

DE

1920350
R01

BEDIENUNGSANLEITUNG

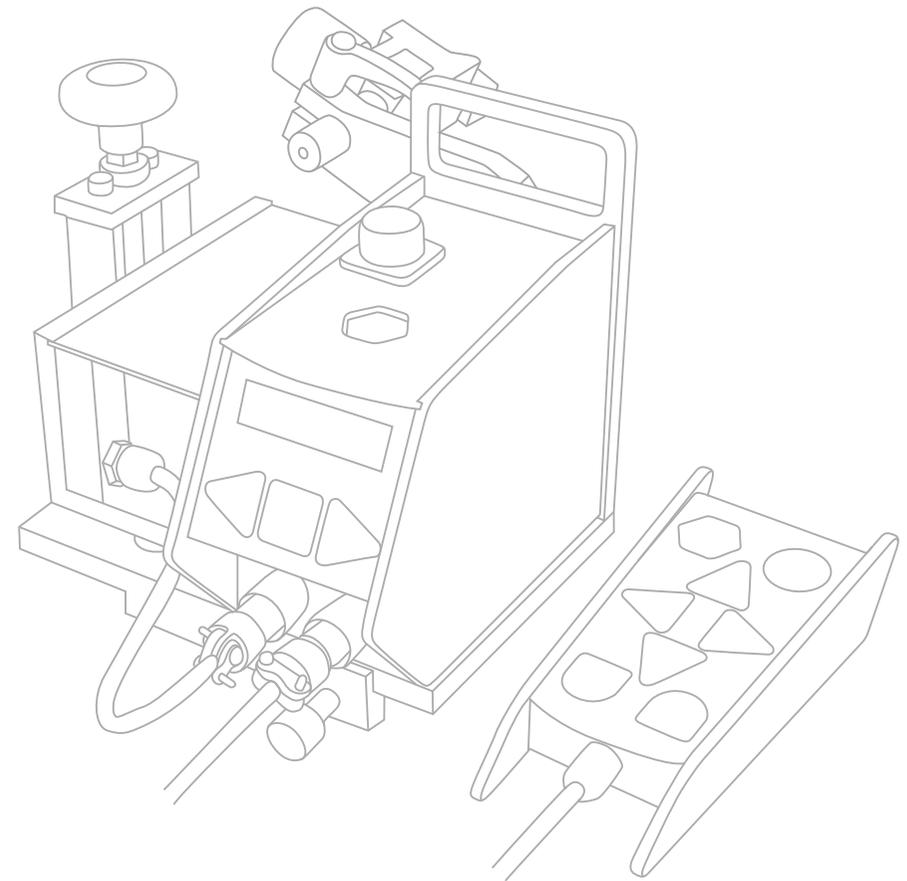
A5 MIG Rail System

2500

INHALT

1.	Einführung.....	3
1.1	Allgemeines	3
1.2	Informationen zum Produkt	4
1.3	Kompatibilität	4
2.	Installation	5
2.1	Anschließen an eine FastMig-Schweißmaschine	5
2.2	Anschließen an eine andere Schweißmaschine	5
2.3	Montage der Führungsschiene	6
2.4	Einstellen der Führungsschiene.....	6
2.5	Montage des Schweißtraktors auf der Führungsschiene	7
2.6	Auswählen eines Schweißbrenners	7
2.7	Installieren des Schweißbrenners	7
3.	Betrieb.....	8
3.1	Funktionen des Schweißtraktors	8
3.2	Bedienpanel des Schweißtraktors.....	8
	3.2.1 Startmenü.....	8
	3.2.2 Menü-Optionen.....	8
	3.2.3 Setupmenü A	11
3.3	Fernregler.....	13
	3.3.1 Basisfunktionen	13
	3.3.2 ALT-Funktionen.....	13
3.4	Feineinstellung der Schweißbrennerposition.....	14
3.5	Kemppi Wise-Anwendungssoftware	14
3.6	Bestellangaben.....	15
3.7	Technische Daten	15
4.	Fehlerbehebung	16
4.1	Betriebsprobleme	16

5.	Wartung und Pflege.....	17
5.1	Tägliche Wartung	17
5.2	Periodische Instandhaltung	17
6.	Entsorgung.....	17



1. EINFÜHRUNG

1.1 Allgemeines

Herzlichen Glückwunsch zum Kauf des A5 MIG Rail System 1500. Bei korrekter Verwendung ermöglichen Kemppi-Produkte eine erhebliche Steigerung der Schweißproduktivität und eine langjährige wirtschaftliche Nutzung.

Diese Bedienungsanleitung enthält wichtige Informationen zur Benutzung, Wartung und Sicherheit Ihres Kemppi-Produktes. Die technischen Daten der Ausrüstung sind am Ende dieser Anleitung aufgeführt.

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sowie die Sicherheitsanweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät zum ersten Mal benutzen. Zu Ihrer eigenen Sicherheit und der Ihres Arbeitsumfelds beachten Sie insbesondere die Sicherheitshinweise in dieser Anleitung.

Für weitere Informationen zu Kemppi Produkten setzen Sie sich mit Kemppi Oy oder einem autorisierten Kemppi Vertriebspartner in Verbindung oder besuchen Sie einfach unsere Webseite unter www.kemppi.com.

Änderungen der in dieser Bedienungsanleitung aufgeführten Informationen bleiben vorbehalten.

Wichtige Hinweise

Anmerkungen in dieser Bedienungsanleitung, denen besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden muss, um die Gefahr von Personen- und Sachschäden zu minimieren, sind mit diesen Symbolen gekennzeichnet. Lesen Sie diese Abschnitte sorgfältig durch und befolgen Sie die entsprechenden Anweisungen.



Hinweis:

Gibt dem Benutzer nützliche Informationen.



Vorsicht:

Beschreibt eine Situation, die zu Schäden am Gerät oder am System führen kann.



Achtung:

Beschreibt eine möglicherweise gefährliche Situation. Wird diese nicht vermieden, so kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

Haftungsausschluss

Alle Bemühungen wurden unternommen, um die Richtigkeit und Vollständigkeit der in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Angaben zu gewährleisten, sodass Kemppi für Fehler oder Auslassungen nicht haftbar gemacht werden kann. Kemppi behält sich jederzeit das Recht vor, die Spezifikationen des beschriebenen Produkts ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Ohne vorherige Genehmigung von Kemppi darf der Inhalt dieser Anleitung weder kopiert, aufgezeichnet, vervielfältigt oder übermittelt werden.

1.2 Informationen zum Produkt

Das A5 MIG Rail System 2500 ist ein komplettes System, das für die Mechanisierung von horizontalen und vertikalen Schweißnähten sowie für alle Positionsschweißungen ausgelegt ist. Es kann in der mittelschweren Industrie zum MIG/MAG-Schweißen von langen Blechen und für das Plasma- oder Brennschneiden verwendet werden.

