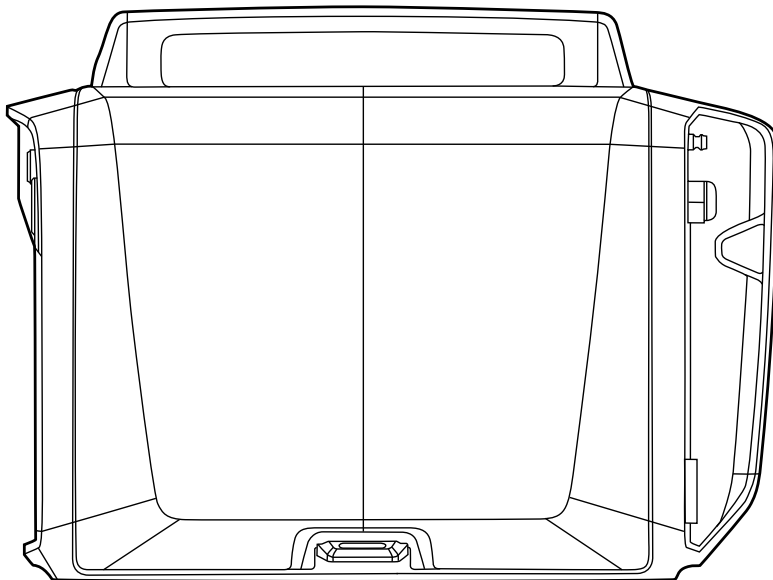


FitWeld

300



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

GEBRUIKSAANWIJZING

Nederlands

INHOUDSOPGAVE

1.	Inleiding.....	3
1.1	Algemeen.....	3
1.2	Over het lassen.....	3
2.	Het apparaat gebruiken	4
2.1	Vóór het gebruik.....	4
2.2	Inleiding op het apparaat.....	4
2.3	Stroomnet	4
2.4	Verbindingskabels	4
2.4.1	Aansluiting op het net.....	5
2.4.2	Werkstukkabel	5
2.4.3	Beschermgas.....	5
2.4.4	Laspistool.....	6
2.5	Toevoegdraad installeren.....	6
2.5.1	Bevestiging van de draadspoel	6
2.5.2	Het toevoegdraad invoeren.....	7
2.5.3	De druk instellen van de aandrijfrollen.....	7
2.5.4	Spoelremkracht instellen	8
2.5.5	Draadgeleidingsbuizen en draadaanvoerrollen.....	9
2.5.6	De draadaanvoerrollen vervangen.....	10
2.6	Instellen van de lasfuncties	10
2.6.1	Bedieningspaneelfuncties	10
2.6.2	Instelmogelijkheden binnen het apparaat.....	11
2.6.3	Selecteer de pistoolfunctie	11
2.6.4	Instelling van de beschermgasstroom.....	12
2.6.5	Polariteit omkeren	12
2.7	Problemen verhelpen	13
3.	Onderhoud	14
3.1	Dagelijks onderhoud	14
3.2	Onderhoud van het aandrijfmechanisme	14
3.2.1	Reiniging van de pistooldraadmantel	14
3.2.2	De draadliner vervangen	14
4.	Afvoer van het apparaat	14
5.	Bestelcodes.....	15
6.	Technische gegevens	15

1. INLEIDING

1.1 Algemeen

Gefeliciteerd met uw aanschaf van het FitWeld-lasapparaat. Correct gebruikte Kemppi-lasapparaten kunnen uw productiviteit verhogen en u vele jaren van economisch gebruik opleveren.

Deze gebruikshandleiding bevat belangrijke informatie over het gebruik, onderhoud en de veiligheid van uw Kemppi-product. De technische specificaties van het apparaat zijn te vinden achterin de handleiding. Lees de handleiding en het boekje met de veiligheidsinstructies goed door voordat u de apparatuur voor de eerste keer gebruikt. Voor uw veiligheid, en die van uw werkomgeving, dient u met name aandacht te geven aan de veiligheidsvoorschriften in de handleiding.

Voor meer informatie over Kemppi-producten kunt u contact opnemen met Kemppi Oy, een geautoriseerd Kemppi-dealer raadplegen, of een bezoek brengen aan de Kemppi-website op www.kemppi.com.

De specificaties en ontwerpen in deze handleiding zijn behoudens veranderingen zonder voorafgaande berichtgeving.

LET OP! Punten in de handleiding die bijzondere aandacht vereisen om schade en letsel te voorkomen worden met dit symbool aangeduid. Lees deze stukken zorgvuldig door en volg de instructies op.

Afwijzing van aansprakelijkheid

Hoewel wij alles in het werk hebben gesteld om te zorgen dat de informatie in deze gids accuraat en volledig is, aanvaarden wij geen aansprakelijkheid voor fouten of nalatigheid. Kemppi behoudt zich te allen tijde het recht voor, zonder voorafgaand bericht, de specificaties van het beschreven product te wijzigen. Zonder voorafgaande toestemming van Kemppi mag de inhoud van deze handleiding niet gekopieerd, vermenigvuldigd of verzonden worden.

