

PL

1920340  
1602

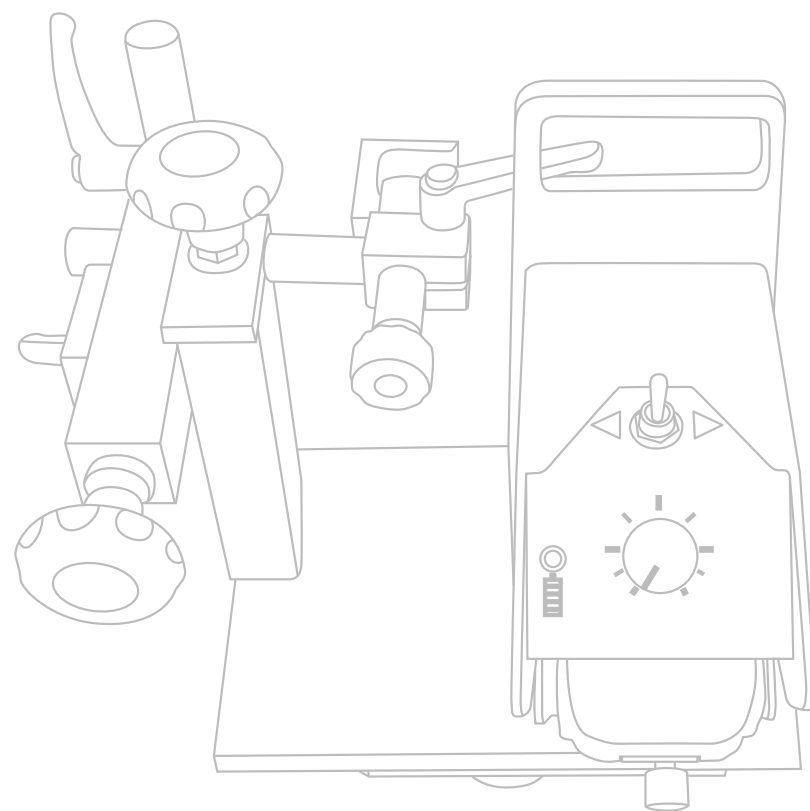
INSTRUKCJA OBSŁUGI

# A3 MIG Rail System

2500

## SPIS TREŚCI

1.	Wstęp .....	3
1.1	Ogólne .....	3
1.2	Informacje o produkcie.....	3
1.3	Zgodność z urządzeniami.....	3
2.	Montaż.....	4
2.1	Akumulator.....	4
2.2	Szyna.....	5
2.3	Montaż wózka na szynie .....	6
2.4	Uchwyt spawalniczy.....	6
3.	Obsługa .....	7
3.1	Panel sterowania wózka.....	7
3.2	Spawanie .....	7
3.3	Cięcie .....	7
4.	Dodatkowe informacje .....	8
4.1	Dane techniczne.....	8
4.2	Dane do zamówienia .....	8
5.	Rozwiązywanie problemów.....	9
5.1	Problemy z obsługą.....	9
6.	Serwis .....	9
6.1	Codzienna konserwacja.....	9
6.2	Konserwacja okresowa .....	9
6.3	Konserwacja w warsztacie serwisowym.....	10
7.	Utylizacja .....	10



## 1. WSTĘP

### 1.1 Ogólne

Gratulujemy zakupu urządzenia spawalniczego A3 MIG Rail System 2500. Produkty firmy Kemppi pozwalają zwiększyć wydajność pracy i z powodzeniem służą przez wiele lat, o ile tylko są prawidłowo używane.

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje o bezpiecznym użytkowaniu i konserwowaniu produktu firmy Kemppi. Dane techniczne urządzenia podano na końcu instrukcji.


Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy dokładnie zapoznać się z tą instrukcją i broszurą z informacjami na temat bezpieczeństwa. Dla bezpieczeństwa własnego i otoczenia należy zwracać szczególną uwagę na podane zalecenia dotyczące bezpieczeństwa.


Więcej informacji na temat produktów Kemppi można uzyskać od firmy Kemppi Oy lub autoryzowanego dystrybutora firmy Kemppi oraz na stronie internetowej [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com).


Dane techniczne przedstawione w tej instrukcji mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

#### Ważne

Tym symbolem wyróżniono fragmenty instrukcji, które w celu zminimalizowania ewentualnych szkód i obrażeń wymagają szczególnej uwagi. Należy je uważnie przeczytać i postępować zgodnie z zaleceniami w nich zawartymi.