Die Schiene besteht aus stranggepresstem Aluminium und kann leicht verlängert, gekürzt oder versteift werden. Da die Schiene keine vorstehenden Teile hat, ist das Risiko einer Betriebsunterbrechung durch Schweißspritzer minimiert. Sie ist flexibel und kann auf einen Durchmesser von drei Metern gebogen werden.

i Durch Biegen der Schiene auf einen kleineren Durchmesser kann diese dauerhaft verformt werden. Für kleinere Durchmesser werden speziell gewalzte Schienen verwendet.

Die Schiene wird mit Magnet- oder Vakuum-Halterungen befestigt. Zur sicheren Befestigung besteht jede Vakuum-Halterung aus einem Auswerfer und zwei Saugnäpfen.

1.3 Kompatibilität

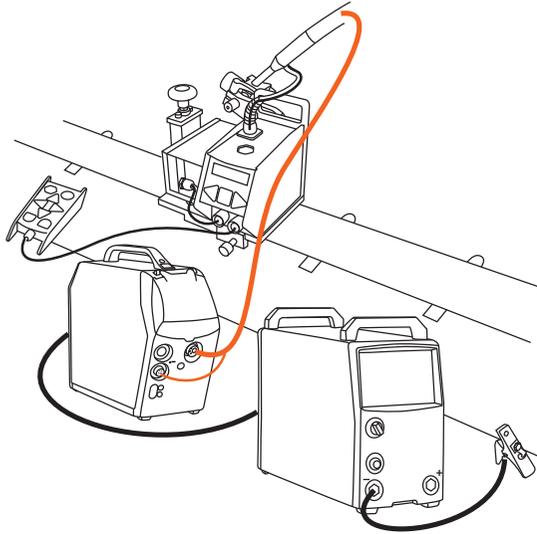
Das A5 MIG Rail System 2500 ist mit folgenden Schweißgeräten kompatibel:

- FastMig M und FastMig X: alle Drahtvorschubgeräte und Bedienpanele
- FastMig Pulse 350/450 Stromquellen
- Bedienpanel PF 65
- FastMig KMS 300/400/500 Stromquellen
- Bedienpanele SF 52W und SF 54
- SuperSnake Mechanisierungsmodelle
- Stromquellen anderer Marken mit Einschränkungen

i Einige der Funktionen sind nur verfügbar, wenn das Drahtvorschubgerät mit dem entsprechenden Bedienpanel ausgestattet ist. Zum Beispiel ist ein Wechseln der Speicherkanäle am Schweißtraktor nur verfügbar, wenn das Drahtvorschubgerät ein Bedienpanel mit Kanal-Fernregelung aufweist.

2. INSTALLATION

2.1 Anschließen an eine FastMig-Schweißmaschine



Anschluss des Traktorsystems an die FastMig-Schweißmaschine:

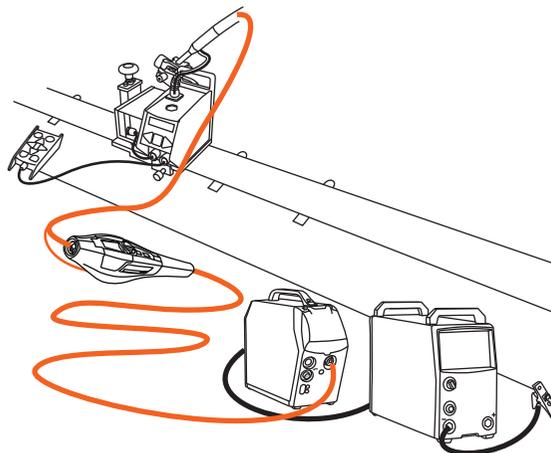
1. Befestigen Sie das Schweißkabel am Schweißbrennerhalter.
2. Verbinden Sie das Steuerkabel mit dem Fernregleranschluss am Drahtvorschubgerät.
3. Verbinden Sie das Steuerkabel mit dem 7-poligen Anschluss am Schweißtraktor.
4. Verbinden Sie den Fernregler mit dem 7-poligen Anschluss auf dem Frontpanel des Traktors.

i Bei Mechanisierungsbrennern von Kemppi ist das Steuerkabel in das Brennerkabel integriert. Der Triggermodus muss auf 2T eingestellt sein. Bei anderen Schweißbrennern müssen Sie ein separates Steuerkabel verwenden. Bitte beachten Sie die Bestellnummern am Ende dieses Dokuments.

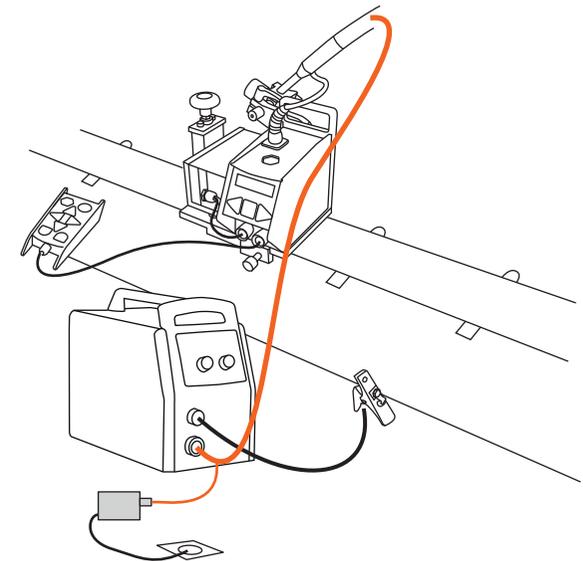
i Sollte ein manueller Schweißbrenner verwendet werden, starten und stoppen Sie den Lichtbogen mit der Brennergaste, und die Bewegung des Schweißtraktors wird wie gewohnt mit dem Fernregler gestartet. Der Triggermodus muss auf 4T eingestellt sein. Weitere Informationen dazu finden Sie in der FastMig-Bedienungsanleitung.

Bei Verwendung einer SuperSnake:

1. Verwenden Sie das Mechanisierungsmodell der SuperSnake.
2. Schließen Sie es wie üblich am Drahtvorschubgerät an, und verbinden Sie den Schweißtraktor mit dem Schweißbrenner am SuperSnake. Dieses Modell enthält einen Buskoppler zum Anschließen.



2.2 Anschließen an eine andere Schweißmaschine

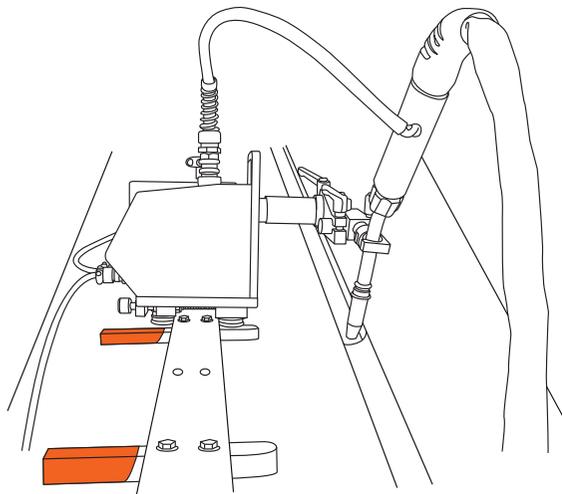


Sie benötigen einen Transformator (1-phasig, 230 V Wechselstrom), um den Schweißtraktor anzutreiben. Bei diesem Setup können Sie mit dem Fernregler weder auf die Start-Taste noch auf die Einstellung von Schweißspannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit zugreifen.

