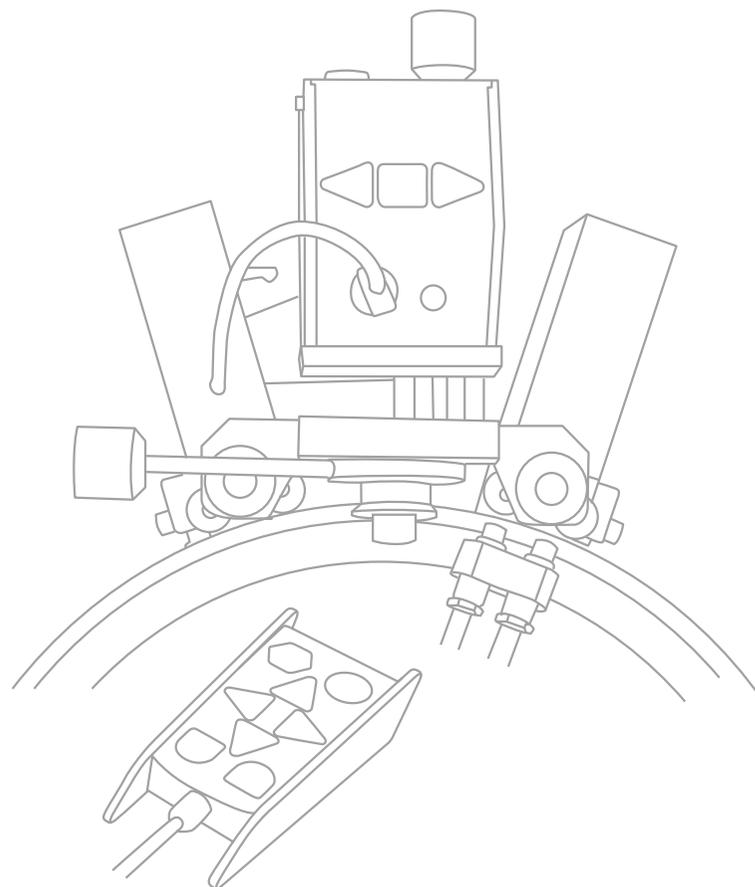


A5 MIG Orbital System

1500

CONTENIDO

1.	Introducción	3
1.1	General	3
1.2	Acerca del producto.....	4
1.3	Compatibilidad.....	4
2.	Instalación.....	5
2.1	Conexión a soldadora FastMig.....	5
2.2	Conexión a soldadora que no sea FastMig.....	5
2.3	Montaje del anillo guía	6
2.4	Montaje del carro en el anillo guía	6
2.5	Selección de una pistola de soldar	7
2.6	Instalación de la pistola de soldar	7
3.	Operación.....	8
3.1	Funciones del carro	8
3.2	Panel de control del carro	8
3.2.1	Menú de inicio	8
3.2.2	Opciones del menú.....	8
3.2.3	Configuración menú A.....	11
3.3	Unidad de control remoto	13
3.3.1	Funciones básicas.....	13
3.3.2	Funciones de ALT.....	13
3.4	Ajuste fino de la posición de la pistola	14
3.5	Aplicación de Kemppi Wise.....	14
3.6	Información para pedidos.....	15
3.7	Datos técnicos	16
4.	Resolución de problemas	17
4.1	Problemas durante el uso	17
5.	Mantenimiento.....	18
5.1	Mantenimiento diario	18
5.2	Mantenimiento periódico.....	18
6.	Como desechar el equipo	18



1. INTRODUCCIÓN

1.1 General

Felicitaciones por haber elegido el equipo de soldadura A5 MIG Orbital System 2500. Utilizados de manera correcta, los productos Kemppi pueden aumentar considerablemente la productividad de sus soldaduras y proporcionar años de servicio y ahorro.

Este manual de instrucciones contiene información importante acerca del uso, el mantenimiento y la seguridad de su producto Kemppi. Las características técnicas del equipo se indican al final del manual.

Lea atentamente el manual de instrucciones y el folleto de instrucciones de seguridad antes de utilizar el equipo por primera vez. Por su seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad descritas en el manual.

Para obtener más información sobre los productos Kemppi, póngase en contacto con Kemppi Oy, consulte a un distribuidor autorizado Kemppi, o visite el sitio web de Kemppi en www.kemppi.com.

Las características incluidas en este manual pueden ser modificadas sin previo aviso.

Notas importantes

Este símbolo indica los elementos del manual a los que debe prestar especial atención para minimizar posibles daños materiales y personales. Lea detenidamente esas secciones y siga sus instrucciones.



Importante:

Proporciona al usuario información útil.



Precaución:

Describe una situación que puede acabar perjudicando al equipo o al sistema.



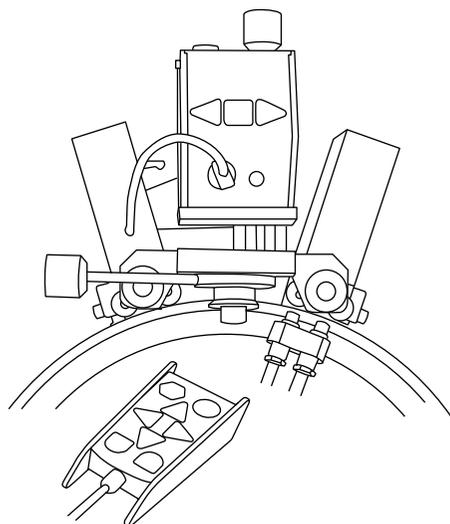
Advertencia:

Describe una situación potencialmente peligrosa. De no evitarla, provocará daños personales o lesiones mortales.

Descargo de responsabilidad

Nos hemos esforzado para asegurar que la información de esta guía sea precisa y completa, sin embargo, la empresa declina toda responsabilidad por errores u omisiones. Kemppi se reserva el derecho a modificar las características del producto descrito en cualquier momento y sin previo aviso. No está permitido copiar, grabar, reproducir ni divulgar el contenido de esta guía sin el consentimiento previo de Kemppi.

1.2 Acerca del producto



El A5 MIG Orbital System 1500 es un conjunto completo de equipamiento para mecanización de la soldadura diseñado específicamente para aplicaciones orbitales. El diseño mecánico de este carro orbital es muy flexible y puede utilizarse para:

- juntas horizontales
- juntas verticales
- soldadura con o sin oscilación.

