -> min (-9 ... -1), weicherer Lichtbogen für reduzierte Menge an Spritzern. Werte -> max. (1 - 9), härterer Lichtbogen für mehr Stabilität und bei Verwendung von 100 % CO₂-Schutzgas beim Schweißen von Stahl.

Durch die Einstellung des Lichtbogens beim Elektrodenschweißen wird die Stabilität des Schweißvorgangs beeinflusst. Die Einstellung wird für den Einsatz verschiedener Elektrodentypen benötigt. Der Steuerbereich (-9 ... 0) wird in der Regel für Schweißelectroden für rostfreien Stahl verwendet. Der Steuerbereich (0 - 9) wird für härtere Lichtbögen verwendet, um deren Stabilität zu erhöhen, z. B. um mit dickeren Basiselectroden zu schweißen und niedrigere Schweißströme als empfohlen zu verwenden. Der werksseitig eingestellte Wert (0) ist eine gute Grundeinstellung, um die Rauigkeit des Lichtbogens abzustimmen.

Auswahl des flüssig-/gasgekühlten MIG-Brenners (4)



Die Auswahl des gas-/flüssiggekühlten MIG-Brenners wird durch gleichzeitiges Drücken der Tasten 3 und 5 (mehr als 1 Sekunde lang) aktiviert. Wird auf dem Display 'Gas' angezeigt, so geht das Schweißgerät davon aus, dass ein gasgekühlter MIG-Schweißbrenner angeschlossen wurde. Werden die oben genannten Tasten erneut betätigt, so wird auf dem Display der Text 'CoolEr' angezeigt, und die LED, die auf Flüssigkeitskühlung hinweist, leuchtet auf. In diesem Fall geht das Schweißgerät davon aus, dass das Gerät mit einem flüssiggekühlten MIG-Schweißbrenner verbunden ist. Falls Flüssigkeitskühlung gewählt wurde, startet die Flüssigkühleinheit in Verbindung mit dem nächsten Gerätestart.

Die Auswahl kann auch im Rahmen der SETUP-Funktion vorgenommen werden.

Gastest (5)



Bei Betätigung der Gastest-Taste öffnet sich das Gasventil; der Drahtvorschub und die Stromquelle werden dabei nicht aktiviert. Das Gas strömt standardmäßig 20 Sekunden lang. Das Display zeigt die verbleibende Gasstromzeit an. Die Standardzeit des Gasstroms kann mithilfe des rechten Potentiometers von 0 bis 60 Sekunden eingestellt werden. Die neue Zeiteinstellung wird im Speicher festgehalten. Der Gasstrom kann durch Drücken der ON-/ OFF-Taste oder des Startschalters des Brenners gestoppt werden.

Schweißdaten (6)



Die Schweißdatenfunktion wird durch gleichzeitiges Drücken der Tasten 5 und 7 aktiviert. Die Schweißdatenfunktion übermittelt die Schweißstrom- und Spannungswerte an die Displays, die während des letzten Schweißvorgangs im Einsatz waren.

Drahtvorschub (7)



Der Drahtvorschubschalter startet den Motor des Drahtvorschubs, ohne das Gasventil zu öffnen und ohne die Stromquelle einzuschalten. Die vorgegebene Drahtvorschubgeschwindigkeit beträgt 5 m/min. Die Geschwindigkeit kann mithilfe des rechten Potentiometers eingestellt werden. Wenn Sie die Taste loslassen, hält der Drahtvorschub an. Die Rückkehr in den Normal- oder Regelbetrieb erfolgt ca. 3 Sekunden nach dem Loslassen der Taste oder wenn die EIN-/ AUS-Taste kurz gedrückt wird.

Wahl des Schweißverfahrens (9)



Der Schweißprozess – normalerweise MIG/E-Hand – kann mithilfe der Schweißprozess-Auswahltaste ausgewählt werden. Beim MIG-Schweißen werden Drahtvorschubgeschwindigkeit und Schweißspannung getrennt eingestellt.

Elektrodenschweißen (E-Hand) wird ausgewählt durch Drücken der Taste für mehr als 1 Sekunde.

HINWEIS! Falls Elektrodenschweißen gewählt ist, werden die Stromquelle, der angeschlossene Elektrodenhalter und der MIG-Schweißbrenner mit Strom versorgt (Leerlaufspannung).

Auswahl des MIG-Schweißverfahrens (10)



Wahl der Brennertastenlogik

Kurzes Drücken: Wahl 2T/4T

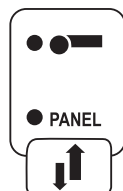
Langes Drücken: Setup-Funktionen.

