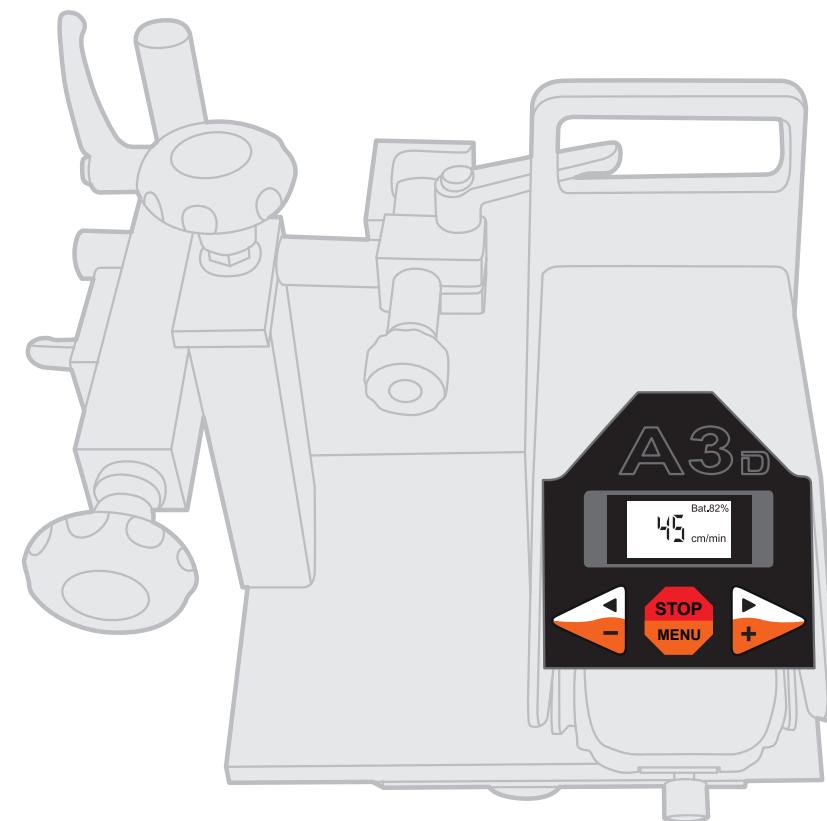


A3 MIG Rail System

2500

CONTENIDO

1.	Introducción	3
1.1	General	3
1.2	Acerca del producto.....	3
1.3	Compatibilidad.....	3
2.	Instalación.....	4
2.1	Batería.....	4
2.2	Riel	5
2.3	Montaje del carro en el riel	6
2.4	Pistola de soldar	6
3.	Uso.....	7
3.1	Panel de control del carro	7
3.2	Soldadura	7
3.3	Corte	7
4.	Información adicional	8
4.1	Datos técnicos	8
4.2	Información para pedidos.....	8
5.	Resolución de problemas.....	9
5.1	Problemas durante el uso	9
6.	Mantenimiento.....	9
6.1	Mantenimiento diario	9
6.2	Mantenimiento periódico	9
6.3	Mantenimiento en el taller.....	10
7.	Como desechar el equipo	10



1. INTRODUCCIÓN

1.1 General

Felicitaciones por haber elegido el equipo de soldadura A3 MIG Rail System 2500. Utilizados de manera correcta, los productos Kemppi pueden aumentar considerablemente la productividad de sus soldaduras y proporcionar años de servicio y ahorro.

Este manual de instrucciones contiene información importante acerca del uso, el mantenimiento y la seguridad de su producto Kemppi. Las características técnicas del equipo se indican al final del manual.

Lea atentamente el manual de instrucciones y el folleto de instrucciones de seguridad antes de utilizar el equipo por primera vez. Por su seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad aquí descritas.

Para obtener más información sobre los productos Kemppi, póngase en contacto con Kemppi Oy, consulte a un distribuidor autorizado Kemppi, o visite el sitio web de Kemppi en www.kemppi.com.