El carro está dividido en dos unidades motrices, cada una de las cuales puede ajustarse de forma independiente a distintos diámetros de anillo guía. Cada una de las unidades motrices dispone de su propio motor, uno tira y el otro empuja para garantizar un funcionamiento estable al subir y bajar.

El sistema incluye dos paneles de control, uno en la superficie frontal del carro y el otro en la unidad de control remoto. Durante la soldadura, el sistema puede manejarse

a través de la unidad de control remoto que ofrece al operador los controles más utilizados del carro. La unidad de oscilación está sincronizada con el movimiento del carro para distintos patrones de oscilación.

1.3 Compatibilidad

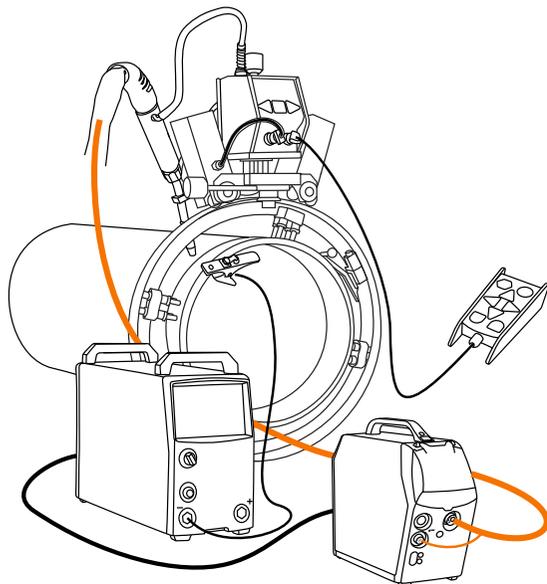
El A5 MIG Orbital System 1500 es compatible con los siguientes equipos de soldadura:

- FastMig M y FastMig X: Todos los alimentadores de alambre y paneles de control
- Alimentadores de alambre MXF 65 y MXF 67
- Fuentes de potencia FastMig Pulse 350/450
- Panel de control PF 65
- Fuentes de potencia FastMig KMS 300/400/500
- Paneles de control SF 52W y SF 54
- Modelos de mecanización SuperSnake
- Otras marcas de fuentes de potencia con limitaciones.

i Algunas de las funciones están disponibles únicamente cuando el alimentador de alambre dispone del panel de control adecuado. Por ejemplo, cambiar canales de memoria en el carro de soldadura solo es posible cuando el alimentador de alambre dispone de un panel de control con control remoto del canal.

2. INSTALACIÓN

2.1 Conexión a soldadora FastMig



Para conectar el sistema del carro al equipo de soldadura FastMig:

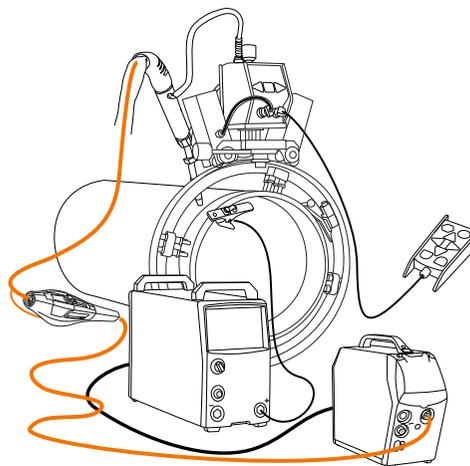
1. Conectar el cable de soldadura al conector de la pistola de soldar.
2. Conectar el cable de control a la conexión por control remoto del alimentador de alambre.
3. Conectar el cable de control a la conexión de 7 pines del carro.
4. Conectar la unidad de control remoto al conector de 7 pines del panel frontal del carro.

i Con la pistola de soldar de mecanización de Kemppi, el cable de control está integrado en el cable de la pistola. El modo disparador debe estar en posición 2T. Con el resto de pistolas de soldar, tiene que utilizar un cable de control aparte. Consulte los códigos de pedido al final de este manual.

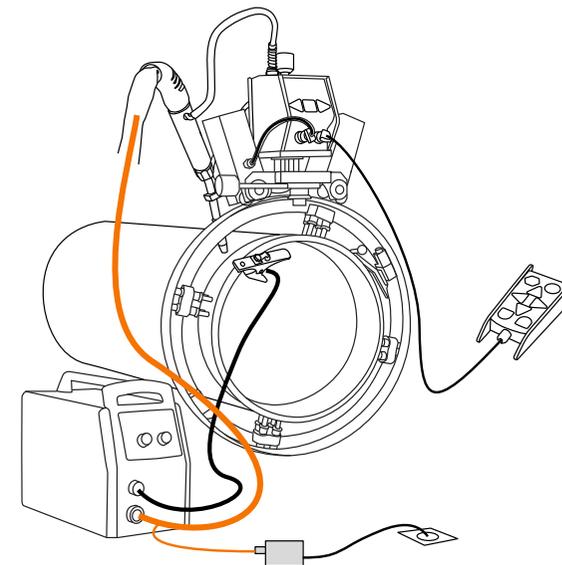
i Cuando utilice una pistola de soldar manual, arranque y detenga el arco con el disparador de la pistola y arranque el movimiento del carro con el control remoto de la forma habitual. El modo disparador debe estar en posición 4T. Consulte el manual de instrucciones de FastMig para obtener más información.

Al utilizar la Supersnake:

1. Utilice el modelo de mecanización de Supersnake.
2. Conectar como siempre al alimentador de alambre y conectar el carro a la SuperSnake con la ayuda de la pistola de soldar. Este modelo incluye un conector bus.



2.2 Conexión a soldadora que no sea FastMig



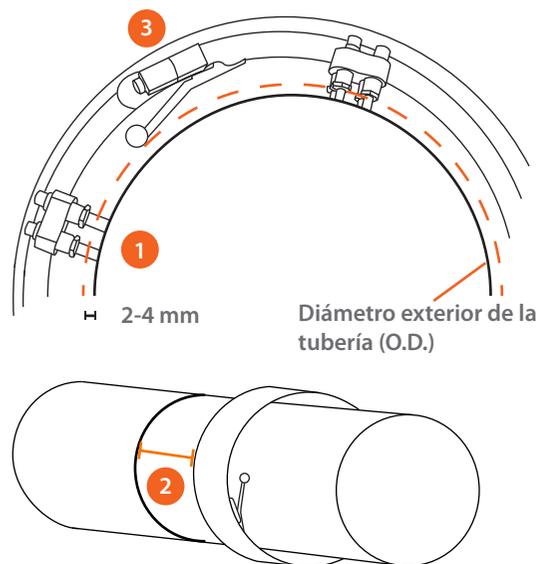
Para alimentar el carro, necesita un transformador (monofásico, 230 VCA). Con esta configuración, el botón de partida, el ajuste del voltaje de soldadura y la velocidad de alimentación del alambre no son accesibles a través del dispositivo de control remoto.

