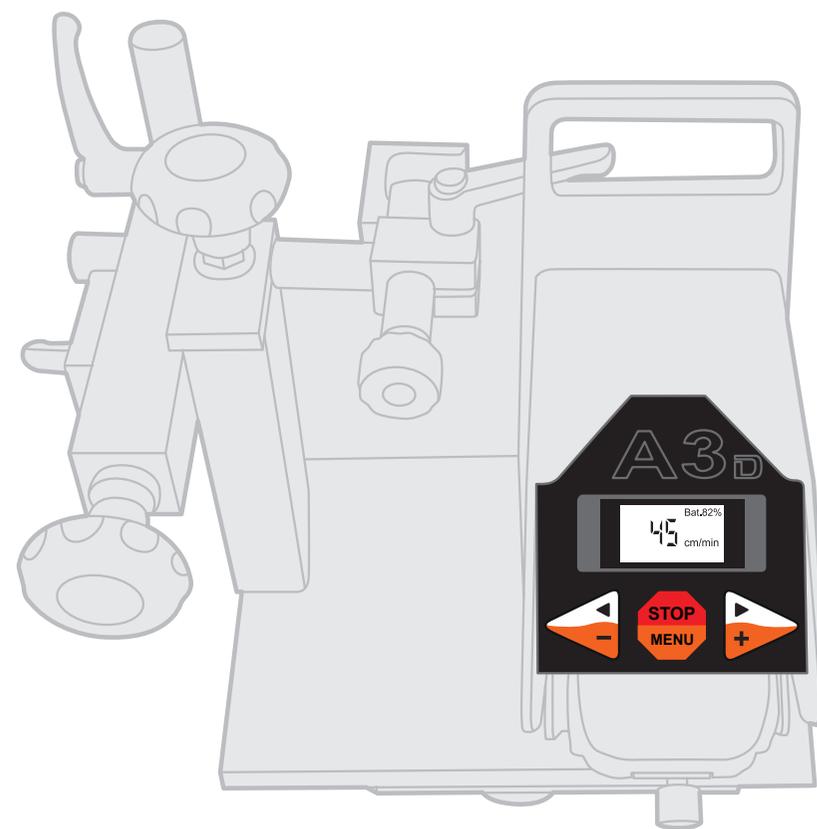


A3 MIG Rail System

2500

SOMMARIO

1.	Introduzione	3
1.1	Informazioni generali	3
1.2	Informazioni sul prodotto	3
1.3	Compatibilità	3
2.	Installazione	4
2.1	Batteria	4
2.2	Binario	5
2.3	Inserimento del carrello sul binario	6
2.4	Torcia di saldatura	6
3.	Funzionamento	7
3.1	Pannello di controllo del carrello	7
3.2	Saldatura	7
3.3	Taglio	7
4.	Altre informazioni	8
4.1	Dati tecnici	8
4.2	Informazioni per l'ordine	8
5.	Risoluzione dei problemi	9
5.1	Problemi di funzionamento	9
6.	Manutenzione	9
6.1	Manutenzione quotidiana	9
6.2	Manutenzione periodica	9
6.3	Servizio di manutenzione officina	10
7.	Smaltimento	10



1. INTRODUZIONE

1.1 Informazioni generali

Congratulazioni per avere scelto l'attrezzatura di saldatura A3 MIG Rail System 2500. Se utilizzati correttamente, i prodotti Kemppi sono in grado di migliorare notevolmente la produttività delle operazioni di saldatura, assicurando anni di funzionamento e risparmio economico.

Questo manuale d'uso contiene informazioni importanti sull'uso, sulla manutenzione e sulla sicurezza del prodotto Kemppi acquistato. I dati tecnici dell'attrezzatura sono riportati in fondo al manuale.

Prima di iniziare a utilizzare l'attrezzatura, leggere attentamente il manuale d'uso e il libretto delle istruzioni per la sicurezza. Per garantire la sicurezza propria e dell'ambiente di lavoro, prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza contenute nel manuale.

Per ulteriori informazioni sui prodotti Kemppi, contattare Kemppi Oy, rivolgersi a un concessionario autorizzato Kemppi o visitare il sito web di Kemppi all'indirizzo www.kemppi.com.

I dati forniti nel presente manuale sono soggetti a variazioni senza preavviso.

Note importanti

I passaggi del manuale che richiedono una particolare attenzione per ridurre al minimo eventuali danni materiali e lesioni personali sono segnalati da questo simbolo. Leggere attentamente queste sezioni e osservarne le istruzioni.



Nota.

Fornisce all'utente informazioni utili.



Cautela.

Descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.



Avvertenza.

