

RU

1920340
1602

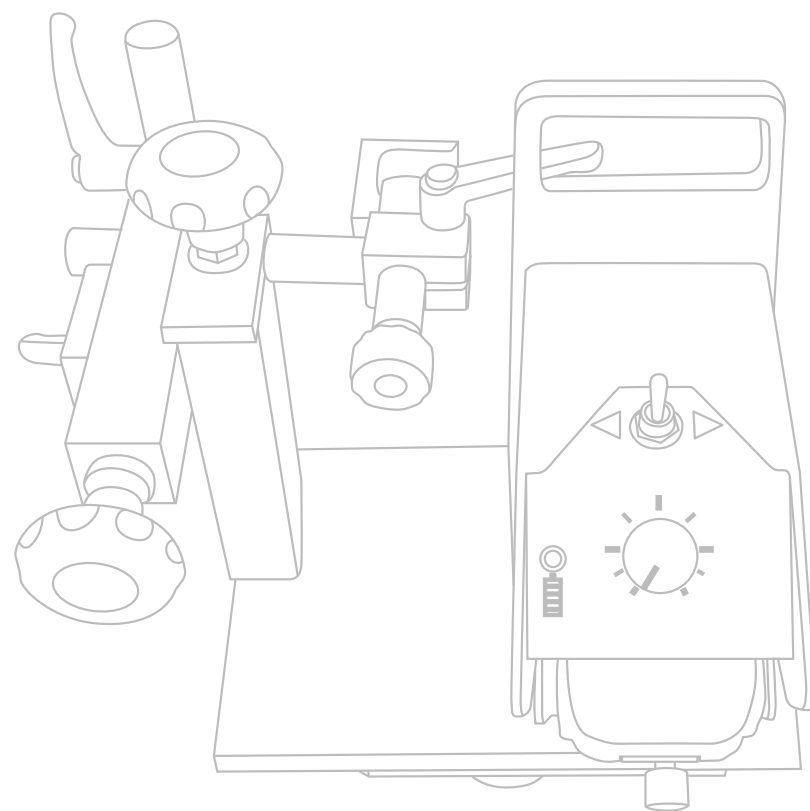
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

A3 MIG Rail System

2500

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Введение	3
1.1	Общие сведения	3
1.2	Описание оборудования	3
1.3	Совместимость	3
2.	Установка	4
2.1	Аккумулятор.....	4
2.2	Направляющая.....	5
2.3	Установка каретки на направляющую	6
2.4	Сварочная горелка.....	6
3.	Эксплуатация	7
3.1	Панель управления каретки	7
3.2	Сварка.....	7
3.3	Резка.....	7
4.	Дополнительная информация.....	8
4.1	Технические характеристики	8
4.2	Информация для заказа.....	8
5.	Поиск и устранение неполадок.....	9
5.1	Проблемы при эксплуатации	9
6.	Техническое обслуживание.....	9
6.1	Ежедневное техническое обслуживание.....	9
6.2	Периодическое техническое обслуживание	9
6.3	Техническое обслуживание в сервисных центрах	10
7.	Утилизация	10



1. ВВЕДЕНИЕ

1.1 Общие сведения

Поздравляем с приобретением сварочного оборудования A3 MIG Rail System 2500. При правильной эксплуатации оборудование Kemppi способно значительно повысить производительность сварочных работ и обеспечить долгосрочную экономию.

В данной инструкции содержатся важные сведения по эксплуатации, техническому обслуживанию и технике безопасности приобретенного вами оборудования производства компании Kemppi. В конце инструкции приведены технические характеристики оборудования.

Перед первым использованием оборудования внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации и инструкцию по технике безопасности. В целях вашей собственной безопасности, а также сохранности оборудования, следует уделить особое внимание указаниям по технике безопасности, содержащимся в данной инструкции.

Чтобы получить более подробную информацию об оборудовании Kemppi, обратитесь в компанию Kemppi Oy, к официальному дилеру компании или посетите веб-сайт www.kemppi.com.