Stellen Sie die Verbindung folgendermaßen her:

1. Verbinden Sie den Schweißbrenner mit dem Drahtvorschub.
2. Befestigen Sie den Schweißbrenner am Brennerhalter des Schweißtraktors.
3. Verbinden Sie den Transformator mit dem Traktor.
4. Starten Sie den Schweißvorgang durch Drücken der Brennergaste.

2.3 Montage der Führungsschiene



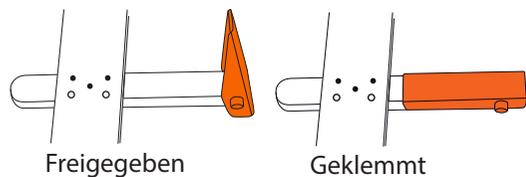
! Die Schiene enthält leistungsstarke Neodym-Magneten, die Verletzungen verursachen können. Verwenden Sie am Ende der Schiene oder der Schienenfolge immer einen Anschlag, um ein Abstürzen des Schweißtraktors zu vermeiden. Ein Absturz des Schweißtraktors kann zu schweren Schäden oder Verletzungen führen.

Bringen Sie die Befestigungsklammern an der Aluminiumschiene an

- Verwenden Sie zwei Schrauben M8.
- Verwenden Sie entweder Magnet- oder Saugnapfhalterungen.
- Schnellklemmmechanismus

i Verwenden Sie aus Sicherheitsgründen 8 Magneten auf 2,5 m Aluminiumschiene.

i Ein magnetischer Befestigungssatz enthält 8 Magneten, die eine Schiene von 2,5 Metern halten können.



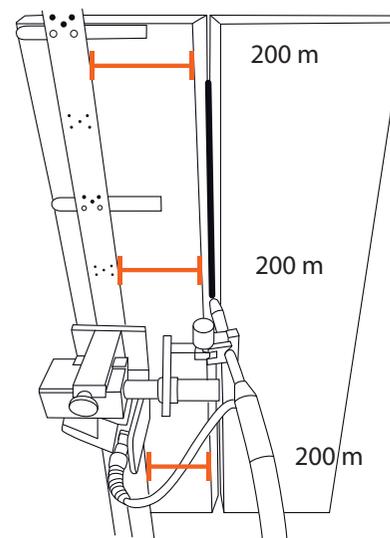
2.4 Einstellen der Führungsschiene

1. Positionieren Sie die Führungsschiene in etwa 200 mm Abstand parallel zur Naht
2. Feineinstellung mit einem Kunststoffhammer

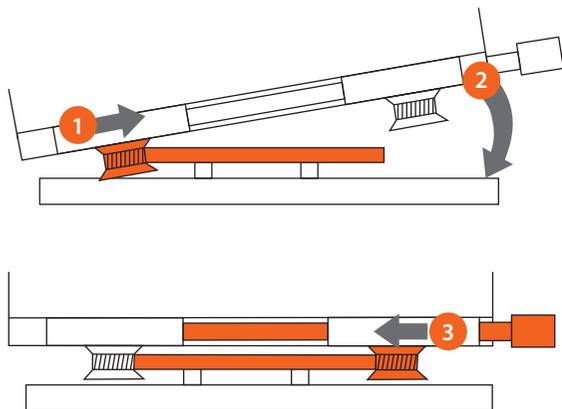
i Sie können den Abstand durch Ausrichtung der Traktorverschiebung einstellen. Verwenden Sie den Standardabstand zwischen Schiene und Schweißnaht, um den Anpassungsbedarf während des Schweißens zu minimieren.

Je genauer die Ausrichtung ist, desto weniger Anpassung ist beim Schweißen erforderlich. Beim Schweißen in der PC-Position sollte die Schiene oberhalb der Naht montiert werden. Die Führungsschienen können um Elemente mit einem Mindestradius ab 1,5 m auch gebogen werden.

i Bei einem Durchmesser von weniger als 2500 mm muss die Führungsschiene in Form gewalzt werden. Bei einem Durchmesser von mehr als 2500 mm kann eine gerade Führungsschiene verwendet werden, wobei dann die Biegung durch die Magnete erfolgt.



2.5 Montage des Schweißtraktors auf der Führungsschiene



1. Montieren Sie den Schweißtraktor auf der Führungsschiene, wobei die Antriebsräder auf die Schiene gerichtet sind.
2. Prüfen Sie, ob die Antriebsräder auf der Führungsschiene im Eingriff sind.
3. Drehen Sie die Druckschraube fest, damit die Antriebsräder fest und mit genügend Grip auf der Führungsschiene sitzen.

2.6 Auswählen eines Schweißbrenners

Die Mechanisierungsbrenner von Kemppi bieten gegenüber manuellen Schweißbrennern mehrere Vorteile. Die Steuerkabel und Stromversorgung des Schweißtraktors sind in das Brennerkabel integriert, so dass Sie nur ein Kabel zwischen Drahtvorschubgerät und Schweißtraktor benötigen. Dadurch können auch Traktorfunktionen und Schweißparameter über den Fernregler eingestellt werden.

Kemppi bietet drei Schweißbrennermodelle speziell für das mechanisierte Schweißen:

PMT MN32C (Multi-Hals-Modell)

Vielfältige Brennerhälse. Leicht gebogener Hals für mechanisiertes Schweißen erhältlich. Es sind extralange Gasdüsen und Stromdüsen erhältlich, die besonders für Wurzelschweißen in schmalen Nuten geeignet sind.

MMT42C

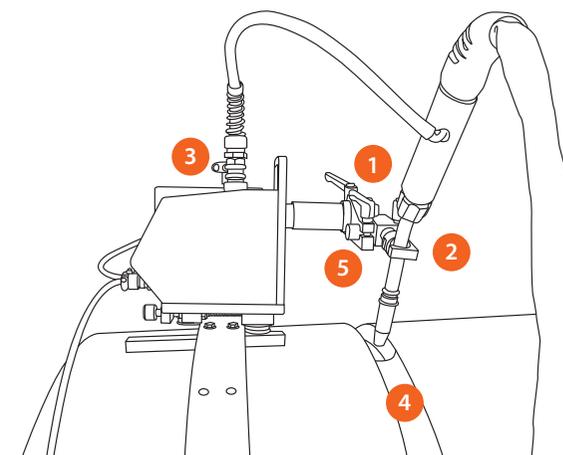
Gasgekühltes Modell mit geradem Hals

MT 51MWC

Wassergekühltes Modell mit geradem Hals für Hochleistungsanwendungen

i Bitte beachten Sie die technischen Daten des Schweißbrenners in der zugehörigen Dokumentation.