 Uwaga:  
przydatne informacje dla użytkownika.

 Przestroga:  
opis sytuacji, która może doprowadzić do uszkodzenia sprzętu lub systemu.

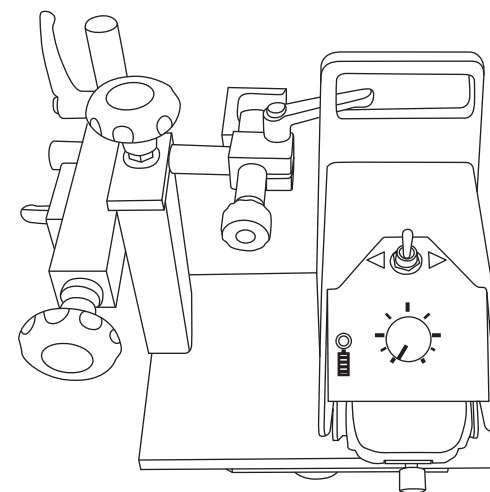
 Ostrzeżenie:  
opis sytuacji potencjalnie niebezpiecznej, która może spowodować urazy bądź śmierć pracownika.

#### Zastrzeżenie

Choć dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy ani przeoczenia. Firma Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej pisemnej zgody firmy Kemppi jest zabronione.

### 1.2 Informacje o produkcie

A3 MIG Rail System 2500 to proste, zasilane akumulatorem urządzenie do mechanizacji spawania przeznaczone do prac niewymagających układania ściegów zakosowych. Jest ono przeznaczone do spawania w pozycji podolnej metodą MIG/MAG oraz do cięcia gazowego.



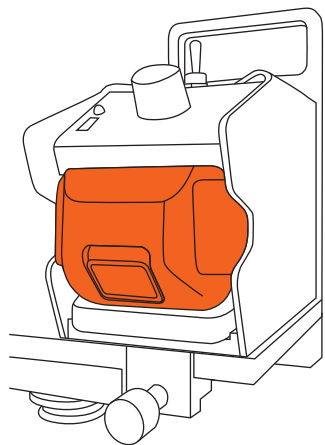
### 1.3 Zgodność z urządzeniami

Zestaw A3 MIG Rail System 2500 jest zgodny z następującymi urządzeniami spawalniczymi:

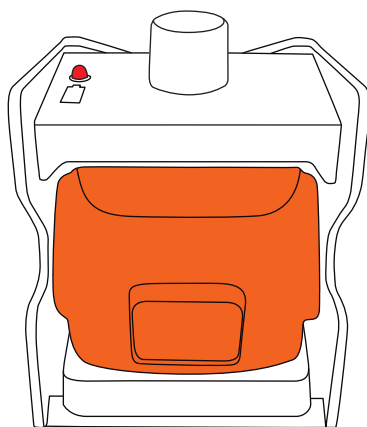
- wszystkie urządzenia spawalnicze MIG/MAG dowolnej marki;
- wszystkie ręczne uchwyty spawalnicze z możliwością przełączenia wyłącznika w tryb 4T;
- wszystkie palniki plazmowe i gazowe wyposażone w wyłącznik oraz tryb 4T.

## 2. MONTAŻ

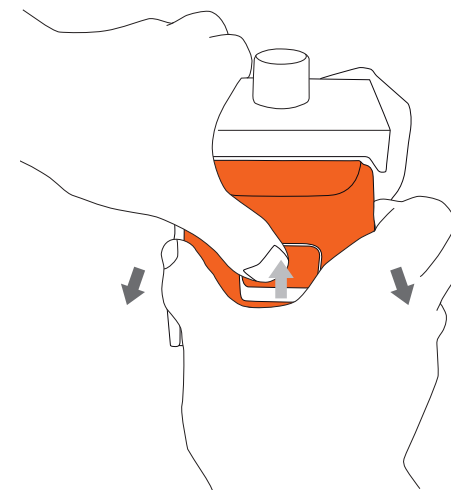
### 2.1 Akumulator



Wózek jest zasilany akumulatorem. Akumulator i ładowarka są dostarczane wraz z produktem. Czas pracy akumulatora wynosi około 8 godzin. Szczegółowe dane techniczne akumulatora i ładowarki zamieszczono na końcu instrukcji.





Aby zamontować akumulator, należy go zdecydowanym ruchem wsunąć w otwór z przodu wózka.



