

DEUTSCH

PROMIG 500 und PROMIG 510 sind Drahtvorschubgeräte, die für anspruchsvollen Fachmannsgebrauch konzipiert worden sind. PROMIG 500 und PROMIG 510 basieren sich auf denselben technischen Grundlösungen. PROMIG 510 hat als Zusatzeigenschaft ein zur Anlage integrierter Entlastungsarm für Pistole, der die Arbeit leichter macht.

Die vielseitigen und leicht zu bedienenden Betriebsfunktionen der PROMIG-Anlagen sind mit wechselbaren Funktionspanelen verwirklicht worden, in denen die verschiedenen Eigenschaften betont sind:

- MC:** Grundeinstellungen und Anzeigen für MIG-/Stabelektrodenschweißen, Selecto-Memories
- ML:** Grundeinstellungen und Anzeigen für MIG-/Stabelektrodenschweißen, Synergisches MIG-/PULS-MIG-Schweißen

Die Funktionen des Drahtvorschubgerätes werden mit Hilfe eines Mikroprozessors gesteuert und eingestellt. Der Tachogenerator des Drahtvorschubmotoren ermöglicht eine genaue und ebene Einstellung für die Drahtvorschubgeschwindigkeit.

Diese Gebrauchsanweisung behandelt die PROMIG 500- und PROMIG 510-Drahtvorschubgeräte, die Zusammensetzung des MIG-Systems sowie die Funktionen der Panele. Die Gebrauchsanweisungen für die verschiedenen Einheiten sind in der beiliegenden Tabelle erwähnt.

Produkt	Name	Gebrauchs-/Montierungsanweisung
Stromquellen	PRO 3000 PRO 4000 PRO 5000	1913170
MIG-Zwischenvorschubgerät	PROMIG 100	1923460
Satz für Synchronisation	PROSYNC 50	4270550
TIG-Zündeinheit	PROTIG 400	1927340
Kühlanlage	PROCOOL 10	1926280
MIG-Pistolen	PMT-Satz luftgekühlte flüssigkeitsgekühlte	1925570 1925600
TIG-Brenner	PTT-Satz	1927380
Transportwagen	P20	4270450
Transportwagen	P30W	4270460

TECHNISCHE DATEN

	PROMIG 500	PROMIG 510
Betriebsspannung (Schutzspannung)	50 VDC	50 VDC
Anschlußspannung	150 W	150 W

Belastbarkeit (Nominalwerte)	60 % ED 100 % ED	500 A 390 A	500 A 390 A
Funktionsprinzip		4-Rollen-Vorschub	4-Rollen-Vorschub
Durchmesser der Vorschubrolle		32 mm	32 mm
Drahtvorschubgeschwindigkeit I		0...18 m/min	0...18 m/min
Drahtvorschubgeschwindigkeit II ¹⁾		0...25 m/min	0...25 m/min
Zusatzmaterial-drähte	ø Fe, Ss ø Röhrendraht ø Al	0,6...2,4 0,8...2,4 1,0...2,4	0,6...1,6 0,8...1,6 1,0...1,6
Drahtspule	max. Gewicht max. Grösse	20 kg ø 300 mm	20 kg ø 300 mm
Pistolenanschluß		Euro	Euro
Betriebstemperatur		- 20 ...+ 40 °C	- 20 ...+ 40 °C
Lagertemperatur		- 40 ...+ 60 °C	- 40 ...+ 60 °C
Schutzart		IP 23	IP 23
Maße ohne Griffe	Länge Breite Höhe	620 mm 230 mm 480 mm	620 mm 230 mm 670 mm
Gewicht		22 kg	25 kg

Betreffend die elektrische Sicherheit erfüllen die Anlagen die Sicherheitsanforderungen laut den Normen IEC 974-1 und EN 60974-1.

¹⁾ Das Umschalten der Geschwindigkeit wird durch Tauschen des Zahnrades und des Kodierungsstückes auf der Leiterplatte A001 durchgeführt.