Las características incluidas en este manual pueden ser modificadas sin previo aviso.

Notas importantes

Este símbolo indica los elementos del manual a los que debe prestar especial atención para minimizar posibles daños materiales y personales. Lea detenidamente esas secciones y siga sus instrucciones.

Importante:

Proporciona al usuario información útil.

Precaución:

Describe una situación que puede acabar perjudicando al equipo o al sistema.

Advertencia:

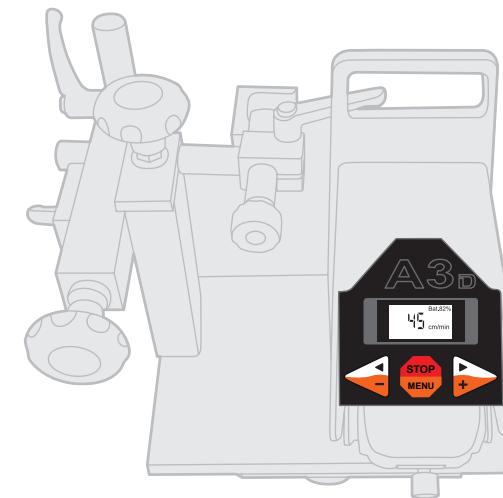
Describe una situación potencialmente peligrosa. De no evitarla, provocará daños personales o lesiones mortales.

Descargo de responsabilidad

Nos hemos esforzado para asegurar que la información de esta guía sea precisa y completa, sin embargo, la empresa declina toda responsabilidad por errores u omisiones. Kemppi se reserva el derecho a modificar las características del producto descrito en cualquier momento y sin previo aviso. No copie, grabe, reproduzca ni transmita el contenido de esta guía sin el consentimiento previo por escrito de Kemppi.

1.2 Acerca del producto

A3 MIG Rail System 2500 es un equipo simple de mecanización de la soldadura impulsado por batería que sirve para aplicaciones en las que no es necesaria la oscilación. Está pensado para la soldadura MIG/MAG en posición plana y el corte con flama.



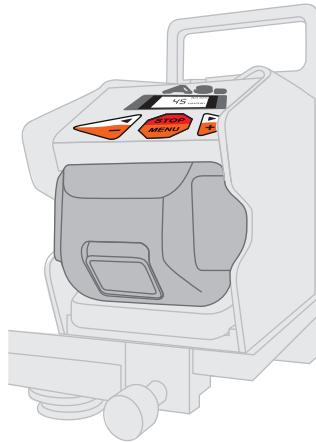
1.3 Compatibilidad

A3 MIG Rail System 2500 es compatible con los siguientes equipos de soldadura:

- Todas las máquinas de soldadura MIG/MAG de cualquier marca.
- Cualquier pistola de soldar manual con modo disparador 4T.
- Cortadores con flama y cortadores por plasma equipados con interruptor de encendido/apagado y modo disparador 4T.

2. INSTALACIÓN

2.1 Batería



El carro funciona con batería. La batería y el cargador están incluidos en el paquete de envío del producto. El periodo de uso de la batería es de alrededor de 8 horas. Encontrará las características técnicas de la batería y el cargador al final de este documento.



Para instalar la batería, empujar con firmeza en la ranura situada en frente del carro.



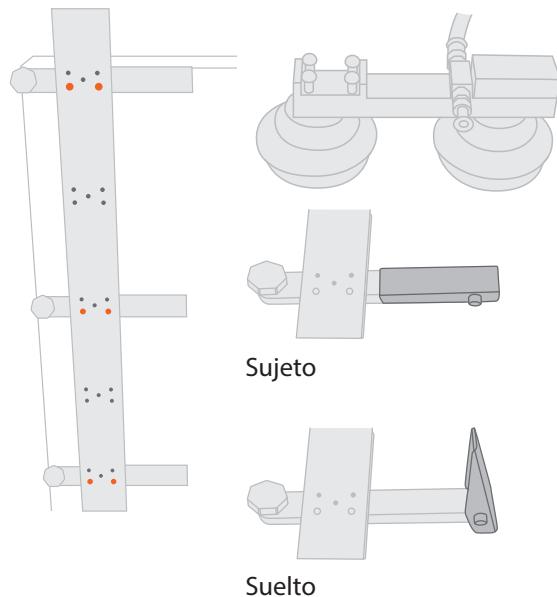
Para retirar la batería, pulsar el botón 1 a la vez que se saca la batería.