1.2 Over het lassen

De FitWeld 300 is geschikt voor vele MIG-/MAG-lastoepassingen, maar de snelle ontsteking en hoge efficiency maken het vooral snel, veilig en economisch voor het hechtlassen van staalproducten. Ook kan het worden toegepast voor stalen, roestvast stalen en aluminium toevoegdraden.

FitWeld 300 is ontworpen voor gebruik onder veeleisende omstandigheden. Het apparaat heeft een verlicht vak voor de draadaanvoer, zodat u ook in het donker spoelen kunt vervangen, en de behuizing is gemaakt van vezelversterkt plastic.

Hechtlassen met het MIG-/MAG-proces

Hechtlassen wordt toegepast tijdens het fabricage- en pasproces. Hechtlassen maken het mogelijk om de lasnaden te stellen voordat het primaire lassen plaatsvindt.

Het gebruik van het MIG-/MAG-proces voor het hechtlassen maakt deze fase snel en efficiënt. Het is ook een veiliger proces vergeleken met het traditionele MMA-hechtlassen.

2. HET APPARAAT GEBRUIKEN

2.1 Vóór het gebruik

Het product is verpakt in speciaal daarvoor ontwikkelde kartonnen dozen. Toch moet u, voordat u ervan gebruik maakt, controleren of de producten niet tijdens het transport beschadigd zijn.

Ook moet u nagaan of u wel de bestelde componenten en de gebruikshandleidingen ontvangen heeft, zoals omschreven in de Quick Start Guide. Verpakkingsmateriaal is voor hergebruik geschikt.

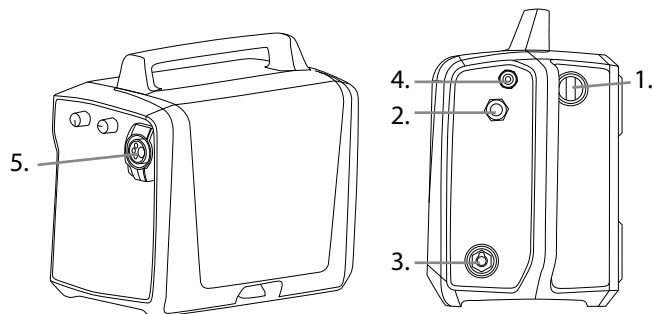
LET OP! Als u het lasapparaat wilt verplaatsen moet u dit altijd bij de handgreep optillen. Het apparaat nooit trekken met het laspistool of andere kabels.

Werkomstandigheden

Dit apparaat is geschikt voor gebruik zowel binnen als buiten. U moet ervoor zorgen dat de luchtstroom van het apparaat niet gehinderd wordt. De aanbevolen bedrijfstemperatuur ligt tussen -20 ... +40 °C.

Lees eerst de voorafgaande veiligheidsinstructies betreffende de bedrijfsomstandigheden in deze handleiding.

2.2 Inleiding op het apparaat



1. Aan/Uit – schakelaar
2. Netspanningskabel
3. Werkstukkabel
4. Beschermgaskoppeling
5. EURO pistoolaan sluiting

2.3 Stroomnet

Alle standaard elektrische apparatuur zonder een speciale ontstoringsinrichting veroorzaken harmonische vervuiling in het stroomnet. Een hoge dosis harmonische vervorming kan het functioneren van bepaalde apparaten beperken en kan hieraan storingen veroorzaken.

Deze apparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12 op voorwaarde dat het kortsluitvermogen Psc groter dan of gelijk is aan 1.9 MVA op het punt waar het stroomnet van de gebruiker is aangesloten op het openbare stroomnet. De installateur of gebruiker van de apparatuur moet kunnen garanderen, zo nodig in overleg met de beheerder van het stroomnet, dat het apparaat alleen wordt aangesloten op het stroomnet met een kortsluitvermogen Psc dat groter dan of gelijk is aan 1.9 MVA.

2.4 Verbindingskabels

Voordat u kunt beginnen te lassen met de FitWeld 300, moet u het apparaat aansluiten op de netspanning en het laspistool, de werkstukkabel en de beschermgasvoorziening aansluiten. Ook moet u het apparaat voorzien van een voor uw lastoepassing geschikte draadhaspel.

Voor een snelle inleiding om van start te kunnen gaan met FitWeld, kunt u de bij het product meegeleverde Quick Guide raadplegen.

2.4.1 Aansluiting op het net

FitWeld 300 wordt op een driefasig netwerk aangesloten met de meegeleverde netkabel. De kabel heeft geen stekker, dus moet u een geschikte stekker monteren voordat u de machine voor het eerst kunt gebruiken.

Controleer ook of de netkabel voldoet aan de plaatselijke elektriciteitsvoorschriften. Vervang de kabel indien nodig. Zie 'Technische Specificaties'.

LET OP! De netkabel of netstekker kan slechts worden geïnstalleerd of vervangen door een elektrotechnisch aannemer of installateur die bevoegd is dergelijke ingrepen te verrichten.