Setup (10)



Sobald die Einstellung der SETUP-Parameter mit einem langen Drücken der SETUP-Taste (10b) bestätigt wurde, wird der einstellbare Parameter mithilfe des linken Potentiometers (Regler) gewählt. Der Name des Parameters wird nun auf dem linken Display angezeigt. Der Parameterwert wird mit dem rechten Potentiometer (Regler) ausgewählt. Der Wert wird auf dem rechten Display angezeigt. (Siehe Informationen zu SETUP-Funktionen).

Fernreglerwahltaste (13)



Der Fernregler wird durch Drücken der Taste 13 mit dem Gerät verbunden.

Vorschubgeschwindigkeit und Schweißspannung werden mithilfe des Fernreglers eingestellt. In diesem Fall werden die Potentiometer 11 und 12 des Panels deaktiviert.

2.4 Setup-Parameter für die Panele SF 51 und SF 54

Einrichtungsparemeter für normales MIG-Schweißen

Parameter-bezeichnung	Angezeigte Bezeichnung	Parameter-werte	Werks-einstellung	Beschreibung
Pre Gas Time	PrG	0,0 – 9,9 s	0,0 s	Dauer der Gasvorströmzeit in Sekunden
Post Gas Time	PoG	0,0 – 9,9 s	Aut	Dauer der Gasnachströmzeit in Sekunden oder automatisch gemäß Schweißstrom (Aut)
Creep Start Level	CrE	10 - 170 %	50 %	Prozentanteil der Drahtvorschubgeschwindigkeit: 10 % verlangsamer Start 100 % = keine Einschleichfunktion 170 % beschleunigter Start
Start power	StA	-9 ... +9	0	Stärke des Zündimpulses
Post Current Time	PoC	-9 ... +9	0	Strom nach dem Schweißen
Lichtbogen-spannung	Ard	AUS, An	OFF	An: Display zeigt Lichtbogenspannung AUS: Display zeigt Polspannung
Kabellänge	CAb	Std., 5-80 m	Std.	Der Kabelverlust wird für optimale Lichtbogensteuerung und die Anzeige der Lichtbogenspannung berechnet

Allgemeine Einrichtungsparemeter für MIG-Verfahren

Parameter-bezeichnung	Angezeigte Bezeichnung	Parameter-werte	Werks-einstellung	Beschreibung
Device Address	Add	3 oder 6	3	Busadresse des Drahtvorschubgeräts
Nutzung der Merkmale des PMT-Schweißbrenners	Schweiß-brenner	AUS, Ein	Ein	Ein = PMT-Brenner AUS = anderer Brenner
Gas Guard Connected	GG	Nein, JA	Ein	Anschluss des Gaswächters
LongSystem Mode	LSY	AUS, Ein	OFF	An: Bietet optimale Schweißeigenschaften bei langen Schweißkabeln
Code-Eingabe	Cod	---, Ent	---	Manuelle Eingabe der Lizenznummern: 1. Einstellen des rechten Potentiometers auf ('Ent'). 2. Drücken Sie die REMOTE-Taste. 3. Nummer mit dem rechten Potentiometer einstellen. 4. Wählen Sie die nächste Nummer mit dem linken Potentiometer. 5. Gehen Sie zurück zu Punkt 3, bis alle Nummern eingegeben wurden. 6. Bestätigen Sie durch Drücken der REMOTE-Taste. ('Suc cEs')
Wasserkühler	Coo	AUS, Ein	Ein	Aktiviert den Wasserkühler
Wire Inch Stop	Inc	AUS, Ein	Ein	AUS = Stoppt den Drahtvorschub, falls der Lichtbogen nicht zündet Ein = Führt solange Draht nach, wie der Ein-/Ausschalter am Schweißbrenner gedrückt wird.

DE

Auto Wire Inch	Aln	AUS, Ein	Ein	Funktion des automatischen SuperSnake Drahtvorschubschalters. Mit dem Drahtvorschubschalter wird der Zusatzwerkstoff vom Drahtvorschub automatisch bis zum SuperSnake geführt.
Demo Licence Time	dEt	3-h, 2-h, **', **'', OFF		Der verbleibende Zeitraum der WiseDemo-Lizenz (nur lesbarer Wert). 3-h = max. 3 Stunden verbleiben 2-h = max. 2 Stunden verbleiben **' = ** Minuten verbleiben **'' = ** Sekunden verbleiben AUS = Demo-Zeitraum ist abgelaufen.
Restore Factory Settings	FAC	OFF, PAn, ALL	OFF	Reset-Funktion des Bedienpanels OFF = Keine Zurücksetzung PAn = Einstellungen werden wiederhergestellt, aber Speicherkanäle werden nicht verändert ALL = Alle Einstellungen werden auf Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Einrichtungssparameter für E-Hand-Schweißen