Funktionspanele

	MC 6263501	ML 6263502
Einstellungen für Schweißstrom, -spannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit	Potentiometer	Potentiometer
Anzeigen für Schweißstrom, -spannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit	LED-Anzeigen	LED-Anzeigen
Messen der Schweißparameter, Aufnahme zum Speicher, Wiederherstellen (WPS)	es gibt	es gibt
Einstellung für MIG-/Stabelektrodenschweißdynamik	Potentiometer	Potentiometer
Selecto-Speicherkanäle	5 kpl	---
Synergisches MIG-Schweißen	---	9 Programme
Synergisches PULS-MIG-Schweißen	---	9 Programme
Spezialeinstellungen für MIG-/Stabelektrodenschweißen	---	---

DEUTSCH

PRO 3000, 4000 und 5000 sind Multifunktions-Stromquellen, die für anspruchsvollen Fachmannsgebrauch konzipiert worden sind. Sie sind geeignet für Stabelektroden-, MIG-, Puls-MIG- und WIG-Schweißen beim Gleichstrom. Man kann das PRO als Stromquelle für den Schweißautomat oder -roboter anschließen.

Man hat die Einstellung der Leistung der PRO-Stromquelle mit auf ca. 20 kHz funktionierenden IGBT-Transistoren verwirklicht und der Steuerteil bedient sich dem Mikroprozessor.

KEMPPI PRO-Einheiten können Sie in der anliegenden Tabelle sehen. Die für verschiedenen Schweißmethoden geeigneten Anlagekombinationen und die Anleitung für Bedienung sind in der Gebrauchsanweisung für jede Einheit erklärt worden. Die Montierungsanweisungen für PX- und PL-Einstellpanel sind in ihren Verpackungen. Diese Gebrauchsanweisung ist nur über die Bedienungstechnik der PRO-Stromquellen.

Produkt	Name	Gebrauchsanweisung / Montierungsanweisung
MIG-Drahtvorschubgeräte	PROMIG 500 PROMIG 510	1923490 1923490
MIG-Zwischenvorschubgerät	PROMIG 100	1923460
TIG--Zündeinheit	PROTIG 400	1927340
Abkühlgerät	PROCOOL 10	1926280
MIG-Pistolen	PMT-Satz Luft-gekühlte Flüssigkeitsgekühlte	1925570 1925600
WIG-Brenner	PTT-Satz	1927380
Transportwagen	P20	4270450
Transportwagen	P30W	4270460

