

FR

1920340
1602

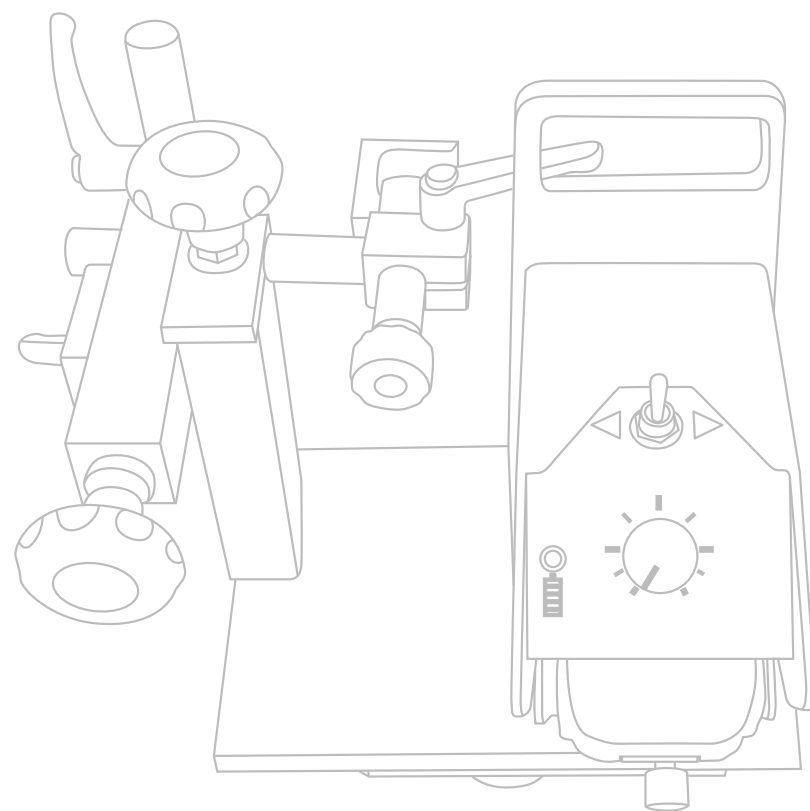
MANUEL D'UTILISATION

A3 MIG Rail System

2500

SOMMAIRE

1.	Présentation.....	3
1.1	Généralités	3
1.2	Présentation de l'appareil	3
1.3	Compatibilité.....	3
2.	Installation	4
2.1	Batterie	4
2.2	Rail	5
2.3	Montage du chariot sur le rail.....	6
2.4	Torche de soudage.....	6
3.	Utilisation	7
3.1	Panneau de commande du chariot	7
3.2	Soudage.....	7
3.3	Découpe	7
4.	Détails supplémentaires.....	8
4.1	Caractéristiques techniques	8
4.2	Références pour commander	8
5.	Résolution des problèmes.....	9
5.1	Problèmes de fonctionnement.....	9
6.	Entretien.....	9
6.1	Entretien quotidien.....	9
6.2	Entretien périodique.....	9
6.3	Entretien par un atelier de réparation	10
7.	Mise au rebut.....	10



1. PRÉSENTATION

1.1 Généralités

Nous vous remercions pour votre choix d'un équipement de soudage A3 MIG Rail System 2500. Utilisés correctement, les produits Kemppi peuvent considérablement accroître la productivité de votre soudage et vous procurer des années de service économique.

Ce manuel d'utilisation contient des informations importantes sur l'utilisation, l'entretien et la sécurité de votre produit Kemppi. Les caractéristiques techniques sont indiquées à la fin de ce manuel.


Nous vous conseillons de lire attentivement le présent manuel ainsi que les instructions de sécurité avant la première utilisation de l'équipement. Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, soyez particulièrement attentif aux instructions de sécurité du manuel.


Pour plus d'informations sur les produits Kemppi, contactez Kemppi Oy, consultez un revendeur Kemppi agréé ou rendez-vous sur le site web Kemppi à l'adresse www.kemppi.com.


Les caractéristiques décrites dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis.