Parameter-bezeichnung	Angezeigte Bezeichnung	Parameter-werte	Werks-einstellung	Beschreibung
Start power	StA	-9 ... +9	0	Stärke des Zündimpulses
Device Address	Add	3 oder 6	3	Busadresse des Drahtvorschubgeräts
Code-Eingabe	Cod	---, Ent	---	Manuelle Eingabe der Lizenznummern: 1. Einstellen des rechten Potentiometers auf ('Ent'). 2. Drücken Sie die REMOTE-Taste. 3. Nummer mit dem rechten Potentiometer einstellen. 4. Wählen Sie die nächste Nummer mit dem linken Potentiometer. 5. Gehen Sie zurück zu Punkt 3, bis alle Nummern eingegeben wurden. 6. Bestätigen Sie durch Drücken der REMOTE-Taste. ('Suc cEs')
Restore Factory Settings	FAC	OFF, PAn, ALL	OFF	Reset-Funktion des Bedienpanels OFF = Keine Zurücksetzung PAn = Einstellungen werden wiederhergestellt, aber Speicherkanäle werden nicht verändert ALL = Alle Einstellungen werden auf Werkseinstellungen zurückgesetzt

HINWEIS! Die Anzeigefunktion der Lichtbogenspannung muss aktiviert werden.

DE

3. FASTMIG FEHLERCODES

Bei jedem Start eines Drahtvorschubgeräts wird geprüft, ob das Gerät mögliche Fehler aufweist. Sobald ein Fehler erkannt wird, wird der betreffende Fehler auf dem Display als Err'-Meldung angezeigt.

Beispiele für Fehlercodes:

Err 2: Unterspannung

Das Gerät hat sich ausgeschaltet, weil es eine die Schweißarbeit behindernde Unterspannung im Hauptversorgungsnetz festgestellt hat. Überprüfen Sie die Qualität des Stromversorgungsnetzes.

Err 3: Überspannung

Das Gerät hat sich ausgeschaltet, weil es gefährlich hohe, kurzzeitige Spannungsspitzen oder eine andauernde Überspannung im Stromnetz festgestellt hat. Überprüfen Sie die Qualität des Stromversorgungsnetzes.

Err 4: Stromquelle ist überhitzt

Die Stromquelle hat sich überhitzt. Dies kann auf eine der folgenden Ursachen zurückzuführen sein:

- Die Stromquelle wurde für eine lange Zeit bei Höchstleistung betrieben.
- Die Zirkulation der Kühlluft zur Stromquelle ist blockiert.
- Das Kühlsystem hat eine Störung.

Entfernen Sie alle Behinderungen für die Luftzirkulation und warten Sie, bis der Lüfter die Maschine abgekühlt hat.

Err 5: Störung der Wasserkühleinheit

Die Wasserzirkulation ist blockiert. Dies kann auf eine der folgenden Ursachen zurückzuführen sein:

- Verstopfung oder Unterbrechung in der Kühlleitung
- Ungenügend Kühlflüssigkeit
- Überhöhte Temperatur der Kühlflüssigkeit

Überprüfen Sie die Zirkulation der Kühlflüssigkeit und die Luftzirkulation der Wasserkühleinheit.

Err 54: Keine Datenübertragung aus der Stromquelle

Die Datenübertragung zwischen Stromquelle und Drahtvorschubgerät wurde getrennt oder ist fehlerhaft. Überprüfen Sie die Verlängerungsschnur und die Anschlüsse.

Err 55: Stromquelle ist beschäftigt

Der Kommunikationskanal ist belegt. Die Stromquelle steht mit einer anderen Drahtvorschubeinheit in Verbindung oder die Programmierung für ein anderes Gerät oder mehrere andere Geräte im Kanal (z. B. das Bedienpanel) ist noch nicht abgeschlossen.

Err 61: Wasserkühleinheit wurde nicht gefunden

Die Wasserkühleinheit ist nicht oder falsch an der Ausrüstung angeschlossen.

Schließen Sie die Wasserkühleinheit richtig an oder stellen Sie auf Luftkühlung um, wenn Sie einen luftgekühlten Schweißbrenner verwenden

Err 153: Überhitzung des wassergekühlten PMT-Schweißbrenners

Zu Beginn oder während der Schweißarbeit hat sich der Überhitzungsschutz für den wassergekühlten MIG-Schweißbrenner eingeschaltet. Überprüfen Sie, ob die Kühleinheit ausreichend mit Flüssigkeit gefüllt ist und ungehindert mit Luft durchströmt wird. Sorgen Sie dafür, dass die Flüssigkeit ungestört durch die Kühlschläuche fließt.

Err 154: Überlastung des Drahtvorschubmotors

Der Schweißvorgang wurde unterbrochen, weil der Motor des Drahtvorschubgeräts überlastet ist. Bei der Ursache kann es sich um eine blockierte Drahtleitung handeln. Überprüfen Sie die Drahtführung, die Stromdüse und die Antriebsrollen des Vorschubgeräts.