Para cargar la batería, conectar al cargador de la batería.

 Utilice siempre el cargador original para evitar que la batería se estropee.

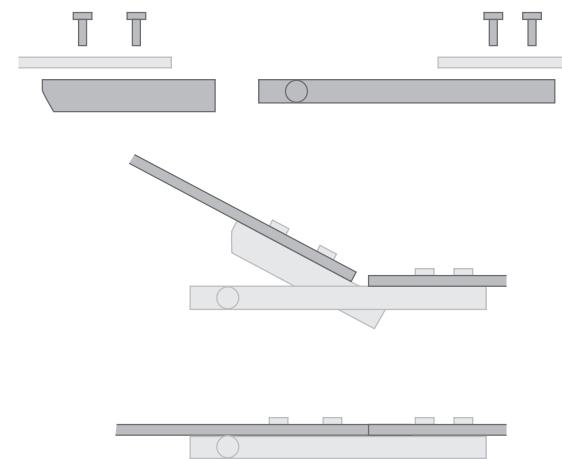
 A3 MIG Rail System 2500 funciona con las baterías y cargadores Makita. Existen varios modelos de cargador para los distintos tipos de enchufe. Por favor, siga las instrucciones originales del fabricante con respecto al uso y al almacenamiento.

2.2 Riel



Utilice 2 pernos M6 para sujetar los soportes magnéticos o por succión en el riel de aluminio.

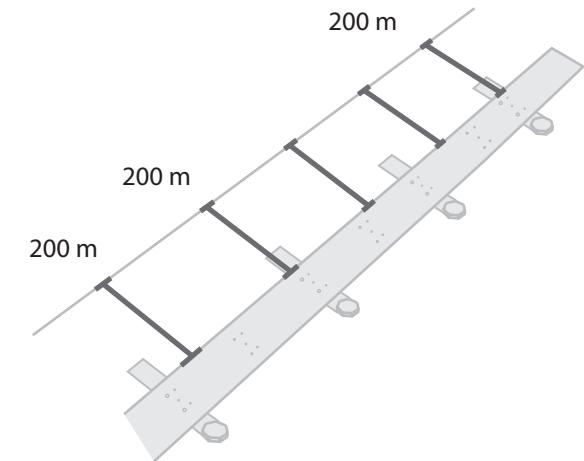
Con el mecanismo de apertura rápida, podrá montar y desmontar el riel fácilmente para efectuar el ajuste preciso y rápido de la posición del riel.



Utilice los soportes de extensión rápida para unir los rieles.

! Por motivos de seguridad, utilice 8 imanes o 4 soportes por succión por 2,5 m de riel de aluminio.

Ajuste del riel en su posición

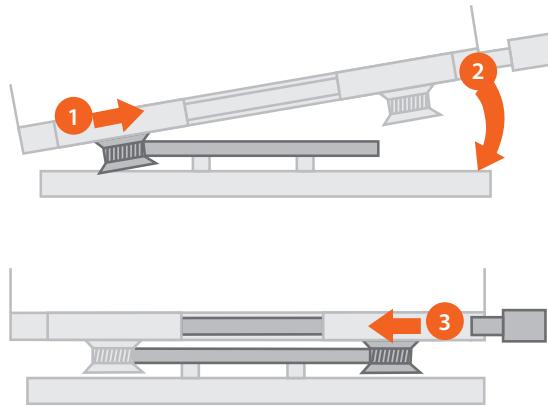


Ajuste el riel situándolo paralelo a la unión a unos 200 mm de distancia.