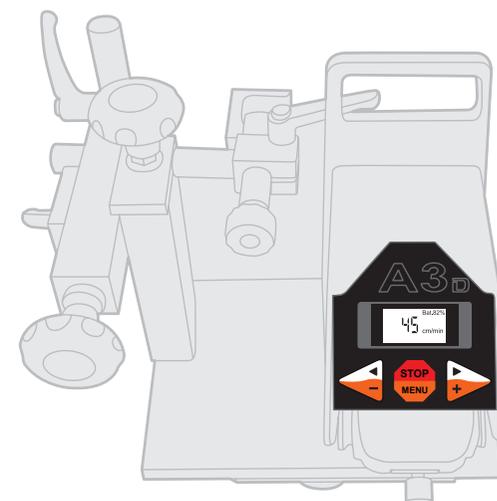
Descrive una situazione potenzialmente pericolosa. Se non evitata, comporta danni personale o lesioni mortali.

Clausola esonerativa

Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza avere ricevuto previo permesso scritto da parte di Kemppi.

1.2 Informazioni sul prodotto

A3 MIG Rail System 2500 è una semplice attrezzatura di meccanizzazione della saldatura alimentata a batteria per applicazioni in cui non è necessario il pendolamento. È stato progettato per saldatura MIG/MAG in posizione in piano e ossitaglio.



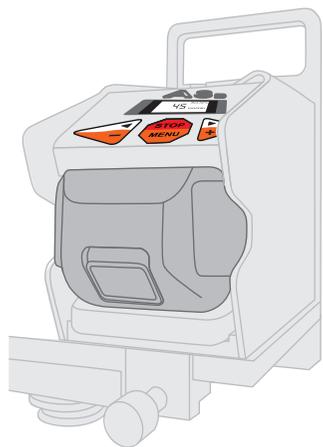
1.3 Compatibilità

A3 MIG Rail System 2500 è compatibile con le seguenti attrezzature di saldatura:

- Tutte le saldatrici MIG/MAG, di qualsiasi marca.
- Qualsiasi torcia di saldatura manuale con modalità pulsante della torcia 4T.
- Torcia per ossitaglio e taglio plasma con interruttore ON/OFF e modalità pulsante della torcia 4T.

2. INSTALLAZIONE

2.1 Batteria



Questo carrello è alimentato da una batteria. La batteria e il caricabatteria sono inclusi nella confezione. L'autonomia della batteria è di circa 8 ore. I dati tecnici completi della batteria e del caricabatteria sono riportati in fondo al presente documento.



Per installare la batteria, premerla saldamente nell'alloggiamento posto davanti al carrello.



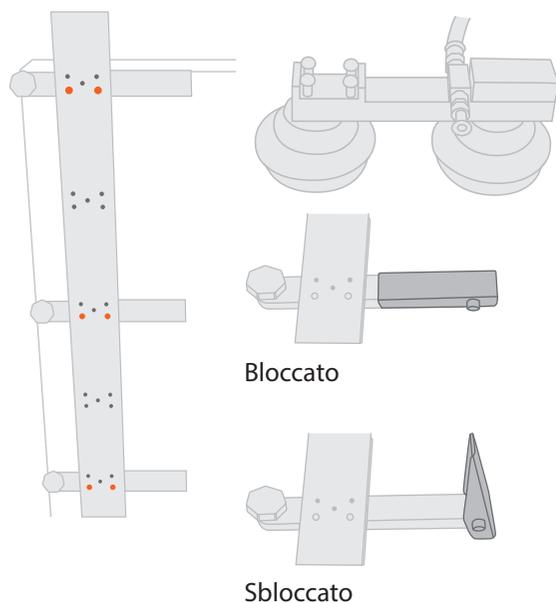
Per rimuovere la batteria, premere il pulsante 1 ed estrarre la batteria.

Per ricaricare la batteria, collegarla a un caricabatteria.

 Per evitare di danneggiare la batteria, usare sempre il caricabatteria originale.

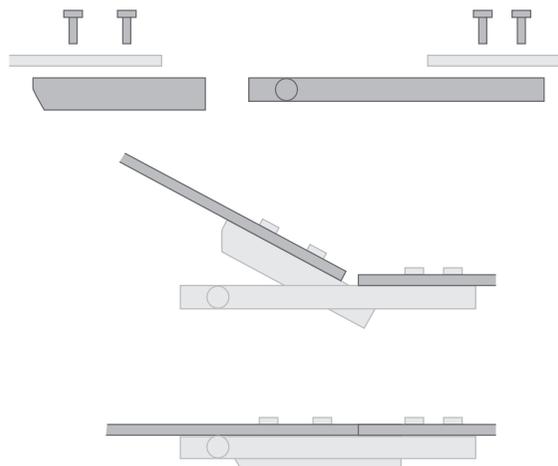
 A3 MIG Rail System 2500 utilizza batterie e carica-batterie Makita. Sono disponibili altri modelli di caricabatterie per spine di alimentazione diverse. Attenersi alle istruzioni per l'uso e per il magazzinaggio del costruttore originale.