Remarques importantes

Les points qui requièrent une attention particulière afin de limiter les risques de dommages et de blessures corporelles sont signalés par ces symboles. Veuillez lire attentivement ces recommandations et suivre scrupuleusement les instructions.

 Remarque :
Information utile à l'utilisateur.

 Précautions :
Description d'une situation susceptible de provoquer des dommages à l'équipement ou au système.

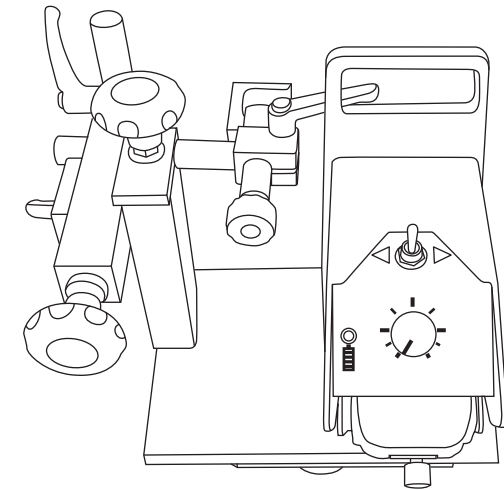
 Attention :
Description d'une situation potentiellement dangereuse, susceptible de provoquer des dommages corporels ou des blessures mortelles.

Clause de non-responsabilité

Malgré tous nos efforts pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, nous déclinons toute responsabilité envers d'éventuelles erreurs ou omissions. Kemppi se réserve le droit de modifier le contenu et les caractéristiques techniques à tout moment et sans avertissement préalable. Il est interdit de copier, enregistrer, reproduire ou transmettre le contenu de ce guide sans l'autorisation écrite de Kemppi au préalable.

1.2 Présentation de l'appareil

Destiné aux applications sans balayage, le A3 MIG Rail System 2500 est un équipement de mécanisation du soudage alimenté par une simple batterie. Il est conçu pour le soudage MIG/MAG en position à plat et à l'oxycoupage.



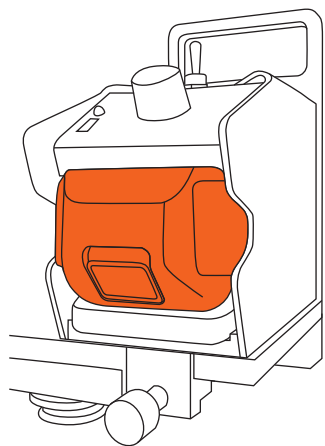
1.3 Compatibilité

Le A3 MIG Rail System 2500 est compatible avec les équipements de soudage suivants :

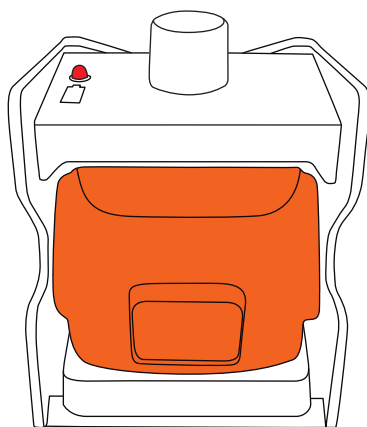
- Tous les postes à souder MIG/MAG, de toutes les marques.
- Toutes les torches de soudage manuelles avec gâchette 4T.
- Les chalumeaux et torches plasma équipés d'un interrupteur marche/arrêt et d'une gâchette 4T.

2. INSTALLATION

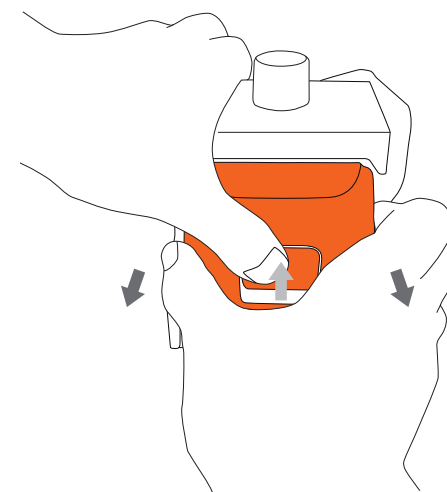
2.1 Batterie



Le chariot est alimenté par batterie. La batterie et son chargeur sont fournis avec l'appareil. L'autonomie de la batterie est d'environ 8 heures. Vous trouverez les caractéristiques techniques complètes de la batterie et de son chargeur à la fin de ce document.