1. Ajústelo con precisión con la ayuda de un martillo de plástico. Cuanto más precisa sea la alineación, menor será el ajuste necesario durante la soldadura.
2. El riel se dobla alrededor de los elementos con un diámetro exterior mínimo de aprox. 1,5 m.

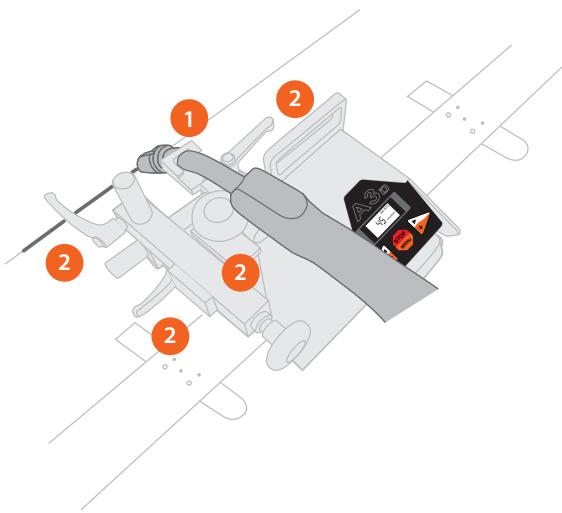
i Cuando el diámetro es inferior a 2500 mm, es necesario adaptar el riel a la forma. Cuando el diámetro es superior a 2500 mm, puede utilizarse un riel recto y que los imanes formen la curvatura.

2.3 Montaje del carro en el riel



1. Montar el carro en el riel con las ruedas motrices mirando hacia el riel.
2. Comprobar que las ruedas motrices están al mismo nivel que el riel.
3. Apretar el tornillo de presión para que las ruedas motrices se agarren bien al riel.

2.4 Pistola de soldar

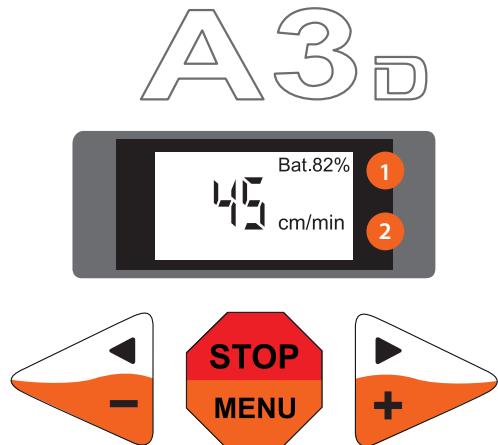


1. Fijar la pistola al soporte.
2. Utilizar los carros transversales para ajustar con precisión la posición de la pistola.

i Cuando utilice una pistola de soldar manual, compruebe que la pistola está en el modo 4T. En caso necesario, cambie el modo en el alimentador de alambre.

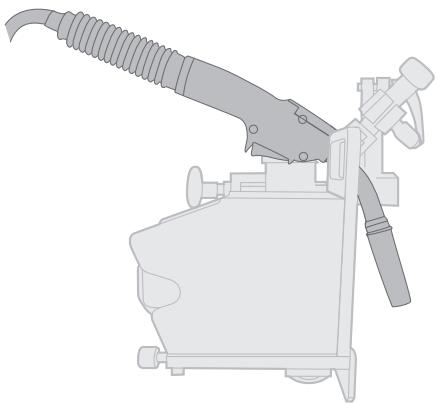
3. USO

3.1 Panel de control del carro



1. Control del movimiento del carro mediante el interruptor de palanca:
 - Posición central = Parada del movimiento del carro
 - Posición derecha = Desplazamiento a la derecha
 - Posición izquierda = Desplazamiento a la izquierda
2. Utilizar la perilla de control para ajustar la velocidad de desplazamiento del carro (cm/min).
3. Ver el piloto indicador de la batería.
 - Luz verde = Batería OK
 - Parpadeo de luz roja = La batería está a punto de agotarse (queda un 20 %)
 - Luz roja fija = Batería sin potencia, hace falta cargarla

3.2 Soldadura



Posicionamiento de la pistola de soldar:

1. Ajustar ángulo de la pistola para tirar o empujar.
2. Centrar el punto de mira.
3. Ajustar posición horizontal y vertical de la pistola.