2.2 Binario



Per fissare i supporti magnetici o a ventosa sul binario in alluminio, utilizzare due viti M6.

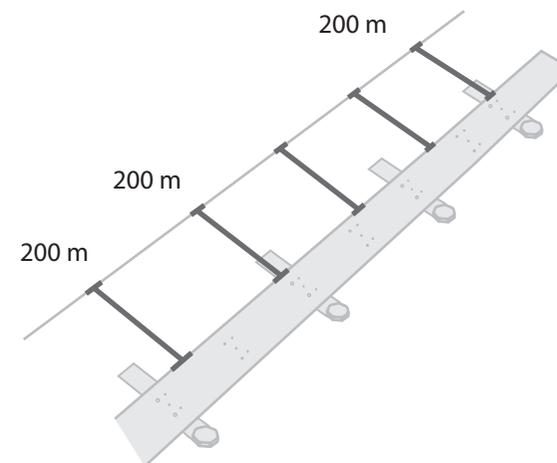
Grazie al meccanismo a rilascio rapido, è possibile installare e rimuovere facilmente il binario per consentire di regolare in modo preciso, semplice e veloce la posizione del binario.



Per collegare i binari, utilizzare i supporti ad attacco rapido.

! Per motivi di sicurezza, utilizzare 8 supporti magnetici o 4 supporti a ventosa per un binario in alluminio lungo 2,5 m.

Regolazione della posizione del binario

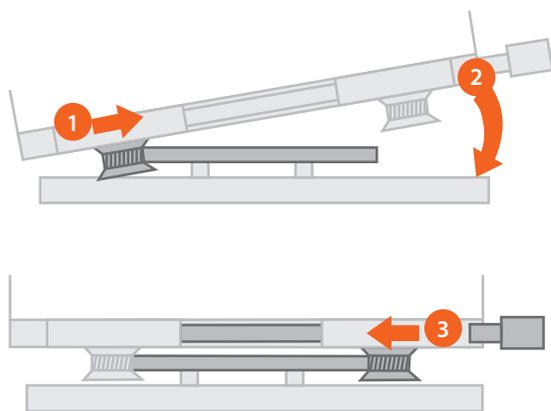


Regolare il binario posizionandolo in modo che sia parallelo alla giuntura e a una distanza di circa 200 mm.

1. Regolare la posizione aiutandosi con un martello in plastica. Più l'allineamento è accurato, minore è la necessità di regolazione in fase di saldatura.
2. Il binario è in grado di procedere in modo curvilineo attorno a elementi con un diametro esterno di circa 1,5 m.

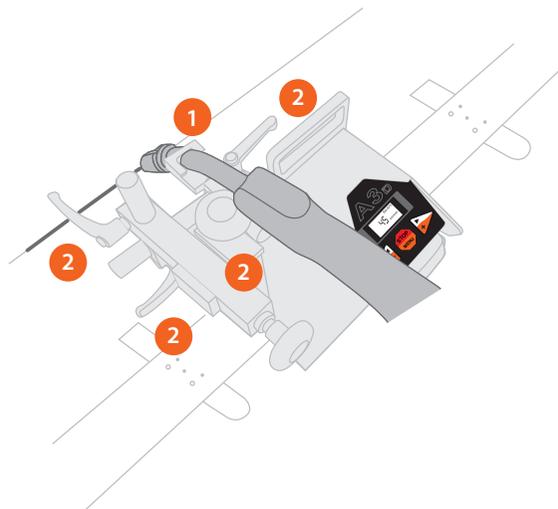
i Se il diametro è inferiore a 2500 mm, è necessario sagomare il binario. Se il diametro è superiore a 2500 mm, è possibile utilizzare un binario dritto che verrà curvato dai magneti.

2.3 Inserimento del carrello sul binario



1. Inserire il carrello sul binario con i rulli di trasmissione rivolti verso il binario.
2. Verificare che i rulli di trasmissione siano allo stesso livello del binario.
3. Serrare le viti in modo che i rulli di trasmissione aderiscano in modo fermo al binario.