Err 155: Warnung vor Überlastung des Drahtvorschubgeräts

Der Motor des Drahtvorschubgeräts ist stark belastet. Bei der Ursache kann es sich um verschmutzte Drahtführungen oder ein verdrehtes bzw. in scharfen Kurven verlaufendes Brennerkabel handeln. Überprüfen Sie den Zustand des Brenners und reinigen Sie ggf. die Drahtleitung

Err 165: Gaswächter-Alarm

Gaswächter-Funktion wurde ausgelöst, weil der Gasdruck gesunken ist. Mögliche Ursachen Die Gaszufuhr ist nicht mit dem Drahtvorschub verbunden. Gas ist ausgetreten, Gasschlauch ist

undicht oder das Gasnetz verfügt über keinen ausreichenden Druck. Schließen Sie die Gaszufuhr an den Drahtvorschub an, prüfen Sie den Gasschlauch und den Druck im Gasnetz.

Err 171: Gerätekonfiguration wurde nicht gefunden

Die Datenübertragung innerhalb der Ausrüstung wurde getrennt. Die optionalen Zusatzeinrichtungen können nicht verwendet werden. Schalten Sie die Maschine aus, lösen Sie den Schweißbrenner ab und schalten Sie die Maschine wieder ein. Wenn kein Fehlercode auf dem Display erscheint, liegt der Fehler im Schweißbrenner. Wenn dieser Fehlercode nicht erlischt, setzen Sie sich mit der Wartungs- und Instandhaltungsabteilung in Verbindung.

Err 172: Lieferung eines falschen Konfigurationscodes

Die Aktivierung der Lizenz mit DataGun ist fehlgeschlagen. Schalten Sie die Maschine aus, lösen Sie den DataGun ab und schalten Sie die Maschine wieder ein. DataGun wieder anschließen. Wenn dieser Fehlercode erneut auftritt, setzen Sie sich mit der Wartungs- und Instandhaltungsabteilung in Verbindung.

Err 201: PMT-Schweißbrenner können nicht verwendet werden

Sie versuchen, einen PMT-Schweißbrenner zu verwenden, aber die erforderlichen Einstellungen wurden nicht über das Bedienpanel der Maschine eingegeben. Rufen Sie das SETUP-MENÜ auf dem Bedienpanel auf und wählen Sie 'PMT gun', wenn Sie einen PMT-Schweißbrenner verwenden möchten. Dieser Fehler kann sich auch bei anderen Brennern ereignen, wenn sich die Kontakte der Brennergaste in schlechtem Zustand befinden oder verschmutzt sind.

Err 221: Zwei Drahtvorschubgeräte sind mit derselben Geräteadresse verbunden

Zwei Drahtvorschubgeräte besitzen dieselbe Geräteadresse. Führen Sie die folgenden Schritte durch, um verschiedene Adressen für die Geräte festzulegen.

1. Drücken Sie auf jedem Bedienpanel eine beliebige Taste (außer die ESC-TASTE). „Add“ (Geräteadresse) wird angezeigt.
2. Ändern Sie die Geräteadresse mithilfe des rechten Einstellknopfs.
3. Drücken Sie wieder eine beliebige Taste auf dem Bedienpanel, um zum Grundzustand zurückzukehren.

Die Maschinen werden innerhalb von 15 Sekunden in ihren Grundzustand versetzt.

Weitere Fehlercodes:

Die Maschine kann Codes anzeigen, die hier nicht aufgeführt sind. Setzen Sie sich im Falle des Erscheinens eines nicht aufgeführten Codes mit einem durch Kemppe autorisierten Kundendienst in Verbindung und teilen Sie ihm den angezeigten Fehlercode mit.

4. ENTSORGUNG



Elektrogeräte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden!

Unter Berücksichtigung der EG-Richtlinie 2002/96 für Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in Anlehnung an das nationale Recht müssen Elektrogeräte, die das Ende ihrer Lebensdauer erreicht haben, getrennt gesammelt und zu einer zuständigen, umweltverantwortlichen Entsorgungsstelle gebracht werden.

Laut Anweisung der Gemeindebehörden und des Unternehmens Kemppe ist der Gerätebesitzer verpflichtet, ein außer Betrieb gesetztes Gerät einer regionalen Sammelzentrale zu übergeben. Die Anwendung dieser Richtlinie trägt zu einer besseren und gesünderen Umwelt bei.

5. BESTELLNUMMERN

SF 51	MSF 53, MXF 63	6085100
SF 54	MSF 55, MSF 57, MXF 65, MXF 67	6085400

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 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel +45 4494 1677
Telefax +45 4494 1536
sales.dk@kempfi.com

KEMPPI BENELUX B.V.

NL-4801 EA BRED
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 WELDING TECHNOLOGY (BEIJING) CO., 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

肯倍焊接技术 (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

www.kempfi.com