2.4.2 Werkstukkabel

Voor de stroomkring die bij het lassen nodig is, moet u de werkstukkabel aansluiten op de daartoe bestemde aansluiting aan de achterzijde van de FitWeld. Voor het lassen moet het andere uiteinde van de kabel op het werkstuk aangesloten worden.

LET OP! Als u de werkstukkabel op het werkstuk aansluit, moet u zorgen voor een schoon oppervlak aan het werkstuk voor een veilige en ongehinderde werking.

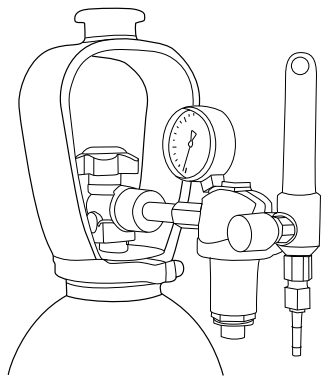
2.4.3 Beschermgas

Bevestig de snelkoppeling van het beschermgas op de aansluiting aan de achterzijde van het FitWeld-apparaat. Sluit het andere uiteinde van de gasslang aan op de kraan van de gasfles of op het gasdistributienetwerk van uw werkplaats.

Zorg dat u het juiste type beschermgas gebruikt voor de lastoepassing.

Het beschermgas dat voor staaldraad gebruikt wordt, is kooldioxide of een argonmengsel en kooldioxide. Het beschermgas dat voor rvs-toevoegdraad gebruikt wordt, is een mengsel van argon en kooldioxide (2%). Voor aluminium toevoegdraad gebruikt u puur argon beschermgas. De dikte van het materiaal, het lastype en lasvermogen bepalen het vereiste beschermgasdebit.

De beschermgasslang aansluiten op een passende regelaar voor MIG-/MAG-lassen



1. Sluit de beschermgasslang aan op de kraan van de gasfles en bevestig de koppeling (koppeling niet meegeleverd).
2. Stel de stroomsnelheid af met de regelkraan.
3. Sluit de gaskraan altijd af na gebruik.

LET OP! De stroomsnelheid van het beschermgas, ingesteld met behulp van de gaskraan op de gasfles, moet uitgaan boven de stroomsnelheid gemeten aan het laspistool, indien de GasGuard-functie in werking is. Indien de stroomsnelheid en druk gelijk zijn zal het gasindicatie lampje op het bedieningspaneel branden en wordt het lassen geblokkeerd.

Zie ook de instructies en waarschuwingen over de FitWeld-gasstroomsnelheid verderop in deze handleiding.

2.4.4 Laspistool

Sluit de laspistoolkabel aan op de Eurokoppeling op het frontpaneel en draai deze slechts met de hand vast. Draai deze niet te vast.

Het laspistool stuurt toevoegdraad, beschermgas en elektrische stroom naar het werkstuk. Als u de schakelaar van het laspistool indrukt, zal het beschermgas gaan stromen en begint wordt de draad toegevoegd.

De boog zal ontsteken wanneer de toevoegdraad het werkstuk aanraakt. Als er geen ontsteking plaatsvindt, moet u controleren of de klem van de werkstukkabel goed contact maakt met het werkstuk.

2.5 Toevoegdraad installeren

Met de FitWeld 300 kunt u tot 200 mm diameter spoelen toevoegdraad gebruiken en de volgende typen toevoegdraad:

- massieve draden
- gevulde draden
- gasloze draden (eigen beschermgas)
- rvs-draden
- aluminium draden.

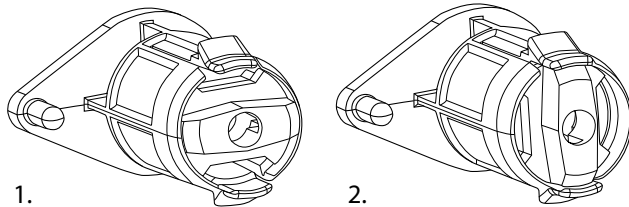
Bij de keuze van het toevoegmateriaal moet u bedenken dat de lasdraad ongeveer hetzelfde smeltpunt als het basismateriaal van het werkstuk moet hebben.

LET OP! Bij vervanging van draadhaspel, moet u controleren dat de vorm en afmetingen van de draadaanvoerrollen en de draadliner geschikt zijn voor het gebruikte toevoegdraad. U moet ook controleren dat u de juiste polariteit voor de toevoegdraad toepast.

2.5.1 Bevestiging van de draadspoel

LET OP! De draadmantel en de draadaanvoerrollen zijn kleur gecodeerd. Zorg dat u aanvoerrollen gebruikt die dezelfde kleur hebben als die van de draadliner in de kabel van het laspistool. Zie de tabel aandrijfrollen en draadliners verderop in dit hoofdstuk.

Met de FitWeld 300 kunt u draadspoelen tot een maximale diameter van 200 mm.