2.4 Torcia di saldatura



1. Fissare la torcia al supporto.
2. Utilizzare i regolatori incrociati per regolare la posizione della torcia.

i Se si usa una torcia di saldatura manuale, verificare che la torcia sia impostata in modalità pulsante della torcia 4T. Se necessario, modificare la modalità sul trainafilo.

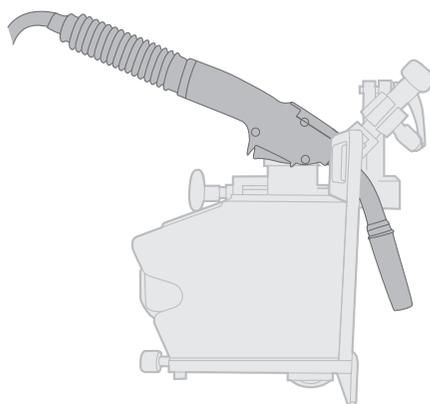
3. FUNZIONAMENTO

3.1 Pannello di controllo del carrello



1. Controllare il movimento del carrello tramite l'interruttore a leva:
 - Posizione centrale = Arresto del movimento del carrello
 - Leva a destra = Spostamento del carrello verso destra
 - Leva a sinistra = Spostamento del carrello verso sinistra
2. Utilizzare la manopola per regolare la velocità di spostamento del carrello (cm/min).
3. Osservare la spia della batteria.
 - Spia verde = La batteria è carica
 - Spia rossa lampeggiante = La batteria si sta per scaricare (20% rimanente)
 - Spia rossa fissa = La batteria è scarica e deve essere ricaricata

3.2 Saldatura



Posizionare la torcia di saldatura:

1. Regolare l'angolazione della torcia verso la trazione o la spinta.
2. Regolare il puntatore.
3. Regolare la posizione verticale e orizzontale della torcia.

Selezionare la velocità di spostamento:

- Utilizzare la manopola per impostare la velocità di spostamento desiderata in cm/min.

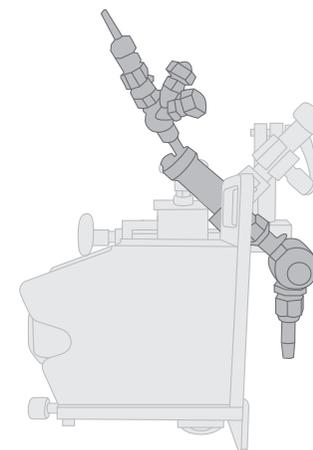
Avviare la saldatura:

1. Verificare che la torcia sia impostata sulla modalità pulsante della torcia 4T.
2. Premere il pulsante della torcia per innescare l'arco.
3. Contemporaneamente, spostare l'interruttore a leva verso destra o verso sinistra per avviare il movimento del carrello nella direzione corrispondente.

4. Se necessario, apportare le opportune regolazioni:

- Regolare la velocità di spostamento tramite la manopola del carrello.
- Modificare i parametri di saldatura sul trainafilo.

3.3 Taglio



Impostare la velocità di taglio a seconda dei seguenti elementi:

- spessore del materiale
- angolo di cianfrinatura
- ugello di taglio

Innescare la torcia per ossitaglio:

1. Regolare l'altezza e la fiamma.
2. Preriscaldare l'acciaio.
3. Accendere l'ossitaglio.
4. Avviare il carrello.
5. Utilizzare la manopola per regolare la velocità di spostamento.

4. ALTRE INFORMAZIONI

4.1 Dati tecnici

<i>Alimentazione</i>	<i>18 V c.c. (batteria)</i>
Tipo di batteria	BL1840
Autonomia della batteria	8 ore
Velocità del carrello	5 - 100 cm/min
Lunghezza del binario	2500 mm
Dimensioni esterne*	330 x 290 x 250 mm
Peso**	6,1 kg

*) Altezza sulla superficie della piastra

**) Peso compresa la batteria

4.2 Informazioni per l'ordine

<i>Nome prodotto</i>	<i>Codice prodotto</i>
CARRELLO PER BINARIO A3 MIG 2500	6190725
ESTENSIONE BINARIO AD ATTACCO RAPIDO	6190702
BINARIO CON SUPPORTO MAGNETICO	6190703
BINARIO CON SUPPORTO A VENTOSA	6190704
BINARIO 2500	6190710
TESTA DELLA TORCIA FLOTTANTE	6190711
TORCIA PER TAGLIO	SP800679
BATTERIA	9755706
CARICABATTERIE, EU (Schuko)	9777582
CARICABATTERIE, UK	9777583
CARICABATTERIE, AU	9777584
CARICABATTERIE, DK	9777585
CARICABATTERIE, CN	9777586
CONTENITORE	6190717
Compatibilità con tutte le torce di saldatura Kemppi. Nessuna opzione di meccanizzazione.	
Compatibilità con tutti i modelli SuperSnake.	

5. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

5.1 Problemi di funzionamento

i L'elenco dei problemi indicati, e delle loro possibili cause, non è completo, ma serve per suggerire alcune situazioni standard tipiche che possono presentarsi durante l'uso in ambienti normali del A3 MIG Rail System 2500.

<i>Problema:</i>	<i>Verificare i punti indicati di seguito:</i>
Il carrello non funziona	<ul style="list-style-type: none">• Verificare che la batteria sia collegata correttamente (spia verde accesa o spia rossa lampeggiante).• Verificare che l'interruttore a leva della direzione sul pannello di controllo del carrello sia posizionato correttamente a destra o a sinistra.
Il carrello si muove, ma l'arco non si innesca	<ul style="list-style-type: none">• Verificare che la modalità pulsante della torcia sia impostata su 4T.• Verificare le impostazioni dei parametri di saldatura.
Saldatura sporca e di qualità scadente	<ul style="list-style-type: none">• Verificare l'erogazione del gas di protezione.• Verificare e impostare la portata del gas.• Verificare il tipo di gas a fronte dell'applicazione.• Verificare di aver selezionato il programma di saldatura corretto.• Verificare la correttezza della selezione nel pannello di controllo.• Verificare l'alimentazione elettrica: fase assente?
Prestazioni di saldatura variabili	<ul style="list-style-type: none">• Verificare le impostazioni dei parametri di saldatura.
I supporti magnetici non tengono	<ul style="list-style-type: none">• Rimuovere la polvere metallica dai supporti magnetici.• Sostituire i supporti magnetici indeboliti.
Le ventose non tengono più	<ul style="list-style-type: none">• Verificare l'erogazione di aria compressa.• Verificare i tubi flessibili di aria compressa.• Pulire le superfici delle ventose.• Verificare le impostazioni dei parametri di saldatura.

6. MANUTENZIONE

Nel valutare e pianificare la manutenzione di routine, tenere conto della frequenza di utilizzo della macchina e dell'ambiente di lavoro in cui essa viene usata.

Un uso corretto e una manutenzione regolare della macchina contribuiscono a evitare guasti delle attrezzature e tempi di arresto superflui.

6.1 Manutenzione quotidiana

- Verificare che tutti i cavi e tutte le spine siano intatti.
- Pulire i supporti magnetici, le ventose e i tubi flessibili dell'aria e verificare se sono danneggiati.
- Mantenere puliti il carrello e il supporto per torcia.

6.2 Manutenzione periodica

i La manutenzione periodica deve essere eseguita esclusivamente da personale adeguatamente qualificato.

Controllare almeno ogni sei mesi quanto segue:

- Connettori elettrici della macchina: pulire tutti i componenti ossidati e serrare i collegamenti allentati.
- Stato della batteria: sostituirla se necessario.

i Non utilizzare aria compressa per pulire, in quanto vi è il rischio che la sporcizia si compatti ulteriormente negli interstizi dei profili di raffreddamento.

i Non utilizzare dispositivi di lavaggio a pressione.

i Le riparazioni delle macchine Kemppi devono essere eseguite esclusivamente da elettricisti qualificati e autorizzati.

6.3 Servizio di manutenzione officina

Le officine di assistenza Kemppi effettuano la manutenzione secondo i contratti di assistenza Kemppi sottoscritti.

L'elenco riportato di seguito indica i punti principali della procedura di manutenzione:

- Pulizia della macchina
- Verifica e manutenzione degli strumenti di saldatura
- Verifica di connettori, interruttori e potenziometri
- Verifica dei collegamenti elettrici
- Verifica del cavo di collegamento alla rete e della spina
- Sostituzione dei componenti danneggiati o in cattive condizioni con componenti nuovi
- Prove di manutenzione
- I parametri di funzionamento e di prestazioni della macchina vengono verificati e regolati secondo necessità mediante il software e le attrezzature di prova

7. SMALTIMENTO



Non smaltire le attrezzature elettriche con i rifiuti normali!

Ai sensi della direttiva europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, e del suo recepimento nelle legislazioni nazionali, le attrezzature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite in una struttura appropriata per il riciclaggio nel rispetto dell'ambiente.

I proprietari delle attrezzature sono tenuti a consegnare le unità messe fuori servizio a un centro di raccolta regionale conformemente alle indicazioni delle autorità locali, oppure a un rappresentante Kemppi. L'applicazione della direttiva europea indicata permette il miglioramento della salute umana e dell'ambiente.