Pour monter la batterie, la pousser fermement dans son emplacement à l'avant du chariot.



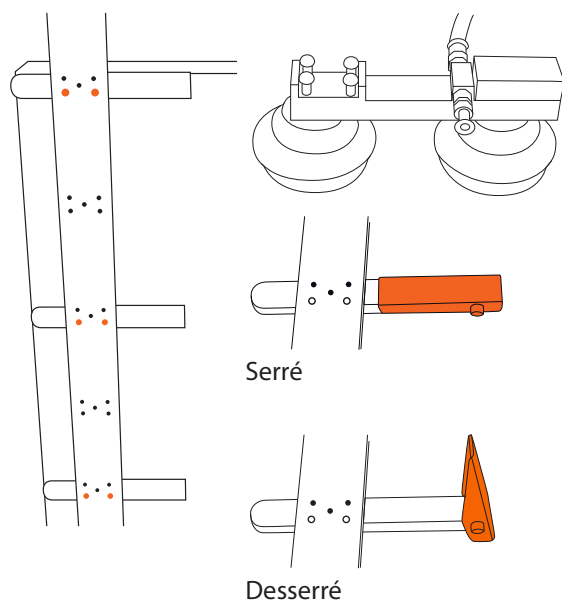
Pour démonter la batterie, appuyer sur le bouton 1 tout en tirant la batterie.

Pour recharger la batterie, la connecter à son chargeur.

 Pour éviter d'endommager la batterie, veiller à toujours utiliser le chargeur de batterie d'origine.

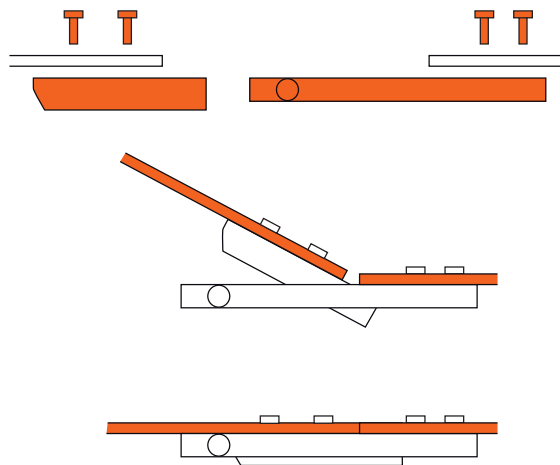
 Le A3 MIG Rail System 2500 utilise des batteries et des chargeurs Makita. Différents modèles de chargeur sont disponibles, avec différentes fiches secteur. Prière de respecter les instructions du fabricant pour l'utilisation et le stockage.

2.2 Rail



À l'aide de deux boulons M6, fixer les supports magnétiques ou à pompe à vide sur le rail en aluminium.

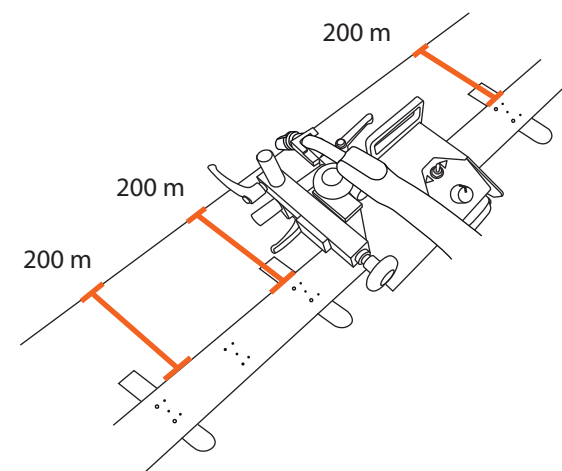
Le mécanisme de libération rapide permet de monter et démonter facilement le rail pour un réglage fin rapide de sa position.