2.7 Installieren des Schweißbrenners



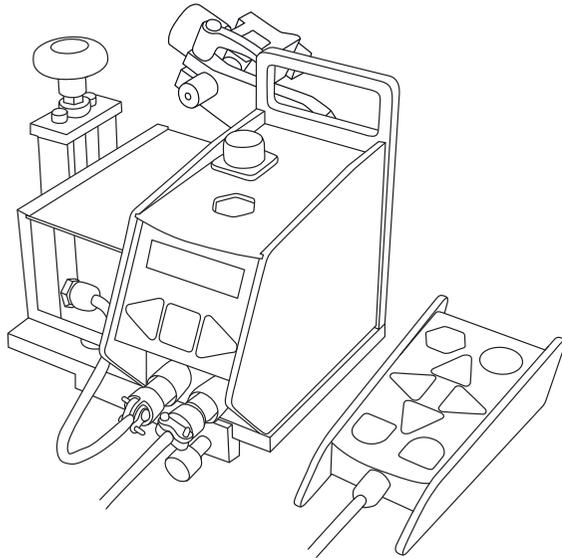
1. Befestigen Sie den Brennerhalter auf der Pendeleinheit.
2. Befestigen Sie den Brenner auf dem Halter.
3. Schließen Sie das Steuerkabel an.
4. Verwenden Sie die Stellschrauben und die Pendelverschiebung, um eine Feineinstellung des Brenners vorzunehmen.

i Überprüfen Sie, ob der Tastermodus auf 2T gestellt ist.

i Erstellen Sie Speicherkanäle in der Schweißmaschine und dem Traktor mit den gewünschten Schweißparametern für Ihre Schweißarbeiten.

3. BETRIEB

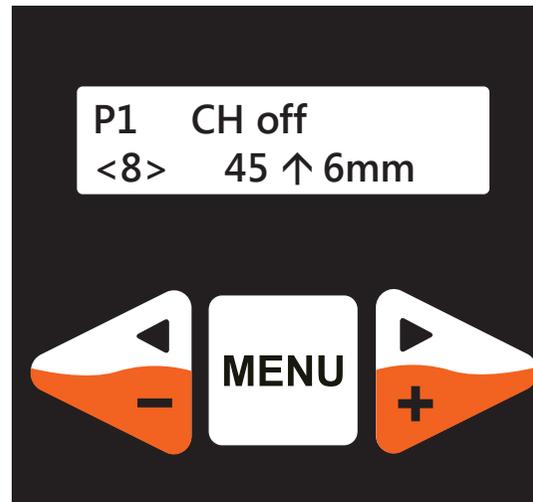
3.1 Funktionen des Schweißtraktors



1. Die **STOP-Taste** auf der Oberseite des Schweißtraktors hat die gleiche Funktion wie die Taste auf dem Fernregler.
2. Das **Display** zeigt die Menü-Einstellungen und deren Werte an
3. Die **Menü-Taste** wechselt von einem Menü zum nächsten
4. Mit den **Links-/ Rechts-Tasten** können die Werte in den Menüeinstellungen verändert werden

3.2 Bedienpanel des Schweißtraktors

3.2.1 Startmenü



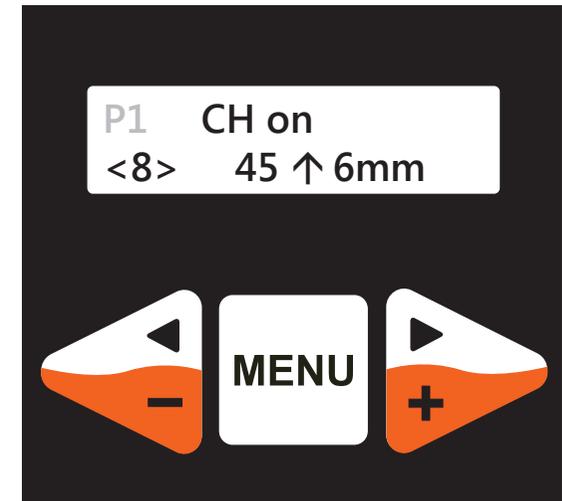
Dies ist die Startbildschirmansicht am Schweißtraktor.

1. Programmnummer (P1)
2. Fernwahl der Speicherkanäle ein / aus (CH Off)
3. Schweißtraktorgeschwindigkeit (8 cm/min)
4. Pendelgeschwindigkeit (45 mm/s)
5. Pendelbreite (6 mm)

Drücken Sie MENU, um fortzufahren.

3.2.2 Menü-Optionen

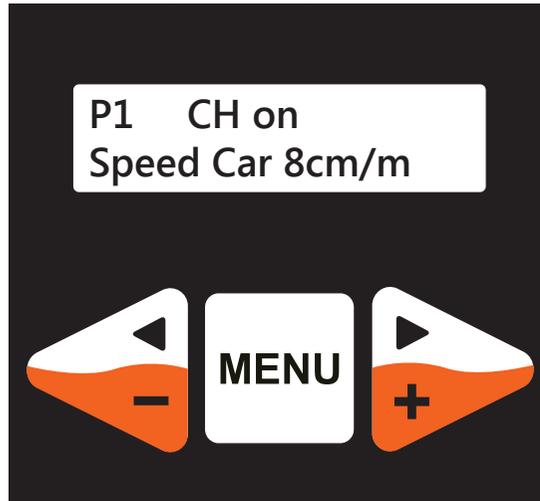
Programmauswahl



Das einzustellende Element (P1) blinkt im Display. Wählen Sie das Programm, in dem die Einstellungen gespeichert werden sollen.

1. Verwenden Sie die Tasten + und -, um durch die Programme zu gehen.
2. Wählen Sie das zu verwendende Programm: P1...P5.
3. Drücken Sie MENU, um fortzufahren.

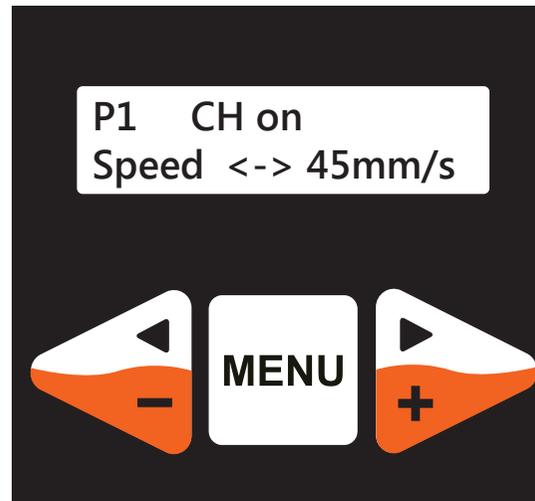
Speed car (Traktorgeschwindigkeit)



Einstellen der Laufgeschwindigkeit des Schweißtraktors:

1. Verwenden Sie die Tasten + und -, um die Fahrgeschwindigkeit zu ändern.
2. Stellen Sie die Schweißtraktorgeschwindigkeit zwischen 5 und 150 cm/min ein.
3. Drücken Sie die „MENU“-Schaltfläche, um fortzufahren.