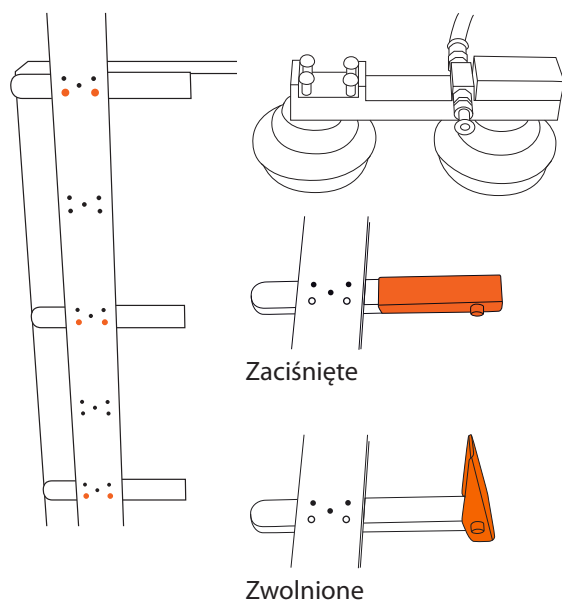
Żeby zdemontować akumulator, nacisnąć przycisk 1 i wyciągnąć akumulator.

Aby naładować akumulator, podłączyć ładowarkę.

 Aby nie uszkodzić akumulatora, należy zawsze korzystać z oryginalnej ładowarki.

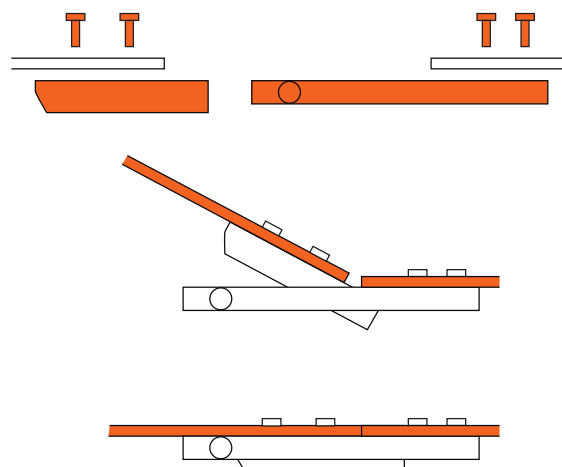
 Zestawy A3 MIG Rail System 2500 są wyposażone w akumulatory i ładowarki marki Makita. Dostępne są różne modele ładowarek z różnymi wtykami kabla zasilania. Należy przestrzegać instrukcji producenta w zakresie eksploatacji i przechowywania.

## 2.2 Szyna



Wsporniki magnetyczne lub z przyssawkami przymocować do aluminiowej szyny dwoma śrubami M6.

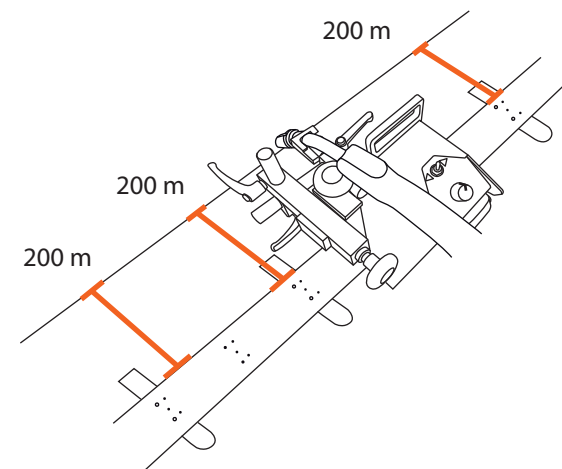
Mechanizm szybkiego montażu pozwala na szybki montaż i demontaż szyny, co umożliwia łatwą i precyzyjną korektę położenia szyn.



Do połączenia szyn należy użyć wspornika do przedłużenia szyn.