Les supports d'extension rapide permettent de raccorder plusieurs rails.

! Pour des raisons de sécurité, utiliser 8 supports magnétiques ou 4 à pompe à vide pour chaque longueur de 2,5 m de rail en aluminium.

Réglage en position du rail

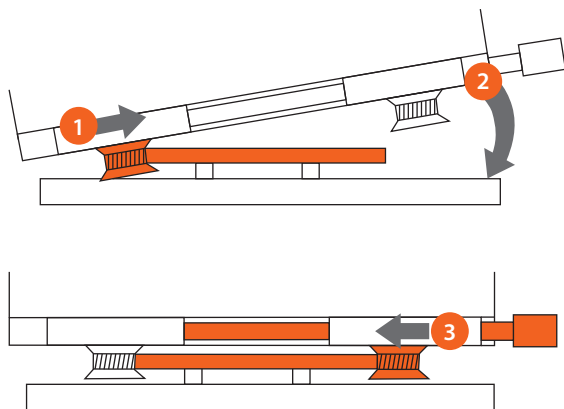


Positionner le rail parallèlement au joint, à environ 200 mm de celui-ci.

1. Affiner le réglage avec un marteau en plastique. Plus l'alignement est précis, moins les ajustements sont nécessaires pendant le soudage.
2. Le rail se courbe autour des éléments avec un diamètre extérieur minimum de 1,5 m environ.

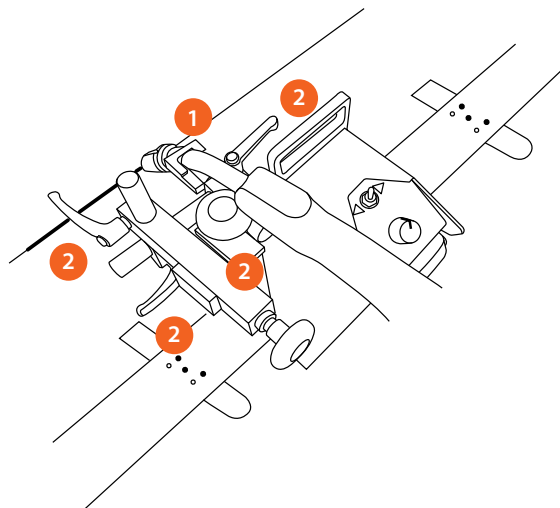
i Si ce diamètre est inférieur à 2 500 mm, il est nécessaire d'incurver le rail pour l'adapter à la forme. Si ce diamètre est supérieur à 2 500 mm, il est possible d'utiliser un rail rectiligne en assurant la courbure avec des aimants.

2.3 Montage du chariot sur le rail



1. Monter le chariot sur le rail, en orientant les roulettes d'entraînement vers celui-ci.
2. Vérifier que les roulettes d'entraînement sont à niveau avec le rail.
3. Serrer la vis de tension afin que les roulettes d'entraînement soient en étroit contact avec le rail.

2.4 Torche de soudage

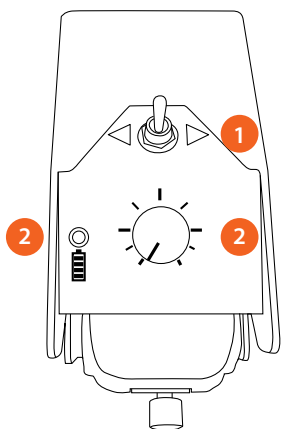


1. Fixer la torche sur son support.
2. Ajuster précisément la position de la torche à l'aide des glissières transversales.

i En cas d'utilisation d'une torche de soudage manuel, veiller à la configurer pour utiliser le mode de déclenchement 4T. Si nécessaire, changez le mode du dévidoir.