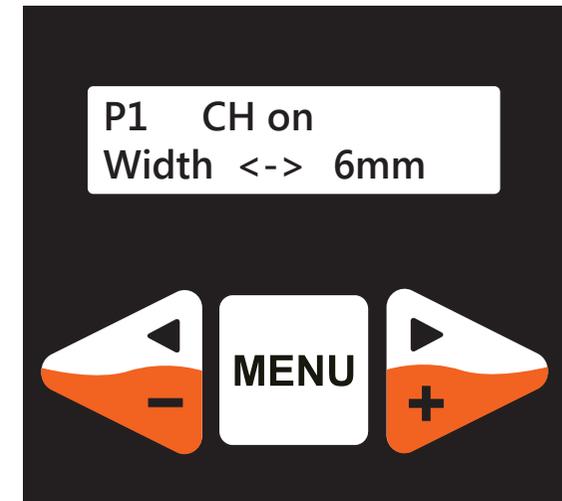
Speed (Pendelgeschwindigkeit)



Stellen Sie die Pendelgeschwindigkeit ein, d. h. die Geschwindigkeit, mit welcher der Brenner sich während der Pendelbewegung von einer Seite der Naht zur anderen bewegt:

1. Verwenden Sie die Tasten + und -, um die Pendelbreite zu ändern.
2. Stellen Sie die Pendelbreite zwischen 10 und 50 mm ein.
3. Drücken Sie MENU, um fortzufahren.

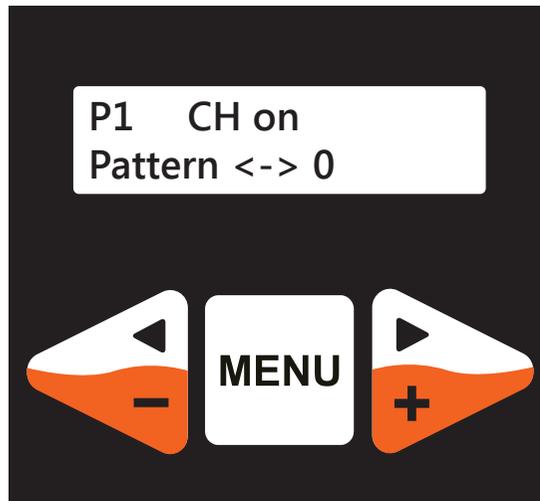
Width (Pendelbreite)



Stellen Sie die Breite der Pendelbewegung ein:

1. Verwenden Sie die Tasten + und -, um die Pendelbreite aus der Mitte heraus nach beiden Seiten zu ändern (1 mm = 0,5 mm auf jeder Seite).
2. Stellen Sie die Pendelbreite zwischen 0 und 30 mm ein.
3. Drücken Sie MENU, um fortzufahren.

Pattern (Pendelmuster)

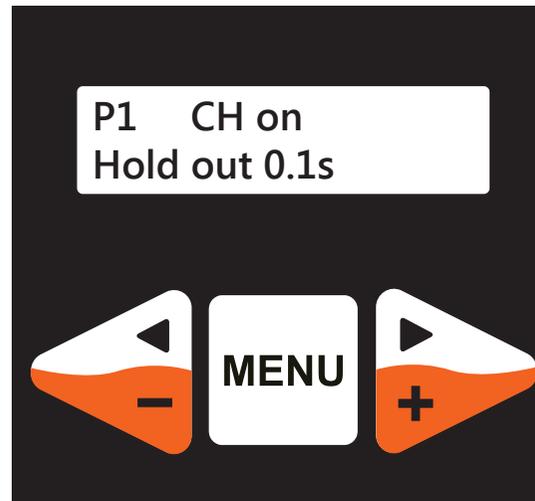


Bestimmen Sie das beim Pendeln verwendete Muster. Verwenden Sie die Tasten + und -, um eines der drei Muster auszuwählen.

0. Traktor fährt ständig während des Pendelns (Dreiecksbewegung)
1. Traktor fährt beim Pendeln, steht während Verweilzeiten
2. Traktor fährt während Verweilzeiten, steht beim Pendeln (Quadratbewegung).

Drücken Sie MENU, um fortzufahren.

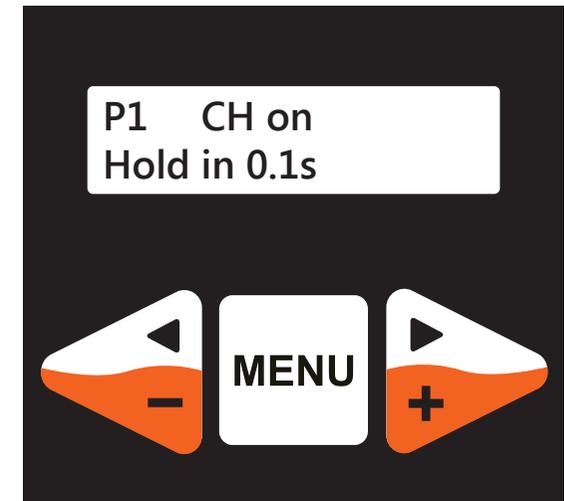
Hold out (Äußere Verweilzeit)



Stellen Sie die äußere Verweilzeit ein (der Zeitraum, den der Schweißbrenner an der Außenflanke der Pendelbewegung verweilt):

1. Verwenden Sie die Tasten + und -, um die Zeit zu ändern.
2. Drücken Sie MENU, um fortzufahren.

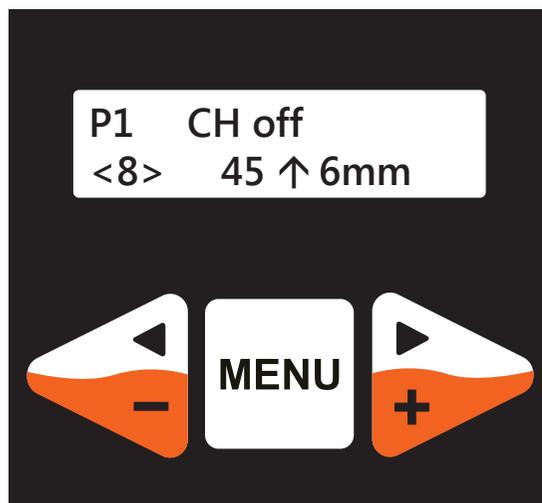
Hold in (Innere Verweilzeit)



Stellen Sie die innere Verweilzeit ein (der Zeitraum, den der Schweißbrenner an der Innenflanke der Pendelbewegung verweilt):

1. Verwenden Sie die Tasten + und -, um die Zeit zu ändern.
2. Drücken Sie MENU, um fortzufahren.

3.2.3 Setupmenü A



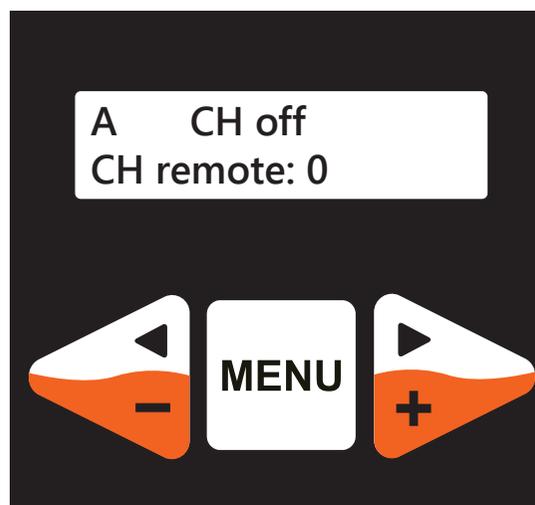
Durch langes Drücken der MENU-Taste wird das Setupmenü A aktiviert, das 3 Optionen enthält:

- Kanalfernregler
- WF+V fac
- Schweißtraktorverzögerung

Durch kurzes Drücken der MENU-Taste wird zwischen den Menüpunkten gewechselt.