Предоставленные в данной инструкции технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

Важные замечания

Содержащиеся в инструкции разделы, требующие особого внимания с целью снижения опасности в отношении возможного повреждения оборудования или травматизма рабочего персонала, обозначены пометкой «ВНИМАНИЕ!». Внимательно прочитайте эти разделы и следуйте содержащимся в них указаниям.

Примечание:

Предоставляет пользователю полезную информацию.

Внимание:

Описывает ситуацию, которая может привести к повреждению оборудования или системы.

Предупреждение:

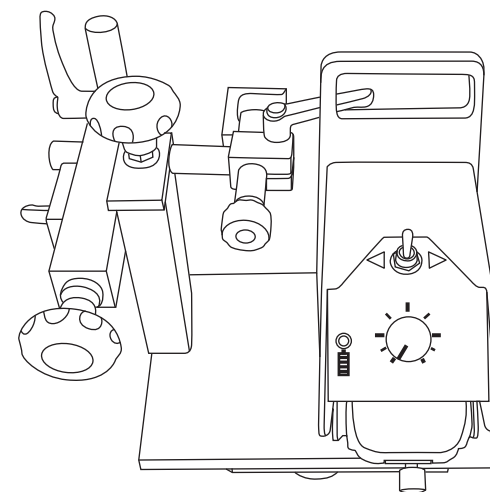
Описывает потенциально опасную ситуацию. Если ее не исключить, она приведет к телесному повреждению или смертельной травме.

Заявление об ограничении ответственности

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, представленных в этой инструкции, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Kemppi оставляет за собой право изменять спецификацию описанного оборудования в любое время без предварительного уведомления. Запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержимого этого руководства без предварительного письменного согласия компании Kemppi.

1.2 Описание оборудования

A3 MIG Rail System 2500 — это простое оборудование для механизации с питанием от аккумулятора для областей применения, где колебание не требуется. Оно предназначено для сварки MIG/MAG в нижнем положении и газовой резки.



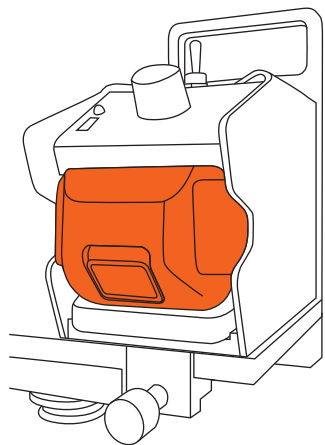
1.3 Совместимость

Оборудование A3 MIG Rail System 2500 совместимо со следующим сварочным оборудованием:

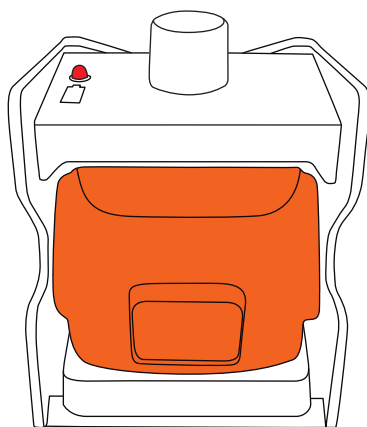
- со всеми сварочными аппаратами для сварки MIG/MAG любых производителей;
- с любыми горелками для ручной сварки с 4-тактным режимом;
- с установками для плазменной резки, оборудованными переключателями включения/выключения и 4-тактным режимом.

2. УСТАНОВКА

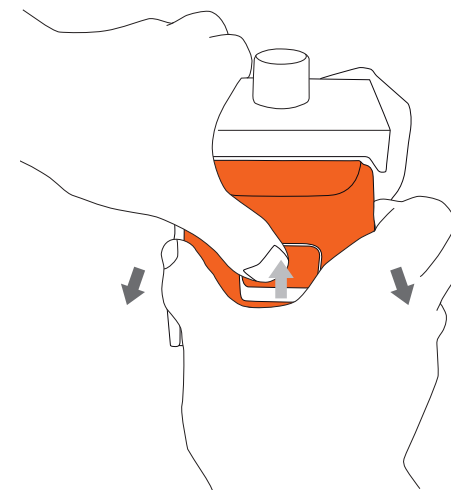
2.1 Аккумулятор



Каретка работает от аккумулятора. Аккумулятор и зарядное устройство входят в комплект поставки оборудования. Время работы от аккумулятора составляет около 8 часов. Полные технические характеристики аккумулятора и зарядного устройства приведены в конце данного руководства.