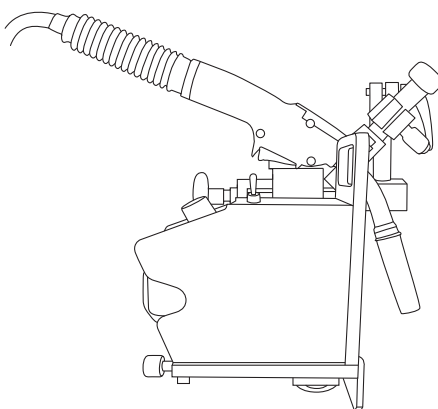
3. UTILISATION

3.1 Panneau de commande du chariot



1. Le déplacement du chariot est commandé par l'interrupteur à levier :
 - Position centrale = arrêt du chariot
 - Position droite = déplacement vers la droite
 - Position gauche = déplacement vers la gauche
2. Utiliser le bouton de commande pour régler avec précision la vitesse de déplacement (cm/mn).
3. Vérifier le témoin lumineux de batterie.
 - Diode verte = batterie OK
 - Diode rouge clignotante = batterie presque épuisée (20 % restant)
 - Diode rouge fixe = batterie déchargée, une recharge est nécessaire

3.2 Soudage



Positionnement de la torche de soudage :

1. Régler l'angle de poussée ou de tirée.
2. Focaliser le point de visée.
3. Régler la position verticale et horizontale de la torche.

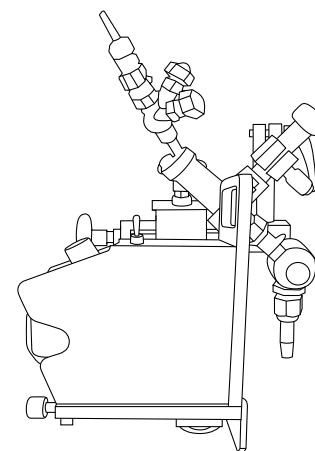
Sélection de la vitesse de déplacement :

- Le bouton de commande permet de régler la vitesse de déplacement en cm/min.

Démarrage du soudage :

1. Vérifier que la gâchette de la torche est en mode 4T.
2. Appuyer sur la gâchette pour amorcer l'arc.
3. Simultanément, pousser l'interrupteur à levier à droite ou à gauche pour débiter le déplacement du chariot dans la direction voulue.
4. Si nécessaire, procéder à des réglages fins :
 - Utiliser le bouton de commande pour régler avec précision la vitesse de déplacement.
 - Modifier les paramètres de soudage du dévidoir.

3.3 Découpe



Régler la vitesse de découpe en fonction des paramètres suivants :

- épaisseur du matériau
- angle de chanfrein
- pointe de coupe

Allumage du chalumeau :

1. Régler la hauteur et la flamme.
2. Préchauffer l'acier.
3. Activer l'oxygène de coupe.
4. Démarrer le chariot.
5. Utiliser le bouton de commande pour régler avec précision la vitesse de déplacement

4. DÉTAILS SUPPLÉMENTAIRES

4.1 Caractéristiques techniques

<i>Alimentation</i>	<i>18 V= (batterie)</i>
Type de batterie	BL1840
Autonomie de fonctionnement	8 h
Vitesse du chariot	5 – 100 cm/min
Longueur du rail	2 500 mm
Dimensions externes*	330 x 290 x 250 mm
Poids**	6,1 kg

*) Hauteur à partir de la surface de la plaque

**) Poids avec batterie

4.2 Références pour commander

<i>Nom du produit</i>	<i>Code du produit</i>
A3 MIG - CHARIOT SUR RAIL 2500	6190725
PIÈCE D'EXTENSION RAPIDE DE RAIL	6190702
SUPPORT DE RAIL MAGNÉTIQUE	6190703
SUPPORT DE RAIL À VIDE	6190704
RAIL 2500	6190710
TÊTE FLOTTANTE POUR TORCHE	6190711
TORCHE POUR DÉCOUPE MACHINE	SP800679
BATTERIE	9755706
CHARGEUR de BATTERIE, EU (Schuko)	9777582
CHARGEUR de BATTERIE, UK	9777583
CHARGEUR de BATTERIE, AU	9777584
CHARGEUR de BATTERIE, DK	9777585
CHARGEUR de BATTERIE, CN	9777586
BOÎTIER DE RANGEMENT	6190717
Compatible avec toutes les torches de soudage Kemppi. Aucune option de mécanisation.	
Compatible avec tous les modèles de SuperSnake.	