Wenn 3 Sekunden keine Taste gedrückt wird, oder ein erneutes langes Drücken der MENU-Taste führen zum Schließen des Setup-Menüs A.

CH remote (Kanalfernreglung)

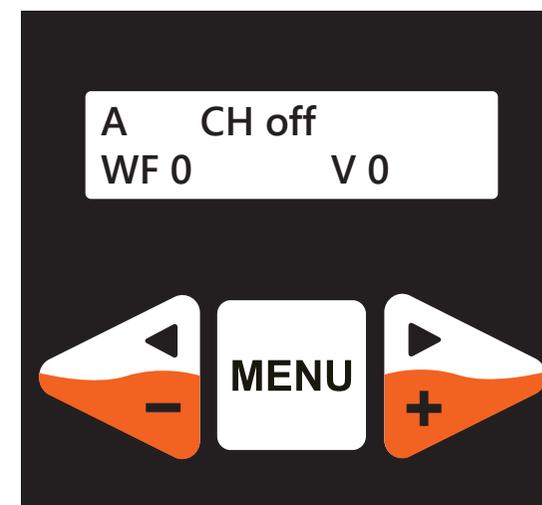


Verwenden Sie die Tasten + und -, um die Fernwahl der Speicherkanäle ein- oder auszuschalten:

- Wenn CH auf OFF gestellt ist, aktiviert die ausgewählte Programm Einstellung nur das entsprechende Schweißtraktorprogramm (P1, P2 usw.).
- Wenn CH auf ON eingestellt ist, aktiviert das ausgewählte Programm auch den entsprechenden Speicherkanal am Drahtvorschubgerät (CH1, CH2 usw.).

i Um die Speicherkanäle des Drahtvorschubgeräts zu verwenden, muss die CH REMOTE-Einstellung am Drahtvorschub eingeschaltet sein. In diesem Fall wird die Feinabstimmung mit dem Fernregler des Schweißtraktors deaktiviert.

WF+V fac

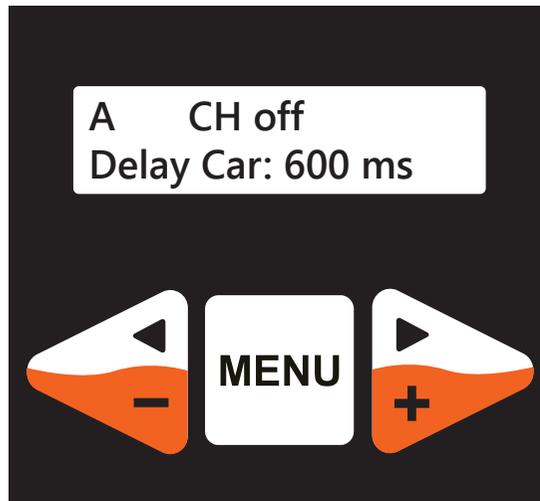


Stellen Sie den Faktor ein, der die Genauigkeit der Feineinstellung bestimmt, und sich auf das Einstellen von Drahtgeschwindigkeit und Lichtbogen Spannung auswirkt.

1. Benutzen Sie die +-Taste, um den Wert 0, 1, 2, 3 oder 4 zu wählen (Standard = 2).
 - Höhere Einstellung = Größere Schritte
 - Niedrigere Einstellung = kleinere Schritte
2. Drücken Sie MENU, um fortzufahren.

i Der Einstellbereich des Drahtvorschubs hängt von den an der Stromquelle eingestellten Min-/Max-Grenzen ab. Wenn die Stromquelle enge Grenzen setzt, kann für den Schweißtraktor ein grober Einstellbereich erforderlich sein. Wenn keine Grenzwerte an der Stromquelle eingestellt wurden, benötigt der Einstellbereich am Traktor eine feinere Skalierung. Verschiedene Anwendungen können von unterschiedlichen Skalierungen profitieren.

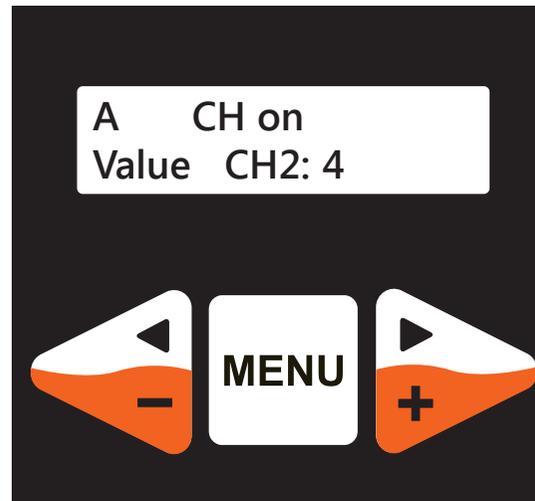
Delay car (Startverzögerung)



Stellen Sie die Startverzögerung ein (die Zeit, die der Schweißtraktor nach dem Zünden des Lichtbogens stillsteht):

1. Verwenden Sie die Tasten + und -, um die Zeit zu ändern.
2. Bereich: 100-3000 Millisekunden
3. Drücken Sie MENU, um fortzufahren.

Value CH2-CH5 (Wert CH2-CH5)

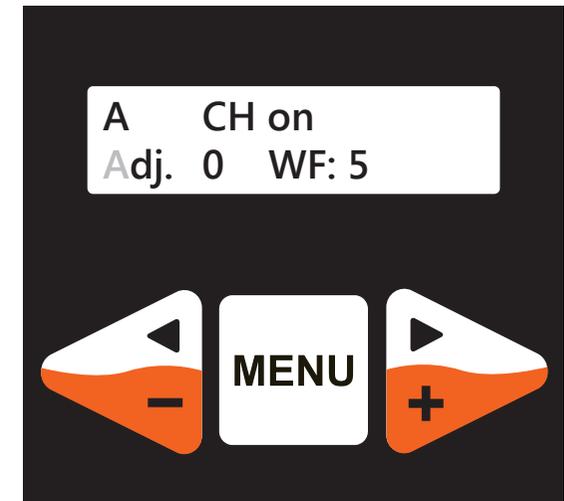


Führen Sie die Feineinstellung des Signalpegels der Speicherkanäle am Schweißtraktor für die Kanäle 2 bis 5 durch.