Для установки аккумулятора вставьте его с усилием в гнездо в передней части каретки.



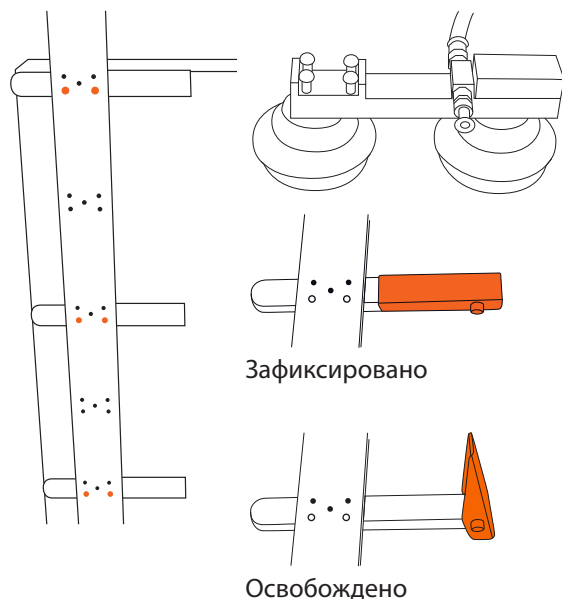
Для снятия аккумулятора нажмите кнопку 1, одновременно извлекая аккумулятор.

Для зарядки аккумулятора подключите его к зарядному устройству.

⚠ Во избежание повреждения аккумулятора используйте только оригинальное зарядное устройство.

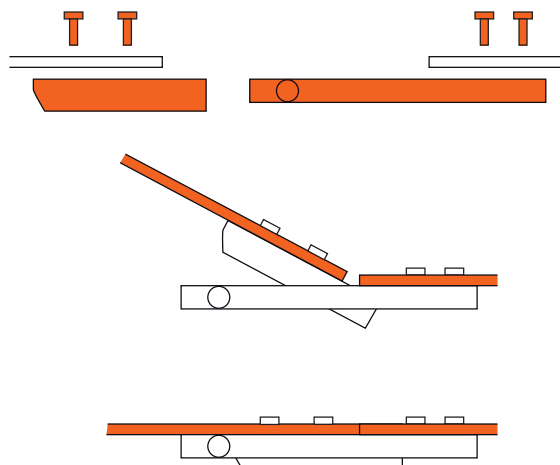
i В оборудовании A3 MIG Rail System 2500 используются аккумуляторы и зарядные устройства Makita. Для различных сетевых штепселей доступны зарядные устройства различных моделей. При эксплуатации и хранении следуйте оригинальным указаниям изготовителя.

2.2 Направляющая



Для крепления магнитных или вакуумных кронштейнов на алюминиевой направляющей используйте болты М6.

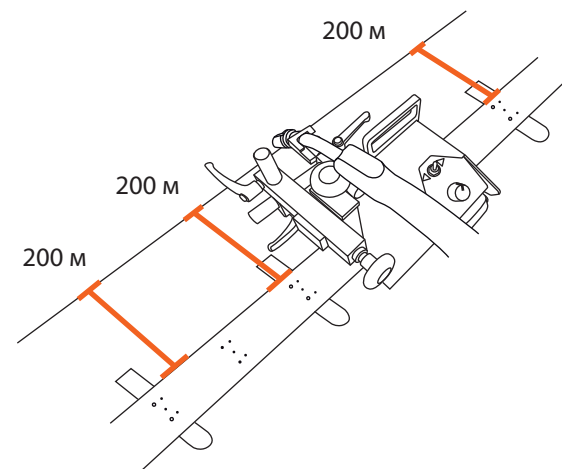
Быстросъемное зажимное приспособление позволяет быстро устанавливать и снимать направляющую для быстрой и удобной регулировки положения направляющей.



Для соединения направляющих используйте кронштейны для быстрого удлинения направляющей.