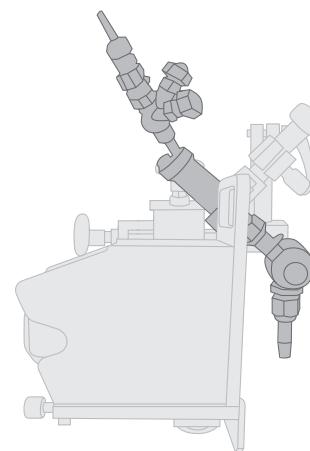
Seleccionar la velocidad de desplazamiento:

- Utilizar la perilla de control para establecer la velocidad de desplazamiento deseada en cm/min.

Comenzar a soldar:

1. Comprobar que la pistola está en el modo 4T.
2. Pulsar el disparador de la pistola para encender el arco.
3. Al mismo tiempo, girar la palanca a la derecha o la izquierda para iniciar el movimiento del carro hacia esa dirección.
4. En caso necesario, realice un ajuste fino:
 - Utilizar la perilla de control del carro para ajustar la velocidad de desplazamiento.
 - Cambiar los parámetros de soldadura desde el alimentador de alambre.

3.3 Corte



Establecer la velocidad de corte en función de:

- El espesor del material
- El ángulo de la hendidura
- La boquilla de corte

Encender el cortador con flama:

1. Ajustar la altura y la llama.
2. Precalentar el acero.
3. Encender el oxígeno de corte.
4. Arrancar el carro.
5. Utilizar la perilla de control para ajustar con precisión la velocidad de desplazamiento.

MANUAL DE INSTRUCCIONES

R02

4. INFORMACIÓN ADICIONAL

4.1 Datos técnicos

Potencia	18 VCC (batería)
Tipo de batería	BL1840
Tiempo de funcionamiento de la batería	8 h
Velocidad del carro	5-100 cm/min
Longitud del riel	2500 mm
Dimensiones exteriores*	330 x 290 x 250 mm
Peso**	6,1 kg

*) Altura desde la superficie de la placa

**) Peso con batería incluida

4.2 Información para pedidos

<i>Nombre del producto</i>	<i>Código de producto</i>
CARRO CON RIEL MIG A3 2500	6190725
PIEZA DE EXTENSIÓN RÁPIDA DEL RIEL	6190702
SOPORTE MAGNÉTICO DEL RIEL	6190703
SOPORTE POR VACÍO DEL RIEL	6190704
RIEL 2500	6190710
CABEZAL FLOTANTE DE LA PISTOLA	6190711
PISTOLA DE CORTE DE LA MÁQUINA	SP800679
BATERÍA	9755706
CARGADOR DE BATERÍA, EU (Shuko)	9777582
CARGADOR DE BATERÍA, UK	9777583
CARGADOR DE BATERÍA, AU	9777584
CARGADOR DE BATERÍA, DK	9777585
CARGADOR DE BATERÍA, CN	9777586
CAJA DE ALMACENAMIENTO	6190717
Compatible con todas las pistolas de soldar de Kemppi. No dispone de opciones de mecanización.	
Compatible con todos los modelos de SuperSnake.	

5. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

5.1 Problemas durante el uso

(i) Los problemas enumerados y sus posibles causas no son definitivos, pero sirven para sugerir algunas situaciones comunes que pueden presentarse durante el uso de A3 MIG Rail System 2500 en condiciones ambientales normales.