Para conectarlo, haga lo siguiente:

1. Conectar la pistola de soldar al alimentador de alambre.
2. Colocar la pistola de soldar en el soporte del carro.
3. Conectar transformador al carro.
4. Iniciar soldadura pulsando el disparador de la pistola.

2.3 Montaje del anillo guía

Los anillos guía están disponibles para todos los tamaños de tubería estándar. Cada anillo guía dispone de un margen de ajuste de aprox. ± 20 mm de diámetro. Consulte los códigos de pedido de cada tamaño al final de esta guía.

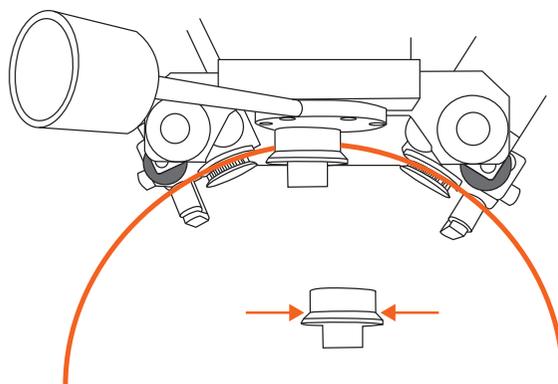


1. Ajuste las patas de apoyo (1) para que el anillo se adapte bien alrededor de la tubería. Hay cuatro patas de apoyo, dos de las cuales disponen de resortes que les permiten centrar fácilmente el anillo guía.

i Es importante situar el anillo guía en la posición central, ya que esto reduce la necesidad de ajustar la longitud saliente de alambre durante la soldadura.

2. Colocar el anillo guía alrededor de la tubería de manera que la palanca de fijación (2) se sitúe en el lado opuesto de la junta. La distancia desde la línea central de la junta debe ser de alrededor de 230 mm.
3. Sujete el anillo guía en posición con la palanca de fijación.

2.4 Montaje del carro en el anillo guía



1. Girar la palanca de fijación del carro (1) para soltar la rueda de apoyo frontal (2).
2. Montar el carro en el anillo guía y ajustar el ángulo de las ruedas motrices (4), de manera que las ruedas de apoyo verticales (3) estén en contacto con el anillo guía.
3. Bloquear en la posición con la palanca de fijación.
4. Desplazar el carro hacia delante y hacia atrás y hacer ajustes si fuera necesario.

i Ajustar la rueda delantera de apoyo (2) de manera que la superficie plana de la rueda coincida con el borde del anillo guía.

2.5 Selección de una pistola de soldar

Las pistolas de mecanización de Kemppi ofrecen diversas ventajas en comparación con las pistolas de soldar manuales. El control del carro y las señales de alimentación de energía están integradas en el cable de la pistola, de manera que solo es necesario un cable entre el alimentador de alambre y el carro de soldadura. Esto también permite el ajuste de las funciones del carro y los parámetros de soldadura en el dispositivo de control remoto.

Kemppi ofrece tres modelos de pistola de soldar diseñados específicamente para la soldadura mecanizada:

PMT MN32C (modelo multicuello)

Varios diseños de cuello. Cuello ligeramente doblado para soldadura mecanizada. Dispone de una tobera de gas extralarga y una boquilla de contacto, especialmente indicadas para la soldadura de raíz en hendiduras estrechas.

MMT42C

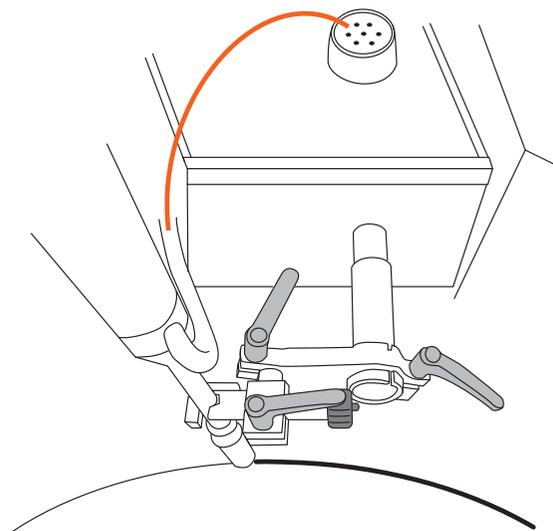
Modelo de cuello recto refrigerado por gas

MMT42C

Modelo de cuello recto refrigerado por líquido para aplicaciones pesadas

 Por favor, consulte la información técnica relativa a las pistolas de soldar en su documentación.

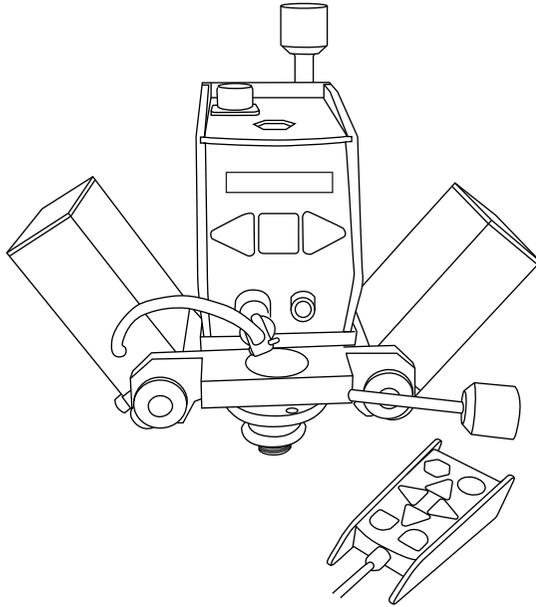
2.6 Instalación de la pistola de soldar



1. Ajustar el porta pistola en la unidad de oscilación.
2. Fijar la pistola al soporte.
3. Conectar el cable de control.
4. Asegurarse de que la unidad de oscilación está en posición central.
5. Utilizar los tornillos de ajuste y el ajuste del desplazamiento oscilatorio para ajustar con precisión la posición de la pistola.