TECHNISCHE DATEN

	PRO 3000	PRO 4000	PRO 5000
Anschlußspannung 3~, 50/60 Hz	380 V -10 % ... 415 V +6 %	380 V -10 % ... 415 V +6 %	380 V -10 % ... 415 V +6 %
Anschlußleistung 60 % ED 100 % ED	300 A / 13,0 kVA 250 A / 9,9 kVA	400 A / 19,7 kVA 310 A / 14,6 kVA	500 A / 28,2 kVA 390 A / 20,2 kVA
Anschlußkabel / Sicherungen	4 x 2,5S - 5 m / 20 A träge	4 x 6S - 5 m / 25 A träge	4 x 6S - 5 m / 35 A träge
Belastbarkeit (Nominalwerte) 60 % ED 100 % ED	300 A / 32,0 V 250 A / 30,0 V	400 A / 36,0 V 310 A / 32,4 V	500 A / 40,0 V 390 A / 35,6 V
Einstellbereich für Schweißstrom und -Spannung (stufenlos)	Stabelekt. 10 A...300 A TIG 5 A...300 A MIG 10 V...35 V	10 A...400 A 5 A...400 A 10 V...39 V	10 A...500 A 5 A...500 A 10 V...45 V
Max. Schweißspannung	43 V / 300 A	46 V / 400 A	50 V / 500 A
Leerlaufspannung	ca. 65 V	ca. 65 V	ca. 65 V
Leerlaufleistung	< 75 W	< 75 W	< 75 W
Funktionsfrequenz	ca. 20 kHz	ca. 20 kHz	ca. 20 kHz
Wirkungsgrad bei Nominalwerten	ca. 85 %	ca. 85 %	ca. 85 %
Leistungsfaktor bei Nominalwerten	ca. 0,90	ca. 0,90	ca. 0,90
Lagertemperaturbereich	- 40 ...+ 60 °C	- 40 ...+ 60 °C	- 40 ...+ 60 °C
Betriebstemperaturbereich	- 20 ...+ 40 °C	- 20 ...+ 40 °C	- 20 ...+ 40 °C
Isolierstoffklasse	H (180 °C) / B (130 °C)	H (180 °C) / B (130 °C)	H (180 °C) / B (130 °C)
Schutzart	IP 23	IP 23	IP 23
Maße ohne Griffe Länge Breite Höhe	530 mm 230 mm 520 mm	530 mm 230 mm 520 mm	530 mm 230 mm 520 mm
Gewicht	37 kg	41 kg	48 kg
Spannungsversorgung für anliegende Geräte X14, X15	50 V DC Sicherung 6,3 A träge	50 V DC Sicherung 6,3 A träge	50 V DC Sicherung 6,3 A träge
Spannungsversorgung für Abkühlgerät X16 (PROCOOL)	1~, 230 V / 250 VA Sicherung 1,0 A träge ¹⁾	1~, 230 V / 250 VA Sicherung 1,0 A träge	1~, 230 V / 250 VA Sicherung 1,0 A träge

Die Anlage erfüllt die Konformitätsansprüche des CE-Zeichens.

1) Nur als Zusatzausrüstung 6185631

DEUTSCH

Die Kühleinheit PROCOOL 10 für das KEMPPI PRO ist für die Abkühlung der MIG-Schweißpistolen und der WIG-Schweißbrenner im anspruchsvollen Fachmannsgebrauch konzipiert worden.

Die Funktion der PROCOOL-Einheit wird mit einem Mikroprozessor gesteuert.

Die für verschiedenen Schweißmethoden geeigneten Anlagekombinationen und die Anleitung für Bedienung sind in der Gebrauchsanweisung für jede Einheit beschrieben worden. Diese Gebrauchsanweisung beschreibt die Bedienungstechnik der PROCOOL-Kühleinheit.

Produkt	Name	Gebrauchsanweisung/ Montierungsanweisung
Stromquellen	PRO 3000 PRO 4000 PRO 5000	1913170
MIG-Drahtvorschubgeräte	PROMIG 500 PROMIG 510	1923490 1923490
MIG-Zwischenvorschubgerät	PROMIG 100	1923460
TIG-Zündeinheit	PROTIG 400	1927340
MIG-Pistolen	PMT-Satz Luftgekühlte Flüssigkeitsgekühlte	1925570 1925600
TIG-Brenner	PTT-Satz	1927380
Transportwagen	P20	4270450
Transportwagen	P30W	4270460