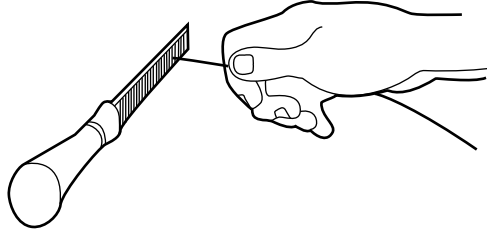


Bevestiging van de draadspoel:

1. Draai de sluitknop van de spoelhouder om de sluitklemmen te openen (1).
2. Controleer de draairichting van de draadspoel en duw de spoel op zijn plaats zodat deze in de juiste richting draait.
3. Draai de sluitknop van de spoelhouder om de sluitklemmen te sluiten (2).

2.5.2 Het toevoegdraad invoeren

LET OP! Vergeet niet om de scherpe punt van het toevoegdraad af te knippen voordat u de draad aan het laspistool toevoegt om te voorkomen dat de binnenmantel in de kabel van het laspistool beschadigd raakt. Dit is vooral belangrijk voor zachte lasdraden zoals aluminium. Het zal ook de kwaliteit van de aandrijving verbeteren en de levensduur van de kabelmantel van de pistoolkabel verlengen.



Voor betrouwbare prestaties moet u slechts gebruik maken van Kemppi-kabelmantelmateriaal ontwikkeld voor toepassing met de Kemppi-apparaten.

Voor informatie over aanbevolen kabelmantels en draadaanvoerrollen kunt u de relevante delen verderop in dit hoofdstuk raadplegen. Zorg dat u de draad niet van de spoel laat afwikkelen.

LET OP! Wanneer u lasdraad invoert in het pistool, moet u zorgen dat u het pistool niet op iemand gericht heeft en dat er zich niets voor het pistool bevindt.

Om de lasdraad van de spoel naar het laspistool te voeren:

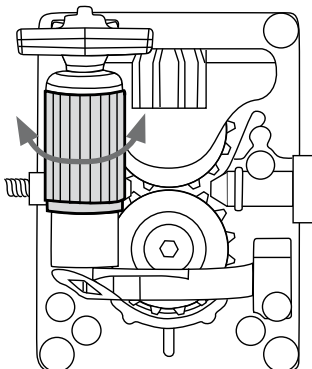
1. Open de drukarm van het GT02 mechanisme en til de bovenste rol vrij op de as.
2. Trek wat losse draad van de spoel en duw het voorzichtig door de bronzen draadgeleider aan de achterzijde van het mechanisme. Duw de draad over de groef van de draadaanvoerrol en door de voorste draadgeleider totdat deze ongeveer 150 mm uit de Eurokoppeling steekt.
3. Plaats de bovenste draadaanvoerrol over de draad en sluit de aandrukarm.
4. Knip alle verbogen draad af en werk de scherpe draadpunt bij als hierboven omschreven.
5. Sluit het laspistool aan en draai de klemring vast.
6. Druk de knop in van het laspistool en laat de toevoegdraad door de pistoolkabel lopen tot het draadmondstuk.

Controleer nogmaals of de draad nog steeds netjes in de groeven van de twee paar draadaanvoerrollen ligt. Nu is de FitWeld klaar voor gebruik.

2.5.3 De druk instellen van de aandrijfrollen

Om de toevoegdraad soepel in de draadliner en naar het laspistool te voeren kunt u de druk van de draadaanvoerrollen van het GT02 WireDrive-mechanisme instellen.

Draai de oranje kleurige drukinstelknop rechtsom om de druk op de lasdraad te verhogen en linksom om de druk te verlagen.



Er is een instelschaal aangebracht op de aluminium arm boven de oranje instelknop. Naarmate de toegepaste druk hoger wordt, neemt het aantal zichtbare instelmerktekens toe.

Voor hard stalen en rvs-toevoegdraad, moet u zorgen dat voldoende druk wordt toegepast om slippen van de lasdraad te kunnen vermijden.

LET OP! Een te hoge druk kan de lasdraad pletten, de coating beschadigen en wrijving en buitensporige slijtage aan de lagers van het draadaanvoermechanisme veroorzaken.

Voor aluminium toevoegdraden moet u het juiste draadaanvoerroltype selecteren van de meegeleverde kaart voor de minimaal benodigde druk voor een betrouwbare werking van het draadaanvoermechanisme.

LET OP! Bij het gebruik van aluminium lasdraden wordt een beetje slip aanbevolen. Dit zorgt dat de zachte draad niet vervormd en geplet wordt en dat de aandrijfrollen over de zachte draad glijden als deze in het draadmondstuk van het pistool blijft steken.

Voor aluminium en rvs-lasdraden moet u altijd Kemppi DL Teflon-draadliners in het pistool gebruiken. Deze liners zijn speciaal door Kemppi ontwikkeld. Zij verminderen de wrijvingsverliezen aanzienlijk en verbeteren zodoende de lasprestaties.