3. OPERACIÓN

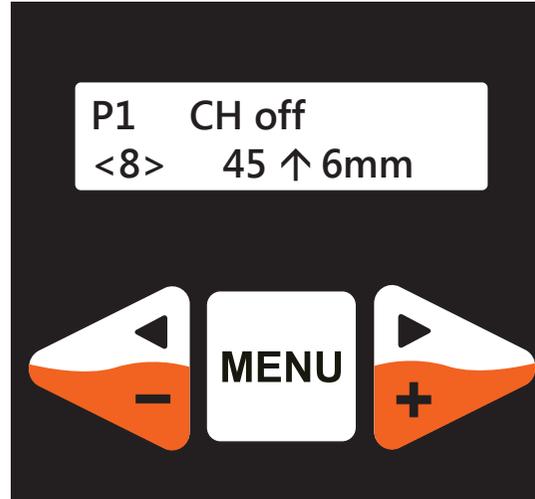
3.1 Funciones del carro



1. El botón **STOP** situado en la parte superior del carro es el mismo que el del dispositivo de control remoto
2. **Pantalla** para mostrar la configuración del menú y sus valores
3. El botón **Menú** permite desplazarse de un menú a otro
4. Los botones de desplazamiento a la izquierda/derecha cambian los valores del menú configuración

3.2 Panel de control del carro

3.2.1 Menú de inicio



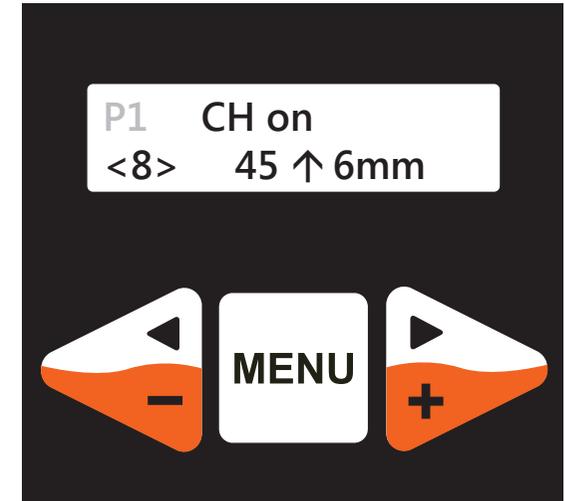
Esta es la vista inicial de la pantalla del carro.

1. Número de programa (P1)
2. Encendido/apagado de canales de memoria remotos (CH Off)
3. Velocidad del carro (8 cm/min)
4. Velocidad de oscilación (45 mm/s)
5. Anchura de oscilación (6 mm)

Pulse MENU para continuar.

3.2.2 Opciones del menú

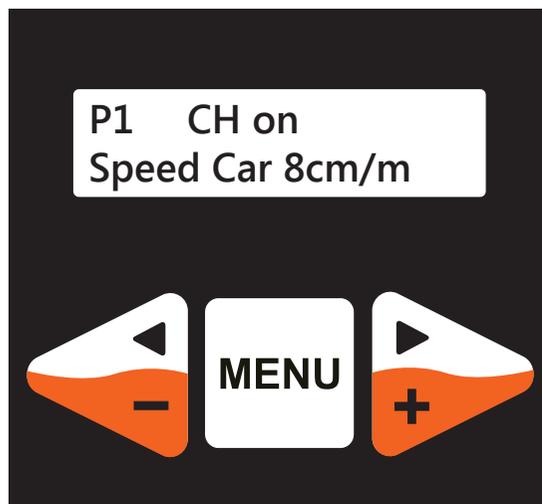
Selección del programa



El elemento que ha de ajustarse (P1) parpadea en la pantalla. Selecciona el programa para guardar la configuración:

1. Utilizar los botones + y - para ver los programas.
2. Seleccionar programa: P1...P5.
3. Pulse MENU para continuar.

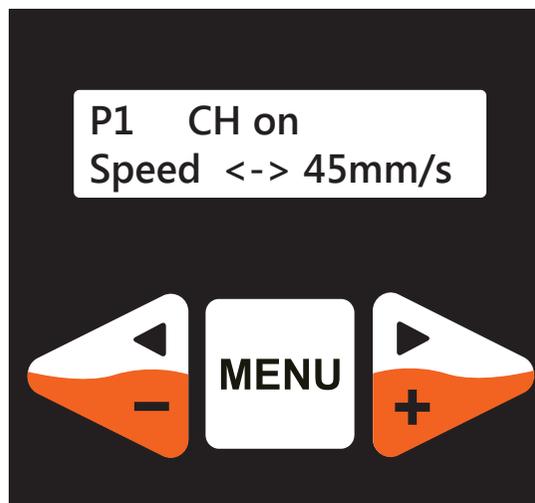
Speed Car



Establece la velocidad de desplazamiento del carro:

1. Utilizar los botones + y - para cambiar la velocidad.
2. Ajuste la velocidad del carro entre 5-150 cm/min. Oprima el botón MENU para continuar.

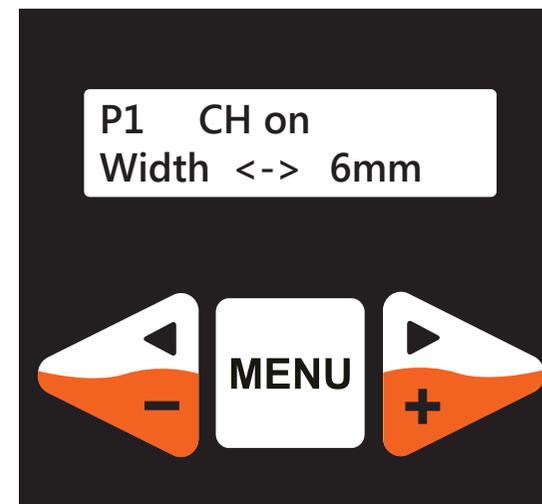
Velocidad



Establece la velocidad de oscilación, es decir, la velocidad a la que se mueve la pistola de un lado de la hendidura al otro durante el movimiento de oscilación:

1. Utilizar los botones + y - para cambiar la velocidad.
2. Establece la velocidad de oscilación entre 10-50 mm/s.
3. Pulse MENU para continuar.