**!** Ze względów bezpieczeństwa należy użyć 8 magnesów lub 4 przyssawek na każde 2,5 m aluminiowej szyny.

### Regulacja położenia szyny

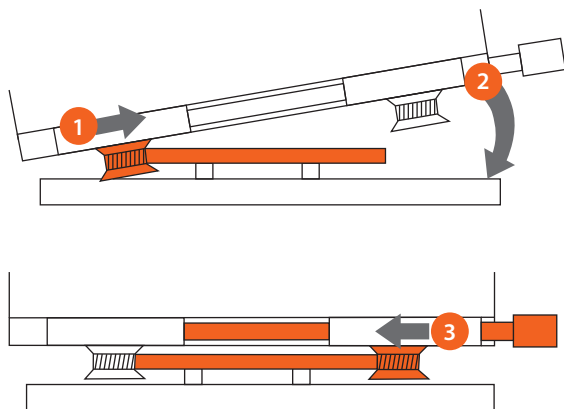


Ustawić szynę równoległe do złącza w odległości ok. 200 mm od niego.

1. Precyzyjnie ustawić młotkiem plastikowym. Im precyzyjniejsze ustawienie szyny, tym urządzenie wymaga mniej regulacji podczas spawania.
2. Minimalna średnica zewnętrzna przedmiotu, wokół którego można zagiąć szynę wynosi ok 1,5 m.

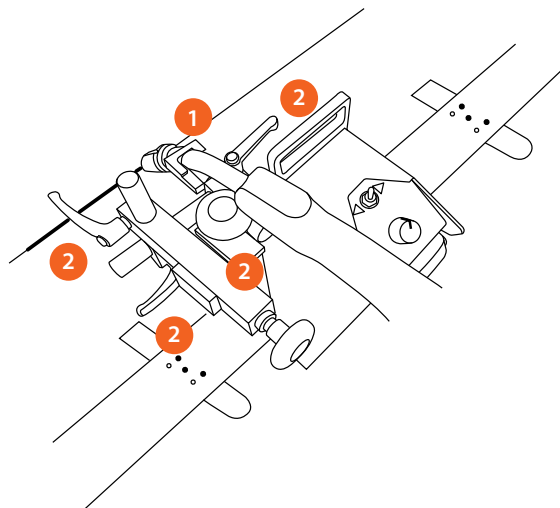
**i** Jeśli średnica jest mniejsza niż 2500 mm, szynę należy ukształtować walcowaniem. Jeśli średnica jest większa niż 2500 mm, można użyć prostej szyny i uzyskać krzywiznę magnesami.

## Montaż wózka na szynie



1. Zamontować wózek na szynie, tak aby koła napędowe były skierowane ku szynie.
2. Upewnić się, że koła napędowe są równo z poziomem szyny.
3. Dokręcić śrubę dociskową, aby koła napędowe ciasno przylegały do szyny.

## 2.3 Uchwyt spawalniczy

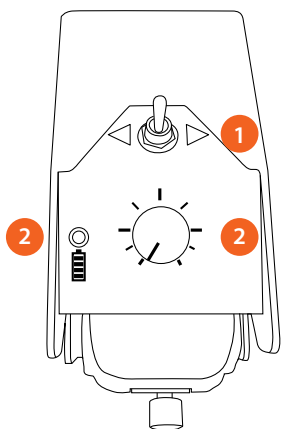


1. Zamocować uchwyt w gnieździe.
2. Suwakami krzyżowymi precyzyjnie wyregulować położenie uchwyty.

**i** W przypadku używania ręcznego uchwyty spawalniczego należy upewnić się, że wyłącznik jest przełączony w tryb 4T. W razie potrzeby tryb pracy wyłącznika zmienić w podajniku drutu.

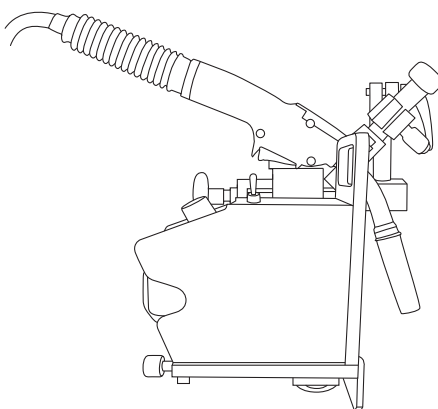
### 3. OBSŁUGA

#### 3.1 Panel sterowania wózka



1. Do sterowania wózkiem służy przełącznik dźwigniowy:
  - położenie środkowe = zatrzymanie wózka
  - ustawienie w prawo = jazda w prawo
  - ustawienie w lewo = jazda w lewo
2. Pokrętką regulacji można zmieniać prędkość przesuwania wózka (cm/min).
3. Wskaźnik stanu akumulatora
  - Zielony wskaźnik = akumulator jest OK
  - Czerwony migający wskaźnik = akumulator wkrótce się wyczerpie (20% naładowania)
  - Czerwony świecący wskaźnik = akumulator jest rozładowany, wymaga naładowania

#### 3.2 Spawanie



##### Ustawić uchwyt spawalniczy:

1. Wyregulować kąt wychylenia uchwyty (w tył lub w przód).
2. Ustawić punkt mocowania.
3. Wyregulować położenie w pionie lub poziomie.