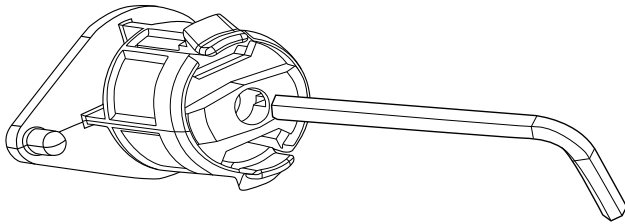
2.5.4 Spoelremkracht instellen

Om te voorkomen dat de lasdraad zich afwikkelt bij doorschieten van de rol bij gebruik op hoge aanvoersnelheden, kunt u de remkracht van de lasspoel wijzigen.

U moet de spoelremkracht instellen door de opening in het arreteermechanisme van de spoel met de meegeleverde inbussleutel, die onder het draadaanvoermechanisme bevestigd is.

Verhoog de druk door de inbussleutel linksom te draaien en verlaag de druk door deze rechtsom te draaien.

LET OP! Niet te krap afstellen en verminder de druk voor lichte typen toevoegdraad.



2.5.5 Draadgeleidingsbuizen en draadaanvoerrollen

Zorg ervoor dat de draadaanvoerrollen en het draadmondstuk en de draadliner van het laspistool correct worden gekozen voor het gebruikte toevoegmateriaal.

De Kemppi-aandrijfrollen en draadliners zijn kleurcodeerd om de identificatie eenvoudig te maken.

Draadgeleidingsbuizen				
	∅ mm		uitgangsbuis	ingangsbuis
Ss, Al, (Fe, Mc, Fc) kunststof			W003963	W003962
Fe, Mc, Fc metaal			W003881	W003536

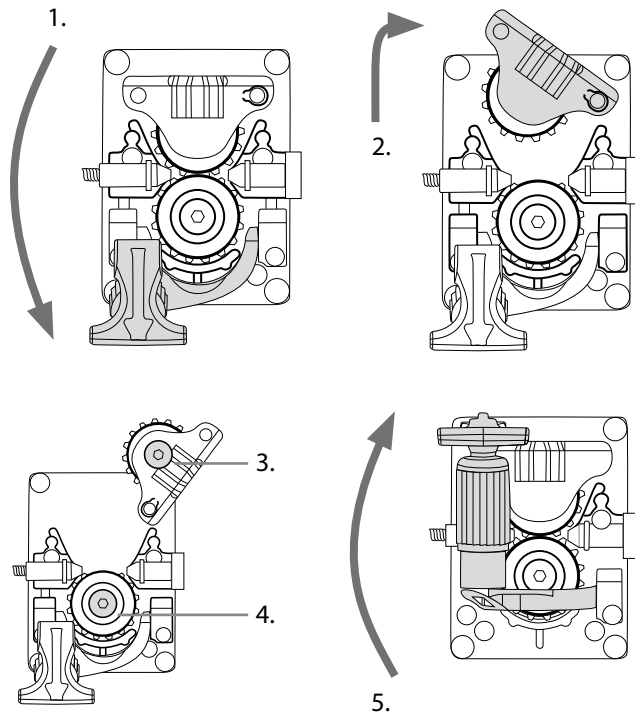
Draadaanvoerrollen, kunststof				
	∅ mm		onder	boven
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Gladde groef	V	0.8 – 0.9	W001047	W001048
		1.0	W000675	W000676
		1.2	W000960	W000961
Fc, Mc, (Fe) Gekartelde groef	V≡	1.0	W001057	W001058
		1.2	W001059	W001060
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) U-groef	U	1.0	W001068	W001067
		1.2	W001070	W001069

Draadaanvoerrollen, metaal				
	∅ mm		onder	boven
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Gladde groef	V	0.8 – 0.9	W006074	W006075
		1.0	W006076	W006077
		1.2	W004754	W004753
Fc, Mc, (Fe) Gekartelde groef	V≡	1.0	W006080	W006081
		1.2	W006082	W006083
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) U-groef	U	1.0	W006088	W006089
		1.2	W006090	W006091

2.5.6 De draadaanvoerrollen vervangen

De draadaanvoerrollen vervangen:

1. Trek de drukarm uit en maak deze los via de aluminium kop boven de oranje plastic regelaar.
2. De bovenste aandrijfrol op het asje optillen tot aan de maximale open stand.
3. Trek de bevestigingspin uit de bovenste drukrol en vervang deze door een nieuwe rol.
4. Open de afsluitende schroef van de onderste aandrijfrol en vervang de rol door een nieuwe.
5. Breng de bovenste aandrukrol terug in de onderste stand en zet de afsluitende arm terug.
6. Pas de drukregeling aan als verklaard in het voorgaande gedeelte.



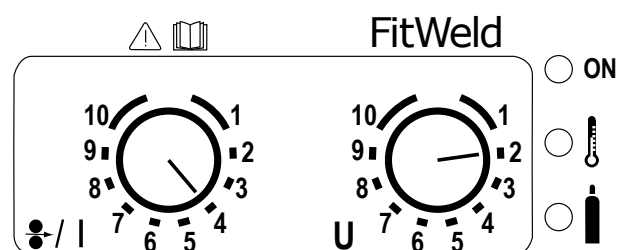
Bij gebruikmaking van harde gevulde draad moet u een geribbelde draadaanvoerrol gebruiken om meer grip te verkrijgen.