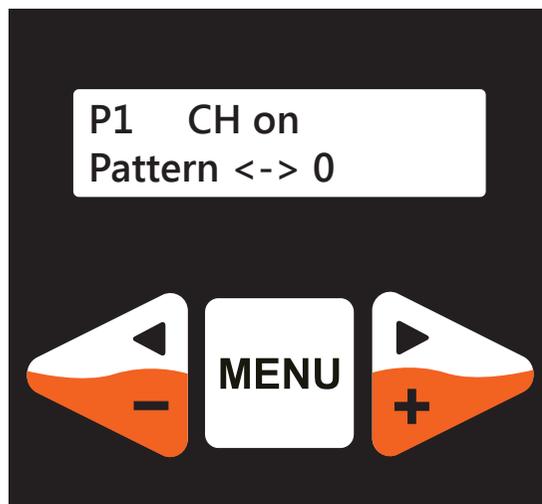
Ancho



Establece el ancho del movimiento de oscilación:

1. Utilizar los botones + y - para cambiar el ancho desde el centro (1 mm = 0,5 mm en cada lado).
2. Establece el ancho de la oscilación entre 0-30 mm
3. Pulse MENU para continuar.

Patrón

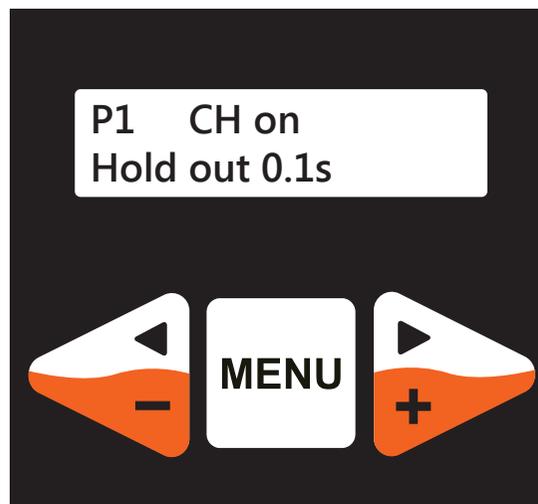


Determina el patrón utilizado durante la oscilación. Utilizar los botones + y - para seleccionar cualquiera de los tres patrones:

0. Desplazamiento constante durante la oscilación (triangular).
1. Desplazamiento al oscilar, se para durante el retardo.
2. Desplazamiento durante el retardo, se para al oscilar (cuadrado).

Pulse MENU para continuar.

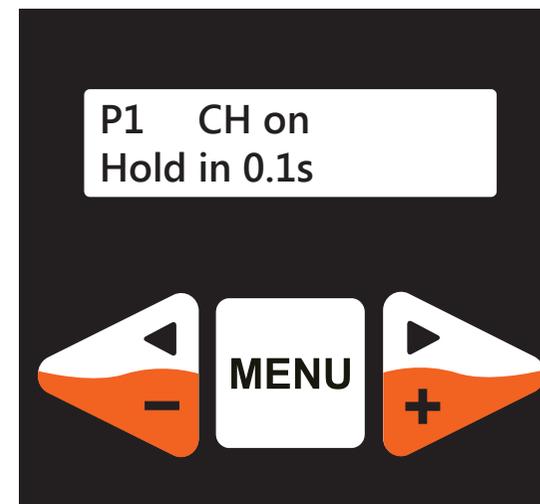
Hold out



Establece el tiempo de detención lateral exterior (el tiempo durante el cual la pistola se mantiene en el lado exterior del movimiento de oscilación):

1. Utilizar los botones + y - para cambiar el tiempo.
2. Pulse MENU para continuar.

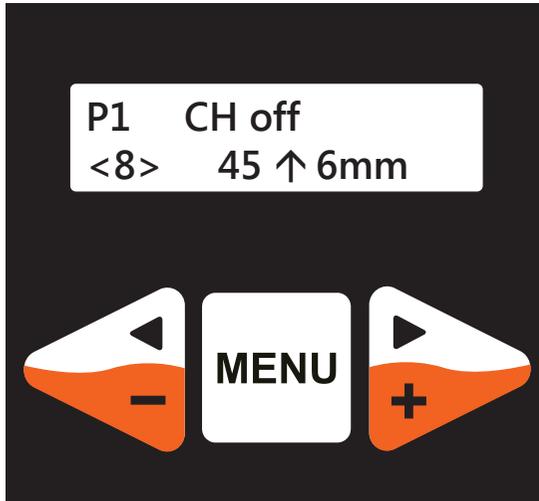
Hold in



Establece el tiempo de detención lateral interior (el tiempo durante el cual la pistola se mantiene en el lado interior del movimiento de oscilación):

1. Utilizar los botones + y - para cambiar el tiempo en segundos.
2. Pulse MENU para continuar.

3.2.3 Configuración menú A



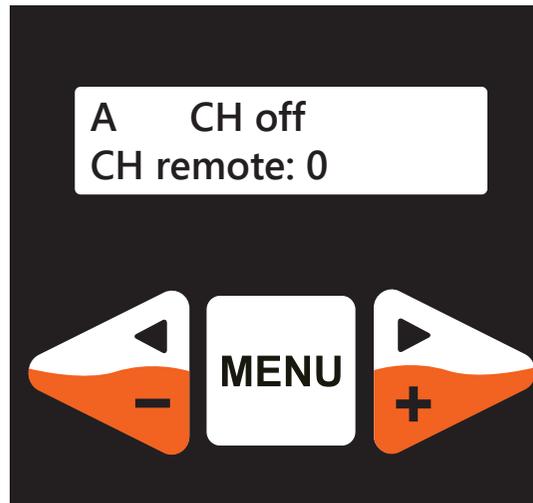
El pulsado largo del botón MENU activa el Setup menu A, que incluye 3 opciones:

- Función CH remote
- WF+V fac
- Carro de retardo

El pulsado corto del botón MENU alterna los elementos del menú.

Si no se pulsa ningún botón en 3 segundos o se da un pulsado largo en el botón MENU, se sale del Menú de configuración A.