! Из соображений безопасности используйте 8 магнитов или 4 вакуумных зажима на 2,5 м длины алюминиевой направляющей.

Регулировка положения направляющей

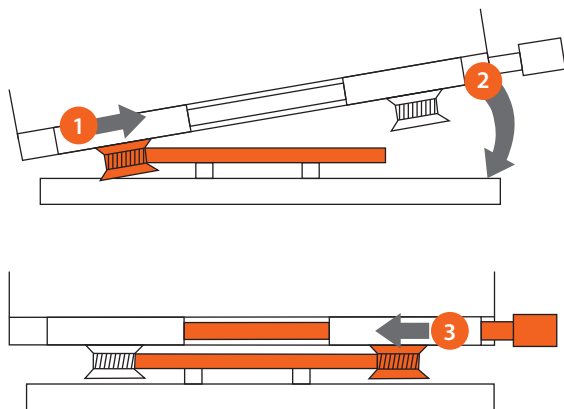


Отрегулируйте положение направляющей так, чтобы она располагалась параллельно стыку на расстоянии примерно 200 мм от него.

1. Точно отрегулируйте с помощью пластикового молотка. Чем точнее выравнивание, тем меньше регулировки потребуется во время сварки.
2. Направляющая изгибается вокруг деталей с минимальным наружным диаметром около 1,5 м.

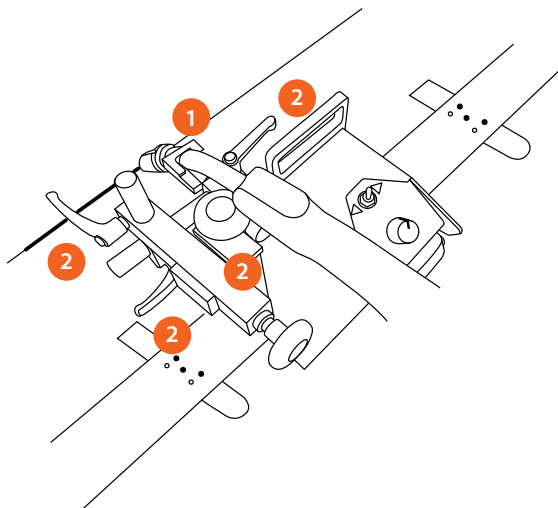
i Если диаметр меньше 2500 мм, направляющую необходимо прокатать до необходимой формы. Если диаметр больше 2500 мм, можно использовать прямую направляющую и обеспечить изгиб с помощью магнитов.

2.3 Установка каретки на направляющую



1. Установите каретку на направляющую так, чтобы ведущие колеса были обращены к направляющей.
2. Убедитесь, что ведущие колеса выровнены по направляющей.
3. Затяните нажимной винт так, чтобы обеспечивалось надежное зацепление ведущих колес и направляющей.

2.4 Сварочная горелка

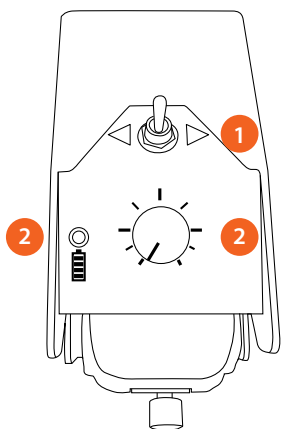


1. Закрепите горелку на держателе.
2. Для точной регулировки горелки воспользуйтесь поперечными салазками.

i При использовании горелки для ручной сварки убедитесь, что горелка переведена в 4-тактный режим. При необходимости измените режим на механизме подачи проволоки.