Problema:	Acción:
El carro no funciona.	<ul style="list-style-type: none"> Compruebe que la batería está bien conectada (el led verde de la batería está encendido o el rojo está parpadeando). Compruebe que el interruptor de la palanca de dirección del panel de control del carro está bien situado a la derecha o la izquierda.
El carro se mueve, pero el arco no se enciende	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrese de que el modo disparador pistola está en posición 4T. Revise la configuración de los parámetros de soldadura.
Soldadura sucia o de mala calidad.	<ul style="list-style-type: none"> Revise el suministro de gas de protección. Revise y ajuste el flujo de gas. Compruebe que el tipo de gas sea el adecuado para la aplicación. Compruebe que se ha seleccionado el programa de soldadura adecuado. Compruebe que se ha seleccionado la opción adecuada en el panel de control. Compruebe que todas las fases de la fuente de potencia funcionen correctamente.
Rendimiento de soldadura variable.	<ul style="list-style-type: none"> Revise la configuración de los parámetros de soldadura.
Los imanes no se sostienen	<ul style="list-style-type: none"> Limpie el polvo de metal de los imanes. Cambie los imanes que no sirvan.
Las ventosas ya no se sostienen	<ul style="list-style-type: none"> Compruebe el suministro de aire comprimido. Compruebe las mangueras de aire comprimido. Limpie las superficies de vacío. Revise la configuración de los parámetros de soldadura.

6. MANTENIMIENTO

Al considerar y planificar el mantenimiento de rutina, tenga en cuenta la frecuencia del uso de la máquina y el entorno de trabajo.

El uso correcto de la máquina y su mantenimiento regular le ayudarán a evitar tiempos muertos innecesarios y fallas en el equipo.

6.1 Mantenimiento diario

- Compruebe que todos los cables y enchufes estén en perfecto estado.
- Limpie los imanes, las ventosas y las mangueras de aire y compruebe que están en perfecto estado.
- Procure que el carro y el soporte de la pistola estén limpios.

6.2 Mantenimiento periódico

(i) El mantenimiento periódico solo debe realizarlo una persona debidamente calificada.

Revise al menos cada seis meses:

- Las conexiones eléctricas de la máquina: límpie las partes oxidadas y ajuste las conexiones flojas.
- El estado de la batería: cámbiela si es necesario.

(i) No use aire comprimido para limpiar la máquina, ya que la suciedad podría compactarse aún más en los intersticios de los perfiles de refrigeración.

(i) No use aparatos de lavado a presión.

(i) Las máquinas de Kemppi deben repararlas únicamente un electricista profesional autorizado.

6.3 Mantenimiento en el taller

Los talleres de Kemppi realizan el mantenimiento completo conforme a su acuerdo de mantenimiento con Kemppi.

Las principales tareas de mantenimiento son:

- Limpieza de la máquina
- Inspección y mantenimiento de las herramientas de soldadura
- Comprobación de conectores, interruptores y potenciómetros
- Comprobación de conexiones eléctricas
- Comprobación del enchufe y el cable de corriente
- Sustitución de piezas dañadas o en malas condiciones
- Pruebas de mantenimiento.
- Control de los valores de funcionamiento y rendimiento de la máquina. Ajuste de los valores, si es preciso, mediante el uso de software y equipos de prueba.

7. COMO DESECHAR EL EQUIPO



¡No deseche los equipos eléctricos junto con los residuos normales!

De acuerdo con la Directiva Europea 2002/96/CE sobre la eliminación de equipos eléctricos y electrónicos, y su implementación según la legislación nacional, los equipos eléctricos cuya vida útil haya llegado a su fin se deben recoger por separado y depositar en una instalación de reciclaje adecuada, que no dañe el medioambiente.

El propietario del equipo debe entregar la unidad fuera de servicio a un centro de recolección regional, según las instrucciones de las autoridades locales, o a un representante de Kemppi. Si respeta esta Directiva Europea, ayudará a mejorar la salud de las personas y el medio ambiente.

MANUAL DE INSTRUCCIONES

R02

MANUAL DE INSTRUCCIONES

R02