Función CH remote

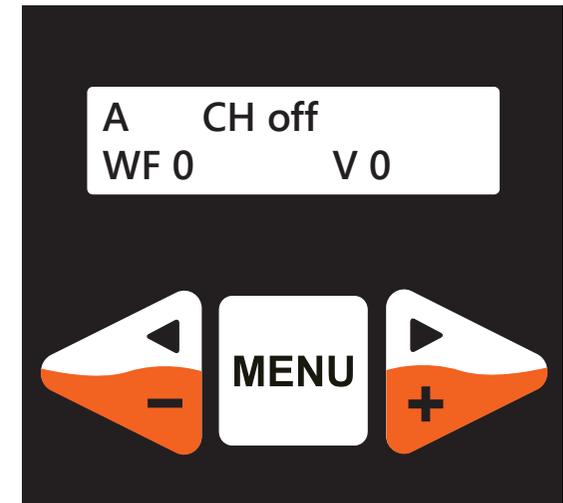


Utiliza los botones + y - para encender o apagar la función de canales de memoria remotos:

- Si la función CH está APAGADA, la función P seleccionada solo habilita el programa del carro correspondiente (P1, P2, etc.).
- Si la función CH está ENCENDIDA, la función P seleccionada también activa el canal de memoria correspondiente en el alimentador de alambre (CH1, CH2, etc.).

i Para utilizar los canales de memoria del alimentador del alambre, la función CH REMOTE debe estar ENCENDIDA en el alimentador de alambre. En este caso, el ajuste fino está deshabilitado en la unidad de control remoto del carro.

WF+V fac

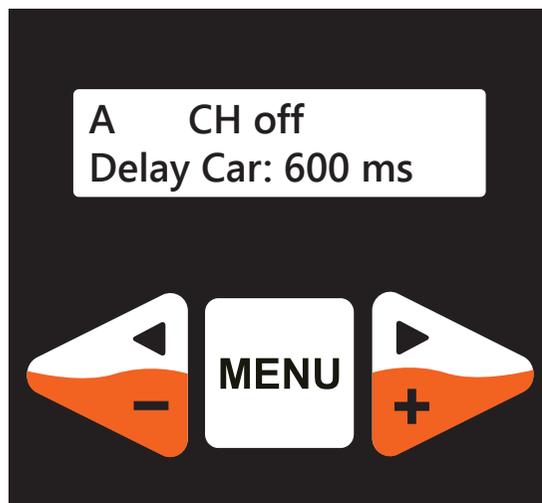


Establece el factor que se utiliza para determinar el comportamiento del ajuste fino y afecta al ajuste de la velocidad de alimentación del alambre y el voltaje del arco:

1. Utilizar el botón + para seleccionar el valor 0, 1, 2, 3 o 4 (predeterminado = 2).
 - Cuanto mayor sea el valor, más anchos serán los pasos
 - Cuanto menor sea el valor, más angostos serán los pasos
2. Pulse MENU para continuar.

i La escala del alimentador de alambre varía en función de los límites mín./máx. establecidos en la fuente de potencia. Cuando la fuente de potencia mantiene límites estrechos, es posible que el carro precise una escala más amplia. Si no se han establecido unos límites en la fuente de potencia, el carro necesitará una escala más precisa. El uso de distintas escalas puede favorecer a las diversas aplicaciones.

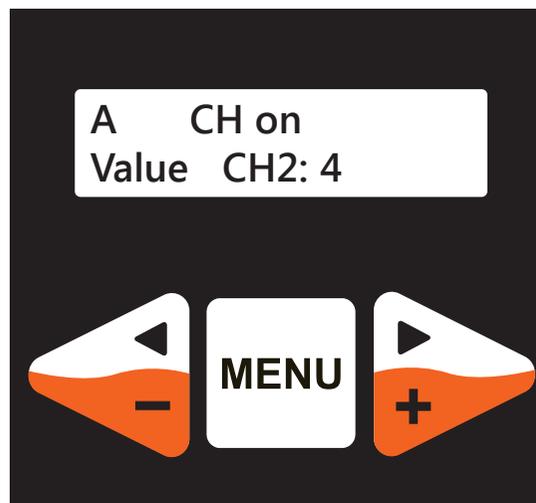
Carro de retardo



Establece el retraso de inicio (el momento en el que el carro permanece detenido una vez que ha comenzado la soldadura):

1. Utilizar los botones + y - para cambiar el tiempo.
2. Rango: 100-3000 milisegundos
3. Pulse MENU para continuar.

Valor CH2-CH5

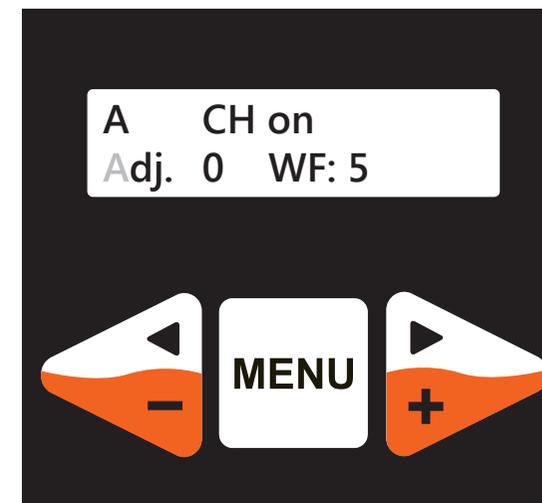


Ajuste preciso del nivel de señal de los canales de memoria en el carro de soldadura para los canales del 2 al 5.

- Utiliza los botones + y - para cambiar el valor.

i Solo es necesario que cambie la configuración cuando exista un conflicto entre los canales de memoria establecidos por el alimentador de alambre y el carro de soldadura.

Adj0 WF



Con este parámetro, puede ajustar el nivel cero para establecer el valor de la velocidad de alimentación del alambre.

- Utiliza los botones + y - para cambiar el valor.

i En condiciones normales, no necesitará cambiar el valor de este parámetro.

Adj0 V

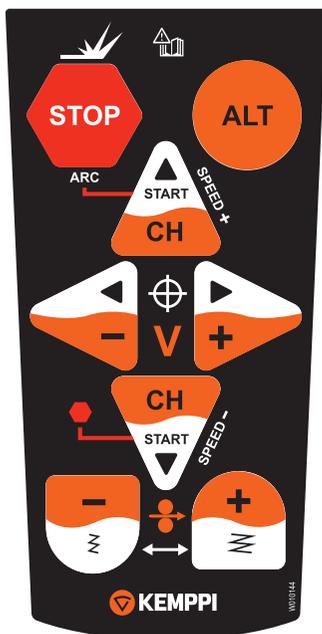
Con este parámetro, puede ajustar el nivel cero para establecer el valor del voltaje.

- Utiliza los botones + y - para cambiar el valor.

i En condiciones normales, no necesitará cambiar el valor de este parámetro.