2.6 Instellen van de lasfuncties

Met de FitWeld 300 kunt u eenvoudig de lasparameters instellen, de laspolariteit en de pistoolfunctie wijzigen.

Het bedieningspaneel heeft twee instelknoppen. U kunt het gewenste lasvoltage en de draadaanvoersnelheid instellen voor of gedurende het lassen. U kunt eenvoudig de gewenste boogprestatie aanpassen op de las.

2.6.1 Bedieningspaneelfuncties



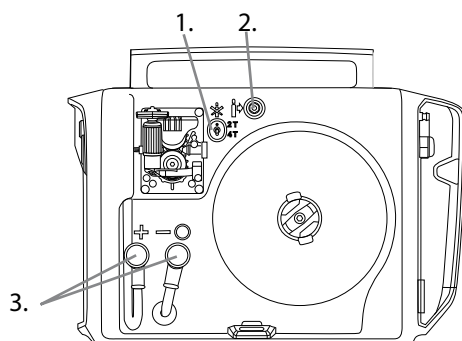
Stel met regelknop (1) de waarde in voor de toevoegdraadsnelheid. De maximum waarde bedraagt 18 meter per minuut.

Stel met regelknop (2) het lasvoltage in. Het instelbereik loopt van 11V tot 32V.

De leds op het frontpaneel melden het volgende (van boven naar beneden):

- Apparaat is ingeschakeld
- Apparaat is oververhit
- Fout in beschermgasstroom

2.6.2 Instelmogelijkheden binnen het apparaat

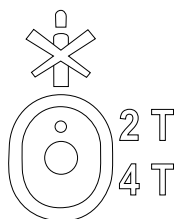


1. Keuzeschakelaar voor laspistoolfunctie.
2. Beschermgas instelschroef.
3. Kabelverbindingen voor omzetting van de polariteit.

2.6.3 Selecteer de pistoolfunctie

Met de driestanden schakelaar (1) kunt u het MIG-laspistool omschakelen van 2-touch (2T) of 4-touch (4T) lassen met de GasGuard-functie aan.

Als u gebruik maakt van gasloze lasdraad moet u de schakelaar in de bovenste stand zetten. Deze positie biedt 2T-werking met GasGuard-functie uitgeschakeld, voor het lassen zonder beschermgas.



Het gebruik van het laspistool in de 2T-functie:

1. Druk de pistoolknop in om het lassen te starten.
2. Laat de pistoolknop los om het lassen te stoppen.

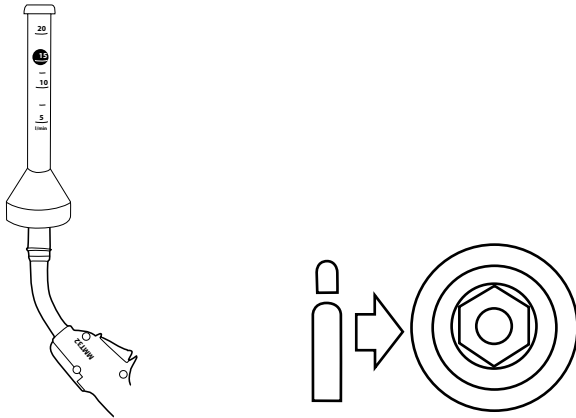
Het gebruik van het laspistool in de 4T-functie:

1. Druk de knop van het laspistool in om de stroom van het beschermgas te starten.
2. Laat de knop los om te gaan lassen.
3. Druk de knop opnieuw in om de boog te stoppen. Het beschermgas blijft stromen.
4. Laat de knop weer los en stop het stromende beschermgas.

2.6.4 Instelling van de beschermgasstroom

Met een debietmeter, als in de afbeelding, kunt u de stroomsnelheid van het beschermgas naar het pistool afstellen door aan de schroef van de regelklep te draaien in het FitWeld 300 draadvak.

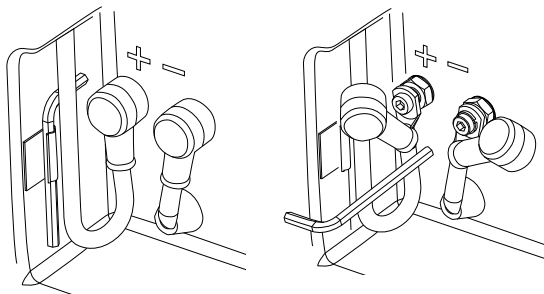
Door de schroef linksom te draaien kunt u de gasstroom naar het gasmondstuk verhogen. Door rechtsom te draaien verlaagt u de gasstroom.



LET OP! De stroomsnelheid van het beschermgas, ingesteld met behulp van de gaskraan op de gasfles, moet uitgaan boven de stroomsnelheid gemeten aan het laspistool. Indien de stroomsnelheid en druk gelijk zijn, zal het gasindicatielampje op het bedieningspaneel branden en wordt het lassen geblokkeerd.