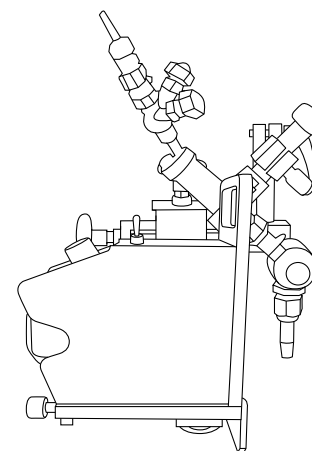
##### Wybrać prędkość przesuwania:

- Pokrętką regulacji ustawić właściwą prędkość spawania w cm/min.

##### Rozpocząć spawanie:

1. Należy upewnić się, że wyłącznik uchwyty spawalniczego jest ustawiony w tryb działania 4T.
2. Nacisnąć wyłącznik uchwyty, żeby zajarzyć łuk.
3. Jednocześnie przestawić przełącznik dźwigniowy w prawo lub lewo, aby wózek zaczął poruszać się w tym kierunku.
4. W razie potrzeby wprowadzić drobne poprawki:
  - Pokrętką sterowania wózka wyregulować prędkość przesuwania wózka.
  - Z poziomu podajnika drutu zmienić parametry spawania.

#### 3.3 Cięcie



##### Ustawić prędkość cięcia zgodnie z następującymi czynnikami:

- grubość materiału,
- kąt rowka,
- końcówka tnąca.

##### Zajarzyć palnik gazowy:

1. Wyregulować wysokość płomienia.
2. Podgrzać wstępnie stal.
3. Włączyć dopływ tnącego tlenu.
4. Uruchomić wózek.
5. Pokrętką regulacji dostosować prędkość przesuwania wózka.

## 4. DODATKOWE INFORMACJE

### 4.1 Dane techniczne

Zasilanie	18 V DC (akumulator)
Typ akumulatora	BL1840
Czas pracy akumulatora	8 h
Prędkość jazdy wózka	5–100 cm/min
Długość szyny	2500 mm
Wymiary zewnętrzne*	330 x 290 x 250 mm
Masa**	6,1 kg

\*) Wysokość od powierzchni płyty

\*\*) Wysokość uwzględnia akumulator

### 4.2 Dane do zamówienia

Nazwa produktu	Kod produktu
WÓZEK SZYNOWY A3 MIG 2500	6190725
WSPORNIK PRZEDŁUŻENIA SZYN A5 MIG	6190702
MAGNES DO SZYN A5 MIG RAIL	6190703
PRZYSSAWKA DO SZYN A5 MIG RAIL	6190704
SZYNA A5 MIG RAIL 2500	6190710
GŁOWICA SWOBODNA PALNIKA A5	6190711
Palnik do cięcia gazowego	SP800679
Akumulator	9755706
Ładowarka do akumulatorów, wtyk europejski (Schuko)	9777582
Ładowarka do akumulatorów, wtyk brytyjski	9777583
Ładowarka do akumulatorów, wtyk australijski	9777584
Ładowarka do akumulatorów, wtyk duński	9777585
Ładowarka do akumulatorów, wtyk kanadyjski	9777586
Pudełko do przechowywania (sklejka)	6190717
Zgodne ze wszystkimi uchwytyami spawalniczymi Kemppi. Brak opcji mechanizacji.	
Zgodne ze wszystkimi modelami podajnika pośredniego SuperSnake.	



## 5. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

### 5.1 Problemy z obsługą

**i** Podana tu lista problemów i ich możliwych przyczyn nie jest wyczerpująca, a jedynie przedstawia niektóre typowe sytuacje, jakie mogą wystąpić podczas spawania MIG/MAG urządzeniami A3 MIG Rail System 2500 w zwykłych warunkach eksploatacji.