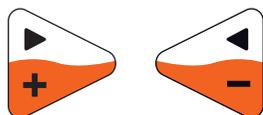
3.3 Unidad de control remoto

3.3.1 Funciones básicas



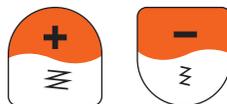
1. Pulse Stop para apagar el arco y detener el carro.
2. Mantener pulsado ALT para habilitar las funciones secundarias de los botones señaladas en naranja.
3. Primer pulsado CH: Inicia operación de prueba (arco apagado) con oscilación y velocidad programadas.
4. Segundo pulsado CH durante la soldadura/ ejecución: La velocidad del carro aumenta (arriba) o disminuye (abajo).
5. Pulsado largo CH: Transporte de alta velocidad (arco apagado).

Desplazar línea central de la oscilación o la soldadura en la dirección del botón.



i La dirección se determina mirando al panel de control del carro. Si usted está al otro lado del carro, las direcciones están invertidas.

Aumenta o disminuye ancho de la oscilación en 1 mm por pulsado del botón (0,5 mm en ambos lados).



3.3.2 Funciones de ALT

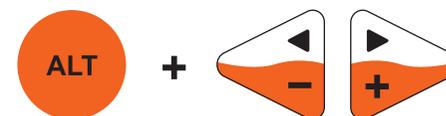
Inicia la soldadura en la dirección del botón. Durante la operación de prueba, el arco se enciende.



Activar el programa siguiente (arriba) o anterior (abajo), incluido el canal de memoria, cuando la función CH REMOTE está ENCENDIDA en el alimentador de alambre.



Aumenta (+) o disminuye (-) el voltaje del arco.



Aumenta (+) o disminuye (-) la velocidad de alimentación del alambre.



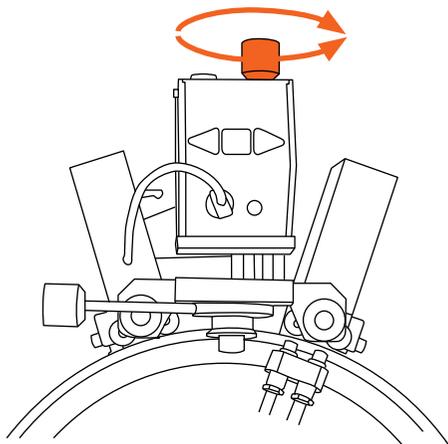
i El ajuste fino del voltaje y la alimentación del alambre solo funciona cuando la función CH REMOTE está APAGADA en el alimentador de alambre.

Stop detiene el funcionamiento del carro y finaliza la soldadura.



3.4 Ajuste fino de la posición de la pistola

Cuando haya conectado y fijado la posición de la pistola de soldar, ajuste la posición verticalmente girando la rueda de la guía vertical en el sentido de las agujas del reloj (arriba) o en sentido contrario a las agujas del reloj (abajo).



3.5 Aplicación de Kemppi Wise

Al utilizar el equipo de soldadura FastMig de Kemppi, tiene la posibilidad de mejorar la calidad y productividad de la soldadura mecanizada mediante el uso de la aplicación Wise. Existen varios procesos y funciones Wise para las distintas aplicaciones de soldadura. Para obtener más información acerca de Wise, consulte la documentación de FastMig o el sitio web de Kemppi en www.kemppi.com.

3.6 Información para pedidos

Nombre del producto	Código de producto
CARRO ORBITAL MIG A5 1500	6190715
SOPORTE ÁNGULO DE INCLINACIÓN OSCILACIÓN A5	6190708
SOPORTE GIRATORIO OSCILACIÓN A5	6190709
CABEZAL FLOTANTE DE LA PISTOLA A5	6190711
TRANSFORMADOR DEL CARRO MIG A5	6190714
CABLE DE CONTROL DEL CARRO MIG A5	6190716
Pistola de soldar PMT MN 32C (refrigerada por gas, multicuello, 5 m, 320 A)	6250405
Cuello 30°, 198 mm, RP (cuello ligeramente doblado para soldadura mecanizada)	W010975
Pistola de soldar MMT 42C (refrigerada por gas, 4,5 m)	6254207
Pistola de soldar MT51MWC (refrigerada por agua, 4,5 m)	6255162
Boquilla de contacto de raíz	W008123
Tobera de gas de raíz	W008124
SUPERSNAKE GT 02SWC 15 M	61541501
SUPERSNAKE GT 02SWC 25M	61542501C1
SUPERSNAKE GT 02SWC-70 20 M	61542001
SUPERSNAKE GT 02SC 15 M	61531501
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 6"	6190806
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 8"	6190808
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 10"	6190810
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 12"	6190812
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 14"	6190814
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 16"	6190816
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 18"	6190818
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 20"	6190820
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 22"	6190822
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 28"	6190828
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 36"	6190836
ANILLO GUÍA PARA TUBERÍA DE 48"	6190848

ANILLOS GUÍA DE KEMPPI					
Diámetro exterior de la tubería (O.D.)		Anillo guía adecuado			
[Pulgadas]		[mm]		Código de pedido	Anillo guía
Mín	Máx	Mín	Máx		
5	7	127.0	177.8	6190806	ANILLO PARA TUBERÍA DE 6" DE DIÁMETRO
7	9	177.8	228.6	6190808	ANILLO PARA TUBERÍA DE 8" DE DIÁMETRO
9	11	228.6	279.4	6190810	ANILLO PARA TUBERÍA DE 10" DE DIÁMETRO
11	13	279.4	330.2	6190812	ANILLO PARA TUBERÍA DE 12" DE DIÁMETRO
13	15	330.2	381.0	6190814	ANILLO PARA TUBERÍA DE 14" DE DIÁMETRO
15	17	381.0	431.8	6190816	ANILLO PARA TUBERÍA DE 16" DE DIÁMETRO
17	19	431.8	482.6	6190818	ANILLO PARA TUBERÍA DE 18" DE DIÁMETRO
19	21	482.6	533.4	6190820	ANILLO PARA TUBERÍA DE 20" DE DIÁMETRO
21	23	533.4	584.2	6190822	ANILLO PARA TUBERÍA DE 22" DE DIÁMETRO
27	29	685.8	736.6	6190828	ANILLO PARA TUBERÍA DE 28" DE DIÁMETRO
35	37	889.0	939.8	6190836	ANILLO PARA TUBERÍA DE 36" DE DIÁMETRO
39	41	990.6	1041.4	6190840	ANILLO PARA TUBERÍA DE 40" DE DIÁMETRO
47	49	1193.8	1244.6	6190848	ANILLO PARA TUBERÍA DE 48" DE DIÁMETRO
49	51	1244.6	1295.4	6190850	ANILLO PARA TUBERÍA DE 50" DE DIÁMETRO
51	53	1295.4	1346.2	6190852	ANILLO PARA TUBERÍA DE 52" DE DIÁMETRO
53	55	1346.2	1397.0	6190854	ANILLO PARA TUBERÍA DE 54" DE DIÁMETRO
55	57	1397.0	1447.8	6190856	ANILLO PARA TUBERÍA DE 56" DE DIÁMETRO
57	59	1447.8	1498.6	6190858	ANILLO PARA TUBERÍA DE 58" DE DIÁMETRO
59	61	1498.6	1549.4	6190860	ANILLO PARA TUBERÍA DE 60" DE DIÁMETRO
61	63	1549.4	1600.2	6190862	ANILLO PARA TUBERÍA DE 62" DE DIÁMETRO
63	65	1600.2	1651.0	6190864	ANILLO PARA TUBERÍA DE 64" DE DIÁMETRO
65	67	1651.0	1701.8	6190866	ANILLO PARA TUBERÍA DE 66" DE DIÁMETRO
67	69	1701.8	1752.6	6190868	ANILLO PARA TUBERÍA DE 68" DE DIÁMETRO
69	71	1752.6	1803.4	6190870	ANILLO PARA TUBERÍA DE 70" DE DIÁMETRO