2.6.5 Polariteit omkeren

Het wordt bij bepaalde typen toevoegdraad aanbevolen om te lassen met het pistool in de minpool, zodat de polariteit moet worden omgekeerd. Controleer de polariteit op de toevoegdraadverpakking.



Polariteit omkeren:

1. Apparaat van het net afkoppelen.
2. Verwijder de rubber kappen van de polen, zodat u met de inbusleutel bij de bouten kunt komen.
3. Maak de poolverbindingbouten los met de inbusleutel van de wand van het draadvak. Let op de correcte volgorde van de schijven.
4. Wissel de kabels om.
5. Installeer de schijven in de juiste volgorde en maak de bouten stevig vast.
6. Breng de rubber kappen correct aan.

LET OP! De rubberkappen moeten altijd de polen beschermen.

2.7 Problemen verhelpen

Probleem	Oorzaak
Het apparaat stopt en het beschermgas indicatielampje brandt	De maximale stroomsnelheid van de gasfles is ingesteld op een lagere waarde dan de stroomsnelheid die u wilt instellen met de FitWeld 300 regelschroef. <ul style="list-style-type: none">• Bij de gaskraan op de gasfles moet u de stroomsnelheid hoger instellen dan de waarde die voor het lassen gewenst is. De uiteindelijke instelling van de stroomsnelheid van het gas gebeurt met de instelschroef binnenin de FitWeld draadaanvoer.
Slecht lasresultaat	Verschillende factoren beïnvloeden de laskwaliteit. <ul style="list-style-type: none">• Controleer of de klem goed aan het werkstuk bevestigd is en of het contactpunt schoon is. U moet zorgen dat de kabel en de aansluitingen in orde zijn.• Controleer of het voltage en de draadsnelheidinstellingen op het bedieningspaneel correct zijn voor de gegeven draaddiameter en het draadtype.• Controleer of de stroomsnelheid van het beschermgas uit het gasmondstuk correct is.• Controleer of het beschermgas past bij de gebruikte lasdraad.• Controleer of de draadaanvoersnelheid constant is en regel deze bij indien nodig.• Controleer of het netspanningsvoltage niet onregelmatig, te hoog of te laag is.
Oververhittingslampje brandt	Apparaat is oververhit geraakt. <ul style="list-style-type: none">• Zorg dat de koellucht ongehinderd kan stromen.• De inschakelduur van de machine is overschreden. Wacht tot het lampje uitgaat.• Te lage of te hoge netspanning.
Draad beweegt niet of draadaanvoer raakt in de war	Draadaanvoerrollen, draadliner of draadmondstuk kunnen defect zijn. <ul style="list-style-type: none">• Controleer of de draadaanvoerrollen niet te strak of te los staan afgesteld.• Controleer of de groef van de draadaanvoerrol niet overmatig versleten is, of dat de rol de verkeerde maat heeft voor de lasdraad.• Controleer of de draadliner de juiste diameter heeft en niet geblokkeerd of versleten is.• Controleer of het draadmondstuk voor de toegepaste draad geschikt is en of deze niet versleten of geblokkeerd is.
Het controlelampje van de hoofdschakelaar gaat niet aan	Het apparaat krijgt geen netspanning. <ul style="list-style-type: none">• Controleer de zekeringen van de netspanning.• Controleer de netkabel en de stekker.

Als het probleem met het apparaat door deze maatregelen niet verholpen wordt, moet u contact opnemen met de KEMPPI onderhoudsservice.

NL

3. ONDERHOUD

Bij bepalen en plannen van het routinematige onderhoud moet u rekening houden met de gebruiksfrequentie en de werkomstandigheden.

Het juiste gebruik van het apparaat en regelmatig onderhoud zullen u helpen onnodige uitval en defecten daarvan te voorkomen.

ATTENTIE! Ontkoppel het apparaat van het net voordat u met de elektrische kabels omgaat.

3.1 Dagelijks onderhoud

- Controleer de algemene toestand van het laspistool. Verwijder lasspetters van het draadmondstuk en reinig het gasmondstuk. Vervang versleten of beschadigde onderdelen. Gebruik altijd originele Kemppi onderdelen.
- Controleer de toestand en de verbinding tussen de componenten van de laskring: laspistool, werkstuk kabel en klem, contacten en aansluitingen.
- Controleer de toestand van de draadaanvoerrollen, lagers en assen. Reinig en smeer de lagers en assen met een klein beetje lichte machineolie indien nodig. Monteer de onderdelen, stel ze af en test het functioneren ervan.

3.2 Onderhoud van het aandrijfmechanisme

Het wordt aanbevolen om het aandrijfmechanisme na te zien en steeds onderhoud daaraan te plegen wanneer u de draadspoel vervangt.

- Controleer de slijtage van de groef van de aandrijfrol en vervang de aandrijfrol indien nodig.
- Reinig de draadgeleider van het laspistool met perslucht indien nodig.