- Verwenden Sie die Tasten + und -, um den Wert zu ändern.

i Sie brauchen diese Einstellungen nur zu ändern, wenn ein Konflikt zwischen den am Drahtvorschubgerät und den am Schweißtraktor eingestellten Speicherkanälen besteht.

Adj0 WF



Mit diesem Parameter können Sie den Nullpegel für die Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit feineinstellen.

- Verwenden Sie die Tasten + und -, um den Wert zu ändern.

i Im Normalbetrieb werden Sie diesen Parameterwert niemals zu ändern brauchen.

Adj0 V

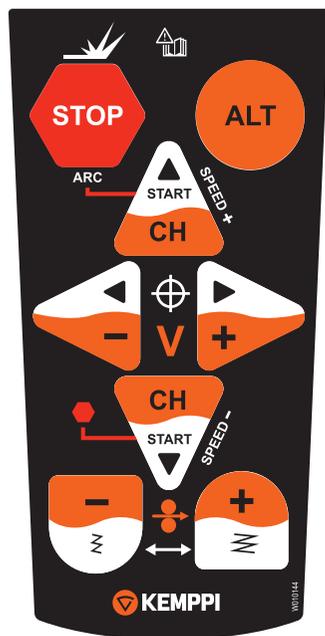
Mit diesem Parameter können Sie den Nullpegel für die Einstellung der Spannung feineinstellen.

- Verwenden Sie die Tasten + und -, um den Wert zu ändern.

i Im Normalbetrieb werden Sie diesen Parameterwert niemals zu ändern brauchen.

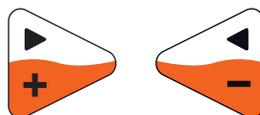
3.3 Fernregler

3.3.1 Basisfunktionen



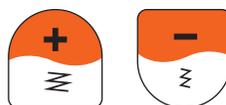
1. Drücken Sie Stop, um den Lichtbogen abzuschalten und den Schweißtraktor zu stoppen.
2. Halten Sie ALT gedrückt, um die orangefarben markierten sekundären Funktionen der Tasten zu aktivieren.
3. Erstes Drücken von CH: Starten Sie den Testlauf (Lichtbogen aus) mit programmierter Geschwindigkeit und Pendelbewegung.
4. Zweites Drücken von CH während des Schweißens / Fahrens: Schweißtraktorgeschwindigkeit erhöht sich (nach oben) oder verringert sich (nach unten)
5. Langes Drücken von CH: Eilgang (Lichtbogen aus)

Bewegt die Mittellinie der Pendel- oder Schweißbewegung in Richtung der Taste.



i Die Richtung geht von einer Blickrichtung auf das Bedienpanel des Schweißtraktors aus. Wenn Sie auf der anderen Seite des Traktors stehen, sind die Richtungen umgekehrt.

Erhöht oder verringert die Pendelbreite um 1 mm pro Tastendruck (0,5 mm auf beiden Seiten).



3.3.2 ALT-Funktionen

Startet den Schweißvorgang in die Richtung der Taste. Im Testlauf zündet der Lichtbogen.



Aktivieren Sie das nächste (nach oben) oder das vorherige (nach unten) Programm, einschließlich des Speicherkanals, wenn CH REMOTE am Drahtvorschubgerät eingeschaltet ist.



Lichtbogenspannung erhöhen (+) oder verringern (-).



Drahtvorschubgeschwindigkeit erhöhen (+) oder verringern (-).



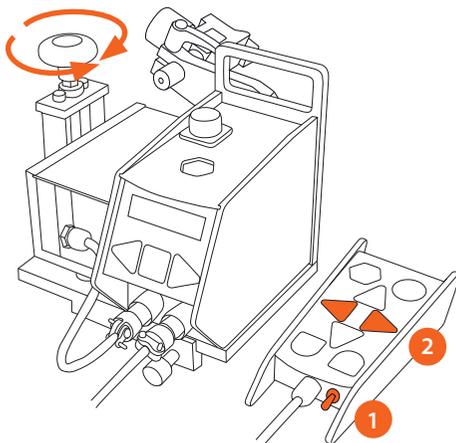
i Die Feineinstellung von Spannung und Drahtvorschub funktioniert nur, wenn CH REMOTE am Drahtvorschub OFF ist.

Stop beendet den Betrieb des Schweißtraktors und stoppt den Schweißvorgang.



3.4 Feineinstellung der Schweißbrennerposition

Wenn der Schweißbrenner in seiner Position fixiert und angeschlossen ist, stellen Sie seine vertikale Position durch Drehen des Rads am vertikalen Schlitten im Uhrzeigersinn (nach oben) oder gegen den Uhrzeigersinn (nach unten) ein.



3.5 Kemppi Wise-Anwendungssoftware

Mit Kemppi FastMig-Schweißmaschinen können Sie Qualität und Produktivität Ihrer mechanisierten Schweißarbeiten mithilfe der Wise-Anwendungssoftware noch weiter optimieren. Es sind verschiedene Wise-Prozesse und -Funktionen für unterschiedliche Schweißanwendungen verfügbar. Weitere Informationen über Wise finden Sie in den FastMig-Unterlagen oder auf der Kemppi-Website unter www.kemppi.com.

3.6 Bestellangaben

Produktname	Bestellnummer
A5 MIG RAIL CARRIAGE 2500	6190700
SCHIENEN ERWEITERUNGSADAPTER	6190702
MAGNETHALTERUNG FÜR FÜHRUNGSSCHIENEN	6190703
VAKUUMHALTERUNG FÜR FÜHRUNGSSCHIENEN	6190704
PENDELKIPPHALTERUNG	6190708
PENDEL DREHHALTERUNG	6190709
RAIL 2500	6190710
MECHANISCHE BRENNERFÜHRUNG	6190711
MASCHINENSCHNEIDBRENNER	SP800679
SCHWEISSTRAKTOR-TRANSFORMATOR	6190714
SCHWEISSTRAKTOR-STEUERKABEL	6190716
AUFBEWAHRUNGSBOX	6190717
MMT MN 32C Schweißbrenner (gasgekühlt, Multi-Hals, 5 m, 320 A)	6250405
Hals 30°, 198 mm, RP (30° gebogener Hals für mechanisiertes Schweißen)	W010975
MMT 42C Brenner (gasgekühlt, 4,5 m)	6254207
MT51MWC Schweißbrenner (wassergekühlt, 4,5 m)	6255162
GASDÜSE FÜR SCHMALE FUGE PMT27	W008123
STROMDÜSE FÜR SCHMALE FUGE 1.2 M6	W008124
STROMDÜSE FÜR SCHMALE FUGE 1.0 M6	W008333
SUPERSNAKE GT 02SWC 15 M	61541501
SUPERSNAKE GT 02SWC 25 M	61542501C1
SUPERSNAKE GT 02SWC-70 20 M	61542001
SUPERSNAKE GT 02SC 15 M	61531501

3.7 Technische Daten

Eingangsleistung	30 – 55 V DC oder 24 – 50 V AC
Schweißtraktorgeschwindigkeit	5 – 150 cm/min
Max. Fahrgeschwindigkeit	200 cm/min
Pendelgeschwindigkeit	10 – 50 mm/s
Pendelbreite	0 - 30 mm
Pendelverschiebung	± 40 mm
Verweilzeit (auf beiden Seiten separat einstellbar)	0 – 2,0 s
Pendelmuster	3
Horizontale Brenneinstellung (manuell)	± 40 mm
Abmessungen (L x B x H)	365 x 217 x 255 mm
Gewicht	7,3 kg

4. FEHLERBEHEBUNG

4.1 Betriebsprobleme

Sollten Sie einen Fehler an Ihrer Maschine feststellen, so beachten Sie bitte zuerst die nachstehenden Abschnitte zur Fehlersuche nachsehen und führen Sie einige grundlegende Tests durch.