Problem:	Należy sprawdzić następujące elementy:
Wózek nie działa	<ul style="list-style-type: none"><li>• Sprawdzić, czy akumulator jest prawidłowo podłączony (zielona dioda LED świeci lub czerwona miga).</li><li>• Sprawdzić, czy przełącznik dźwigniowy na panelu sterowania wózka jest prawidłowo przesunięty w prawo lub w lewo.</li></ul>
Wózek jedzie, ale łuk się nie jarzy	<ul style="list-style-type: none"><li>• Upewnić się, że wyłącznik uchwytu spawalniczego jest ustawiony w tryb działania 4T.</li><li>• Sprawdzić ustawienia parametrów spawania.</li></ul>
Spoina jest zanieczyszczona lub złej jakości	<ul style="list-style-type: none"><li>• Sprawdzić dopływ gazu osłonowego.</li><li>• Sprawdzić i odpowiednio ustawić przepływ gazu.</li><li>• Sprawdzić, czy używany jest gaz odpowiedni do danego zadania.</li><li>• Sprawdzić, czy wybrano prawidłowy program spawania.</li><li>• Sprawdzić, czy prawidłowo wybrano ustawienia w panelu sterowania.</li><li>• Sprawdzić, czy dostarczane są wszystkie fazy zasilania.</li></ul>
Nierówne spawanie	<ul style="list-style-type: none"><li>• Sprawdzić ustawienia parametrów spawania.</li></ul>
Magnesys nie trzymają się	<ul style="list-style-type: none"><li>• Usunąć pył metaliczny z magnesów.</li><li>• Wymienić osłabione magnesy.</li></ul>
Przysawki nie trzymają	<ul style="list-style-type: none"><li>• Sprawdzić dopływ powietrza sprężonego.</li><li>• Sprawdzić przewody powietrza sprężonego.</li><li>• Sprawdzić powierzchnie przysawek.</li><li>• Sprawdzić ustawienia parametrów spawania.</li></ul>

## 6. SERWIS

Przy planowaniu konserwacji urządzenia należy brać pod uwagę intensywność i warunki jego eksploatacji.

Prawidłowa obsługa i regularna konserwacja pomogą uniknąć nieprzewidzianych przerw w pracy i uszkodzeń urządzenia.

### 6.1 Codzienna konserwacja

- Upewnić się, że wszystkie kable są podłączone i nieuszkodzone.
- Wyczyścić magnesy, przysawki i przewody powietrzne oraz sprawdzić je pod kątem uszkodzeń.
- Utrzymywać wózek i gniazdo uchwytu w czystości.

### 6.2 Konserwacja okresowa

**i** Konserwacji okresowej powinna dokonywać wyłącznie odpowiednio wykwalifikowana osoba.

Co najmniej raz na sześć miesięcy należy:

- sprawdzić stan styków elektrycznych wewnątrz urządzenia – części utlenione należy oczyścić, a części poluzowane – dokręcić;
- sprawdzić stan akumulatora – w razie potrzeby wymienić.

**i** Do czyszczenia nie wolno używać sprężonego powietrza – grozi to wciśnięciem kurzu w otwory krętek wentylacyjnych.

**i** Nie wolno używać urządzeń do mycia ciśnieniowego.

**i** Napraw urządzeń Kemppi powinien dokonywać wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

### 6.3 Konserwacja w warsztacie serwisowym

Warsztaty serwisowe Kemppi wykonują przeglądy urządzeń na podstawie umów serwisowych z Kemppi.

Najważniejsze elementy przeglądu to:

- czyszczenie urządzenia;
- sprawdzenie i konserwacja akcesoriów spawalniczych;
- sprawdzenie złączy, przełączników i potencjometrów;
- sprawdzenie styków elektrycznych;
- sprawdzenie kabla zasilającego i wtyczki;
- wymiana uszkodzonych lub zużytych części na nowe;
- testy techniczne;
- sprawdzenie parametrów roboczych urządzenia i w razie potrzeby skorygowanie ich za pomocą specjalistycznego sprzętu i oprogramowania.

### 7. UTYLIZACJA



Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z europejską dyrektywą 2002/96/WE, dotyczącą zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, oraz lokalnymi przepisami wykonawczymi, zużyte urządzenia elektryczne należy zbierać osobno i przekazywać do odpowiedniego zakładu utylizacji i wtórnego odzysku odpadów.

Właściciel zużytego sprzętu ma obowiązek dostarczyć go do lokalnego punktu zbiórki, zgodnie z lokalnymi przepisami lub zaleceniami przedstawiciela firmy Kemppi. Stosowanie się do zaleceń tej europejskiej dyrektywy przyczynia się do poprawy stanu środowiska i ludzkiego zdrowia.

And you know.