3.2.1 Reiniging van de pistooldraadmantel

De druk van de aandrijfrollen slijpt metaalstof van het oppervlak van de toevoegdraad. Dit stof komt dan terecht in de draadmantel van het pistool. Als de draadmantel niet gereinigd wordt, raakt deze verstopt. Dit verhoogt de weerstand waardoor de prestaties van de aandrijving en de laskwaliteit afnemen. Uiteindelijk zal dit fouten in de aandrijving veroorzaken.

Reinigen van de draadliner:

1. Verwijder het laspistool van het apparaat.
2. Verwijder het gasmondstuk van het pistool, het draadmondstuk en -adapter.
3. Met een persluchtpistool moet u droge en gefilterde perslucht door de draadliner blazen.
4. Reinig het aandrijfmechanisme en de spoelbehuizing met perslucht.
5. Zet het laspistool weer in elkaar. Zet het draadmondstuk en de adapter van het draadmondstuk stevig vast.

3.2.2 De draadliner vervangen

Als de draadliner te zeer versleten is, of verstopt zit, dan moet u deze vervangen volgens de instructies in de handleiding van het laspistool.

4. AFVOER VAN HET APPARAAT



Gooi elektrotechnische apparatuur niet bij het normale huisafval!

In naleving van de Europese Richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur, en de implementatie hiervan overeenkomstig de nationale wetgeving, moet af te danken elektrische apparatuur afzonderlijk ingezameld en ingeleverd worden bij een daartoe geschikt milieuvriendelijk recyclingbedrijf. De eigenaar van het apparaat is verplicht een af te voeren eenheid aan te bieden bij een regionaal inzamelpunt volgens de instructies van de lokale overheid of van een Kemppi medewerker. Door deze Europese richtlijn toe te passen, draagt u bij aan een beter milieu en de volksgezondheid!.

5. BESTELCODES

FitWeld 300	
Fitweld 300, MMT 32, 3 m	629100001
MMT 32, 3 m	6253213MMT
MMT 32, 4.5 m	6253214MMT
Werkstuk kabel, 35 mm ² , 5 m	6184311
Beschermgasslang, 6 m	W000566

6. TECHNISCHE GEGEVENS

Primaire aansluitspanning	3 ~, 50/60 Hz	380 – 440 V ±10%
Opgenomen vermogen bij max. stroom		11.0 kVA
Stroomvoorziening	20% ED I _{1max}	16,4 A
	20% ED I _{1eff}	7,3 A
Inschakelduur 40 °C	20% ED	300 A / 29 V
	60% ED	180 A / 23 V
	100% ED	140 A / 21 V
Aansluitkabel	H07RN-F	4G1.5 (5 m)
Zekering (traag)		10 A
Open spanning		40 – 46 V
Vermogensfactor bij max. stroomsterkte		0.95
Rendement bij max. stroomsterkte		0.85
Lasbereik		11 – 32 V
Draadspoel (max. ø)		200 mm
Aandrijfmechanisme		Draadaanvoer met 2 rollen
Toevoegdraden	Fe massief	0.8 – 1.2 mm
	Fe gevuld	0.8 – 1.2 mm
	Ss	0.8 – 1.2 mm
	Al	1.0 – 1.2 mm
Afmetingen	l x b x h	457 x 226 x 339 mm
Gewicht		14.5 kg
EMC klasse		A
Minimaal kortsluitvermogen Psc van het stroomnet*		1.9 MVA
Beschermingsgraad		IP23S
Werktemperatuurbereik		-20 °C ... +40 °C
Opslagtemperatuurbereik		-40 °C ... +60 °C
Normen		IEC/EN 60974-1 IEC/EN 60974-5 IEC/EN 60974-10

* Zie paragraaf 2.3.

KEMPPI OY

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

Kotimaan myynti:

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

KEMPPI SVERIGE AB

Box 717
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel +46 8 590 783 00
Telefax +46 8 590 823 94
sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S

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

KEMPPI DANMARK A/S

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

KEMPPI BENELUX B.V.

Postbus 5603
NL-4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 765717750
Telefax +31 765716345
sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) LTD

Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
UNITED KINGDOM

Tel +44 (0)845 6444201
Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.S.

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel +33 1 30 90 04 40
Telefax +33 1 30 90 04 45
sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GMBH

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

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

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

KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD

13 Cullen Place
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax +61 2 9605 5999
info.au@kemppi.com

OOO KEMPPИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 739 4304
Telefax +7 495 739 4305
info.ru@kemppi.com

ООО КЕМПИ

ул. Полковая 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 739 4304
Telefax +7 495 739 4305
info.ru@kemppi.com

KEMPPI, TRADING (BEIJING) COMPANY LTD

Room 420, 3 Zone, Building B,
No.12 Hongda North Street,
Beijing Economic Development Zone,
100176 BEIJING
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

肯倍贸易(北京)有限公司
中国北京经济技术开发区宏达北
路12号
创新大厦B座三区420室(100176)
电话: +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
传真: +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

KEMPPI INDIA PVT LTD

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