5. RÉOLUTION DES PROBLÈMES

5.1 Problèmes de fonctionnement

i Les problèmes décrits et leurs causes possibles ne sont pas exhaustifs mais représentent des situations typiques susceptibles de se produire lors de l'utilisation de l'A3 MIG Rail System 2500 dans un environnement normal.

Problème :	Vérifier les points suivants
Le chariot ne fonctionne pas	<ul style="list-style-type: none">• Vérifier que la batterie est correctement connectée (la diode verte de la batterie est allumée ou la diode rouge clignote).• Vérifier que l'interrupteur à levier du panneau de commande du chariot est bien poussé à droite ou à gauche.
Le chariot se déplace, mais l'arc ne s'amorce pas	<ul style="list-style-type: none">• Vérifier que la gâchette de la torche est en mode 4T.• Vérifier les paramètres de soudage.
Soudure sale et de mauvaise qualité	<ul style="list-style-type: none">• Vérifier l'alimentation en gaz de protection.• Vérifier et régler le débit du gaz.• Vérifier que le type de gaz est adapté à l'application.• Vérifier que le programme de soudage correct a bien été sélectionné.• Vérifier que la sélection sur le panneau de commande est correcte.• Vérifier l'alimentation électrique : absence d'une phase ?
Performances de soudage irrégulières	<ul style="list-style-type: none">• Vérifier les paramètres de soudage.
Les supports magnétiques ne tiennent plus	<ul style="list-style-type: none">• Nettoyer la poussière de métal sur les supports magnétiques.• Remplacer les aimants endommagés.
Les supports à pompe à vide ne tiennent plus	<ul style="list-style-type: none">• Vérifier l'alimentation en air comprimé.• Vérifier les tuyaux d'air comprimé.• Nettoyer les surfaces de la ventouse.• Vérifier les paramètres de soudage.

6. ENTRETIEN

Planifier un entretien régulier en tenant compte de la fréquence d'utilisation du poste à souder et de l'environnement de travail.

Une utilisation correcte du poste à souder et un entretien régulier permettent de réduire les interruptions inutiles et d'éviter les pannes.

6.1 Entretien quotidien

- Vérifier que tous les câbles et connecteurs sont intacts.
- Nettoyer les aimants, les ventouses et les tuyaux d'air, en contrôlant qu'ils ne sont pas endommagés.
- Veiller à la propreté du chariot et du support de torche.

6.2 Entretien périodique

i L'entretien périodique ne doit être effectué que par une personne qualifiée.

Vérifier les pièces suivantes au moins tous les six mois :

- Connecteurs électriques du poste à souder : nettoyer toute pièce oxydée et resserrer les connexions en cas de besoin.
- État de la batterie : la remplacer si nécessaire.

i Ne pas utiliser d'air comprimé pour le nettoyage, car cela risquerait d'accumuler encore plus la saleté dans les interstices des profilés de refroidissement.

i Ne pas utiliser d'appareil de lavage à haute pression.

i Seul un électricien qualifié et agréé peut effectuer des réparations sur les postes à souder Kemppi.

6.3 Entretien par un atelier de réparation

Les ateliers de réparation Kemppi effectuent l'entretien conformément à leur contrat de maintenance Kemppi.

Les principaux points de la procédure d'entretien sont les suivants :

- Nettoyage du poste à souder
- Vérification et entretien des outils de soudage
- Vérification des connecteurs, des interrupteurs et des potentiomètres
- Vérification des connexions électriques
- Vérification du câble et de la fiche d'alimentation
- Remplacement des pièces endommagées ou en mauvais état par des neuves
- Contrôle de l'entretien.
- Vérification des valeurs de fonctionnement et de performance du poste à souder et, si nécessaire, réglage au moyen du logiciel et de l'équipement de test.

7. MISE AU REBUT



Ne pas jeter des appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative à la mise au rebut d'équipements électriques ou électroniques et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

Le propriétaire de l'équipement mis hors service doit s'informer sur les centres de collecte approuvés auprès des autorités locales ou d'un représentant de Kemppi. Le respect de cette directive européenne contribue à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

And you know.