Setzen Sie sich mit dem KEMPPI Kundendienst in Verbindung, wenn Sie den Maschinenfehler mithilfe der Fehlersuchliste nicht beheben können.

i Die folgende Liste der Probleme und möglichen Ursachen ist nicht verbindlich. Jedoch dient sie als Hilfsmittel bei einigen standardmäßigen und typischen Situationen, die unter normalen Umgebungsbedingungen eintreten können, wenn Sie das A5 MIG Rail System 2500 verwenden.

Die nachstehenden Anweisungen gelten nur für mögliche Probleme mit dem Schweißtraktor. Stellen Sie immer sicher, dass das zugehörige Schweißsystem funktional und einsatzbereit zum Schweißen ist.

<i>Problem:</i>	<i>Überprüfen Sie folgende Punkte:</i>
Wagen funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none">• Überprüfen Sie, ob der Schweißtraktor mit Strom versorgt wird (Display ist eingeschaltet).• Überprüfen Sie, ob die Schweißstromquelle eingeschaltet ist.• Überprüfen Sie die Steuerverbindung des Brenners und eventuelle SuperSnake- sowie separate Steuerkabelverbindungen• Überprüfen Sie, ob die Bedienpanele eingeschaltet sind.
Schmutzige, mangelhafte Schweißnaht	<ul style="list-style-type: none">• Prüfen Sie die Schutzgasversorgung.• Überprüfen Sie die Schutzgasmenge und stellen Sie sie ein.• Überprüfen Sie, ob sich das Schutzgas für Ihre Anwendung eignet.• Überprüfen Sie, ob das richtige Schweißprogramm ausgewählt ist.• Prüfen Sie die richtige Auswahl auf dem Bedienpanel.• Überprüfen Sie die Stromversorgung (Phasenverlust?).
Lichtbogen zündet nicht oder Schweißvorgang startet oder stoppt ungewöhnlich	<ul style="list-style-type: none">• Überprüfen Sie die Logik des Schweißbrenners. Es sollte 2T ausgewählt sein.• Prüfen Sie die Brennerverbindung.
Schweißtraktor bewegt sich, aber Lichtbogen zündet nicht	<p>Prüfen Sie, ob die Tasten des Fernreglers richtig gedrückt wurden:</p> <ul style="list-style-type: none">• Stop+Up/Down zündet den Lichtbogen und startet den Schweißtraktor.• Sollte sich der Schweißtraktor schnell bewegen, aber der Lichtbogen aus bleiben, so haben Sie die Start-Taste zu lange gedrückt.
Die Magnete halten nicht mehr	<ul style="list-style-type: none">• Magnete können schwächer geworden sein. Ersetzen Sie die Magneten.• Zu befestigendes Material ist nicht magnetisch. Verwenden Sie Saugnäpfe oder eine andere zusätzliche Befestigungsmethode.
Die Saugnäpfe halten nicht mehr	<ul style="list-style-type: none">• Wenn Druckluft verwendet wird, prüfen Sie bitte die Druckluftversorgung.• Reinigen Sie Oberflächen und Saugnäpfe. Selbst kleine Undichtheiten können die Saugwirkung erheblich verschlechtern.

5. WARTUNG UND PFLEGE

Bitte bedenken Sie die Einsatzhäufigkeit der Schweißmaschine und das Arbeitsumfeld, wenn Sie routinemäßige Wartungsarbeiten planen.

Die sachgerechte Verwendung der Maschine und regelmäßige Wartungsarbeiten helfen Ihnen dabei, unnötige Stillstandzeiten und Gerätefehler zu vermeiden.

 Stellen Sie sicher, dass der Schweißtraktor nicht versehentlich gestartet wird, während sich Ihre Finger im Radbereich befinden.

5.1 Tägliche Wartung

- Prüfen Sie, ob alle Kabel und Stecker intakt sind.
- Halten Sie den Schweißtraktor und den Brennerhalter sauber.
- Überprüfen Sie, ob alle Teile sanft gleiten. Geben Sie Fett hinzu oder reinigen Sie gegebenenfalls von Spritzern.
- Überprüfen Sie den Zustand des Brenners.

5.2 Periodische Instandhaltung

 Regelmäßige Wartungsarbeiten sollten nur von qualifizierten Personen durchgeführt werden.

Überprüfen Sie Folgendes mindestens halbjährlich:

- Elektroanschlüsse der Maschine – reinigen Sie alle oxidierten Teile und befestigen Sie lose Verbindungen
- Zustand der Antriebs- und Stützräder. Bei Verschleiß austauschen.

 Verwenden Sie keine Druckluft zu Reinigungszwecken, weil sonst die Gefahr besteht, dass der Schmutz noch fester in die Spalten des Kühlers gedrückt wird.

 Hochdruckreiniger dürfen ebenfalls nicht benutzt werden.

 Die Schweißmaschinen von Kemppi sollten nur von einem befugten Elektriker repariert werden.

6. ENTSORGUNG



Elektrogeräte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden!

Unter Berücksichtigung der EG-Richtlinie 2002/96 für Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in Anlehnung an das nationale Recht müssen Elektrogeräte, die das Ende ihrer Lebensdauer erreicht haben, getrennt gesammelt und zu einer zuständigen, umweltverantwortlichen Entsorgungsstelle gebracht werden.

Laut Anweisung der Gemeindebehörden und des Unternehmens Kemppi ist der Gerätebesitzer verpflichtet, ein außer Betrieb gesetztes Gerät einer regionalen Sammelzentrale zu übergeben. Die Anwendung dieser Richtlinie trägt zu der Erhaltung der Umwelt und der menschlichen Gesundheit bei. Unter Berücksichtigung der EG-Richtlinie 2002/96 für Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in Anlehnung an das nationale Recht müssen Elektrogeräte, die das Ende ihrer Lebensdauer erreicht haben, getrennt gesammelt und zu einer zuständigen, umweltverantwortlichen Entsorgungsstelle gebracht werden.

Laut Anweisung der Gemeindebehörden und des Unternehmens Kemppi ist der Gerätebesitzer verpflichtet, ein außer Betrieb gesetztes Gerät einer regionalen Sammelzentrale zu übergeben. Die Anwendung dieser Richtlinie trägt zu einer besseren und gesünderen Umwelt bei.