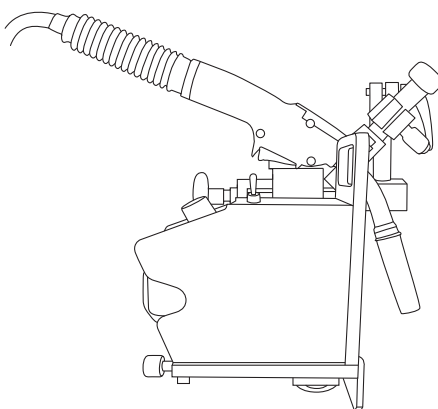
3. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

3.1 Панель управления каретки



1. Управление движением каретки осуществляется с помощью рычажного переключателя:
 - среднее положение = остановка перемещения каретки
 - правое положение = движение направо
 - левое положение = движение налево
2. Выполните регулировку скорости перемещения каретки с помощью регулятора (см/мин).
3. Индикаторная лампа аккумулятора:
 - зеленый свет = аккумулятор заряжен
 - мигающий красный свет = низкий заряд аккумулятора (осталось 20 %)
 - немигающий красный свет = аккумулятор разряжен, необходима перезарядка

3.2 Сварка



Положение сварочной горелки:

1. Установите толкающий или тянущий угол горелки.
2. Наведите на точку прицеливания.
3. Выполните регулировку вертикального и горизонтального положения горелки.

Выберите скорость перемещения:

- Установите требуемую скорость перемещения в см/мин с помощью регулятора.

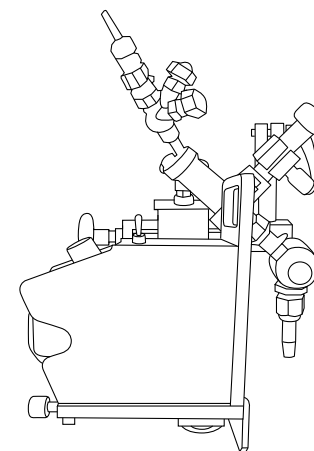
Начните сварку:

1. Убедитесь, что горелка находится в 4-тактном режиме работы.
2. Нажмите кнопку сварочной горелки, чтобы зажечь дугу
3. В то же время поверните рычажный переключатель направо или налево, чтобы запустить движение каретки в соответствующем направлении.

4. При необходимости выполните точную регулировку:

- выполните регулировку скорости перемещения с помощью регулятора каретки;
- измените параметры сварки на механизме подачи проволоки.

3.3 Резка



Установите скорость резки в соответствии с:

- толщиной материала
- углом разделки кромок
- наконечником резака.

Зажгите газовый резак:

1. Выполните регулировку высоты и пламени.
2. Предварительно прогрейте сталь.
3. Включите подачу режущего кислорода.
4. Запустите движение каретки.
5. Выполните точную регулировку скорости перемещения с помощью регулятора.

4. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

4.1 Технические характеристики

<i>Питание</i>	<i>18 В пост. тока (аккумулятор)</i>
Тип аккумулятора	BL1840
Время работы от аккумулятора	8 часов
Скорость перемещения каретки	5–100 см/мин
Длина направляющей	2500 мм
Габаритные размеры*	330 x 290 x 250 мм
Масса**	6,1 кг

*) Высота от поверхности пластины

**) Масса с аккумулятором

4.2 Информация для заказа

<i>Наименование оборудования</i>	<i>Код оборудования</i>
A3 MIG RAIL CARRIAGE 2500	6190725
УДЛИНИТЕЛЬ ДЛЯ БЫСТРОГО РАСШИРЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	6190702
МАГНИТНЫЙ КРОНШТЕЙН ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	6190703
ВАКУУМНЫЙ КРОНШТЕЙН ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	6190704
НАПРАВЛЯЮЩАЯ 2500	6190710
ПЛАВАЮЩАЯ ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ	6190711
РЕЖУЩАЯ ГОРЕЛКА АППАРАТА	SP800679
АККУМУЛЯТОР	9755706
ЗАРЯДНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ АККУМУЛЯТОРА, EU (Schuko)	9777582
ЗАРЯДНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ АККУМУЛЯТОРА, UK	9777583
ЗАРЯДНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ АККУМУЛЯТОРА, AU	9777584
ЗАРЯДНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ АККУМУЛЯТОРА, DK	9777585
ЗАРЯДНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ АККУМУЛЯТОРА, CN	9777586
КОНТЕЙНЕР ДЛЯ ХРАНЕНИЯ	6190717
Совместимо со всеми сварочными горелками Kemppi. Без опций механизации.	
Совместимо со всеми моделями SuperSnake.	

5. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

5.1 Проблемы при эксплуатации

i Перечисленные проблемы и их возможные причины описаны в общих чертах. Они приведены в качестве примеров некоторых стандартных ситуаций, возможных при нормальной эксплуатации оборудования A3 MIG Rail System 2500.

Проблема:	Проверить:
Каретка не работает	<ul style="list-style-type: none">Убедитесь, что аккумулятор правильно подключен (горит зеленый светодиод аккумулятора или мигает красный светодиод).Убедитесь, что рычажный переключатель на панели управления каретки правильно установлен в правое или левое положение.
Каретка перемещается, но зажигание дуги не происходит	<ul style="list-style-type: none">Убедитесь, что кнопка горелки находится в положении 4-тактного режима работы.Проверьте настройки сварочных параметров.
Загрязненный или некачественный шов	<ul style="list-style-type: none">Проверьте подачу защитного газа.Проверьте и отрегулируйте скорость подачи газа.Проверьте, соответствует ли тип газа сварочной операции.Убедитесь, что выбрана правильная сварочная программа.Проверьте правильность выбора на панели управления.Проверьте источник питания. Фаза отсутствует?
Нестабильные сварочные характеристики	<ul style="list-style-type: none">Проверьте настройки сварочных параметров.
Магниты не держатся	<ul style="list-style-type: none">Удалите металлическую пыль с магнитов.Замените ослабшие магниты.
Вакуумные крепления не держатся	<ul style="list-style-type: none">Проверьте подачу сжатого воздуха.Проверьте шланги сжатого воздуха.Очистите поверхности, к которым крепятся вакуумные крепления.Проверьте настройки сварочных параметров.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При обдумывании и планировании технического обслуживания учитывайте периодичность использования оборудования и условия его эксплуатации.

Правильная эксплуатация и регулярное техническое обслуживание позволят избежать нежелательных простоев и отказов оборудования.

6.1 Ежедневное техническое обслуживание

- Убедитесь, что все кабели и вилки находятся в хорошем состоянии.
- Очистите магниты, вакуумные крепления и воздушные шланги и убедитесь, что они не повреждены.
- Поддерживайте каретку и держатель горелки в чистоте.

6.2 Периодическое техническое обслуживание

i Периодическое техническое обслуживание должно выполняться только специалистом, имеющим соответствующую квалификацию.

Проверяйте не реже, чем раз в полгода:

- Состояние электрических разъемов оборудования — очистите окисленные и затяните ослабленные соединения.
- Состояние аккумулятора — при необходимости замените.

i Не используйте сжатый воздух для очистки, поскольку грязь может плотно набиваться в щелях радиатора.

i Не используйте аппарат для мойки под давлением.

i Ремонт оборудования Kemppi должен проводить только квалифицированный электрик, имеющий специальное разрешение.

6.3 Техническое обслуживание в сервисных центрах

Сервисные центры компании Kemppi проводят периодическое техническое обслуживание согласно контракту Kemppi на техническое обслуживание.

Основные операции технического обслуживания перечислены ниже:

- чистка оборудования;
- проверка и техническое обслуживание сварочных инструментов;
- проверка разъемов, переключателей и потенциометров;
- проверка электрических соединений;
- проверка сетевого кабеля и штепсельного разъема;
- замена поврежденных или изношенных деталей;
- контроль качества техобслуживания;
- проверка эксплуатационных и рабочих характеристик оборудования и, при необходимости, их регулировка с помощью испытательной аппаратуры.

7. УТИЛИЗАЦИЯ



Электрическое оборудование нельзя утилизировать вместе с обычными бытовыми отходами!

В соответствии с Европейской Директивой 2002/96/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, а также согласно национальному законодательству, электрическое оборудование, которое выработало свой срок службы, необходимо собрать отдельно и отправить на соответствующее предприятие по утилизации, обеспечивающее охрану окружающей среды.

Владелец оборудования обязан отправить списанное оборудование в региональный центр сбора отработанного оборудования согласно инструкциям местных органов власти или представителя компании Kemppi. Соблюдая указания данной Европейской Директивы, вы сохраняете окружающую среду и здоровье людей.

And you know.