TECHNISCHE DATEN

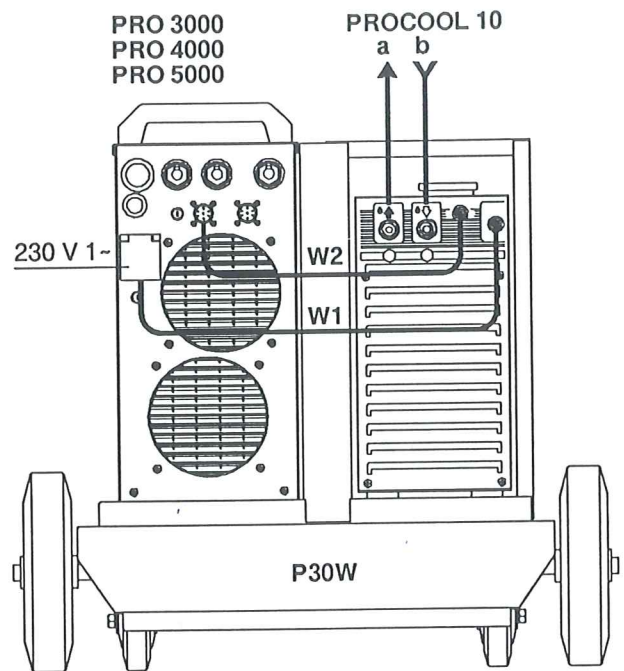
Anschlußspannung 1~, 50/60 Hz	220 V -10 % ... 240 V +6 %
Anschlußleistung 100 % ED	120 W
Anschlußkabel / Sicherung	3 x 1,5S - 0,8 m / 10 A träge
Leistungsfaktor	0,42
Steuerspannung	50 V DC
Kühleffekt	1,25 kW
Max. Startdruck	400 kPa
Anschluß der Kühlflüssigkeitsschläuche	R3/8 Kugel-/Konusanschluß (DIN)
Kühlflüssigkeit	40 % Glychol-/Wassermischung British Standard BS3151
Behälterinhalt	ca. 3 l
Lagertemperaturbereich	- 40 ... + 60 °C
Betriebstemperaturbereich	- 20 ... + 40 °C
Isolierstoffklasse	H (180 °C) / B (130 °C)
Schutzart	IP 23
Maße	Länge 450 mm Breite 190 mm Höhe 420 mm
Gewicht	16 kg

Die Anlage erfüllt die Konformitätsansprüche des CE-Zeichens.

INBETRIEBNAHME

□ = Anweisung ⚠ = Warnung ○ = Verbot

Montage der Anlage zum Transportwagen



1. Setzen Sie das PROCOOL 10 auf die Transportunterlage P30W 6185262 auf der linken Seite der Stromquelle so ein, daß die Pinnen auf der Sohle der PROCOOL 10-Einheit in die Löcher der Unterlage gehen. Schieben Sie die PROCOOL-Einheit rückwärts, so daß die Anlage sich auf die Unterlage einsetzt. Zum Schluß verriegeln Sie das PROCOOL 10 von der Vorderseite auf die Unterlage mit der Sperrplatte und der Schraube.

2. Schließen Sie das Netzkabel der PROCOOL 10-Einheit zur geerdeten Steckdose der PRO-Stromquelle an.

3. Schließen Sie das Steuerkabel der PROCOOL 10-Einheit zum freien Steueranschluß der Stromquelle oder der MIG- oder WIG-Einheit an.

⚠ BEVOR SIE DIE SCHLÄUCHE ANSCHLIESSEN, VERGEWISSERN SIE SICH DARÜBER, DASS DARAUS KEIN SCHMUTZ, METALLPULVER U.S.W. ZUM FLÜSSIGKEITSKREISLAUFSYSTEM KOMMT.

4. Schließen Sie die Kühlflüssigkeitsschläuche zur MIG- oder TIG-Einheit laut der entsprechenden Anweisung an. Berücksichtigen Sie, daß die Farbkoden der Schläuche den Farbkoden an der Rückwand von PROCOOL 10 entsprechen.

5. Füllen Sie den Behälter mit 40-prozentigem Frostschutzmittel laut British Standard BS3151. Die Füllmenge ist ca. 3 l. Beachten Sie außerdem die Flüssigkeitsfüllung der Zwischenkabel, ca. 1 l/15 m.

6. Starten Sie die Stromquelle und das PROCOOL 10.

- Drücken Sie auf den Schalter S2 von PROCOOL 10, bis das Signallicht H2 sich ausschaltet. Kontrollieren Sie noch danach das Flüssigkeitsniveau und der Rücklauf des Behälters. Vermehren Sie die Flüssigkeit wenn nötig. DEN SCHALTER S2 DARF MAN NICHT VERWENDEN, WENN DER BEHÄLTER LEER IST!