3.7 Datos técnicos

Potencia de entrada	30-55 V CC o 24-50 V CA
Velocidad del carro	5-150 cm/min
Velocidad de transporte	200 cm/min
Velocidad de oscilación	10-50 mm/s
Ancho de oscilación	0-30 mm
Desplazamiento oscilatorio	± 40 mm
Tiempo de detención lateral (ajustable en ambos lados por separado)	0-2,0 s
Patrones de oscilación	3
Ajuste horizontal de pistola (manual)	± 40 mm
Dimensiones externas (L x A x A)*	365 x 385 x 300 mm
Peso	9,0 kg
*) Altura desde superficie de tubería	

4. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

4.1 Problemas durante el uso

Si la máquina no funciona correctamente, primero consulte el cuadro siguiente relativo a la resolución de problemas y realice algunas comprobaciones simples.

Si estas medidas no solucionan el problema, póngase en contacto con el servicio de mantenimiento de Kemppi.

i Los problemas enumerados y sus posibles causas no son definitivos, pero sirven para sugerir algunas situaciones comunes que pueden presentarse durante el uso de A5 MIG Orbital System 1500 en ambientes normales.

Las instrucciones siguientes solo son aplicables a los problemas potenciales que puedan surgir con el carro. Asegúrese en todo momento de que el sistema de soldadura correspondiente funciona y está listo para soldar.

<i>Problema:</i>	<i>Acción:</i>
El carro no funciona.	<ul style="list-style-type: none">• Compruebe que la potencia llega al carro (la pantalla está encendida).• Compruebe que la fuente de potencia esté encendida.• Compruebe la conexión del control de la pistola y, si las hubiere, las conexiones de Supersnake y otros cables de control.• Compruebe que los paneles de control estén encendidos.
Soldadura sucia o de mala calidad.	<ul style="list-style-type: none">• Revise el suministro de gas de protección.• Revise y ajuste el flujo de gas.• Compruebe que el tipo de gas sea el adecuado para la aplicación.• Compruebe que se ha seleccionado el programa de soldadura adecuado.• Compruebe que se ha seleccionado la opción adecuada en el panel de control.• Compruebe que todas las fases de la fuente de potencia funcionen correctamente.
El arco no está encendido o la soldadura arranca y se detiene de forma extraña	<p>Compruebe que los botones del control remoto se hayan pulsado correctamente:</p> <ul style="list-style-type: none">• Stop+Arriba/Abajo enciende el arco y hace que el carro arranque.• Si el carro se mueve rápidamente, pero el arco está apagado, es posible que haya pulsado el botón Start durante demasiado tiempo.
El carro se mueve de manera desigual	<ul style="list-style-type: none">• El carro no está bien montado en el anillo guía. Revise la posición del carro.• Las ruedas no están alineadas con el anillo guía. Compruebe el ángulo y ajústelo en caso necesario.
La altura de la pistola varía a lo largo de la tubería	<ul style="list-style-type: none">• La tubería no dispone de una forma redonda precisa. Ajustar altura si fuera necesario.

5. MANTENIMIENTO

Al considerar y planificar el mantenimiento de rutina, tenga en cuenta la frecuencia del uso de la máquina y el entorno de trabajo.

El uso correcto de la máquina y su mantenimiento regular le ayudarán a evitar tiempos muertos innecesarios y fallas en el equipo.

! Asegúrese de que el carro no arranca accidentalmente cuando sus dedos estén en la zona de la rueda.

5.1 Mantenimiento diario

- Compruebe que todos los cables y enchufes estén en perfecto estado.
- Procure que el carro y el soporte de la pistola estén limpios.
- Compruebe que todas las partes se deslizen suavemente. Añadir grasa o limpiar salpicaduras si fuera necesario.
- Compruebe el estado de la pistola.

5.2 Mantenimiento periódico

i El mantenimiento periódico solo debe realizarlo una persona debidamente calificada.

Controle al menos cada seis meses:

- Las conexiones eléctricas de la máquina: limpie las partes oxidadas y ajuste las conexiones flojas.
- El estado de las ruedas motrices y las ruedas de apoyo. Si están desgastadas, cámbielas.

i No use aire comprimido para limpiar la máquina, ya que la suciedad podría compactarse aún más en los intersticios de los perfiles de refrigeración.

i No use aparatos de lavado a presión.

i Las máquinas de Kemppi deben repararlas únicamente un electricista profesional autorizado.

6. COMO DESECHAR EL EQUIPO



¡No deseche los equipos eléctricos junto con los residuos normales!

De acuerdo con la Directiva Europea 2002/96/CE sobre la eliminación de equipos eléctricos y electrónicos, y su implementación según la legislación nacional, los equipos eléctricos cuya vida útil haya llegado a su fin se deben recoger por separado y depositar en una instalación de reciclaje adecuada, que no dañe el medioambiente.

El propietario del equipo debe entregar la unidad fuera de servicio a un centro de recolección regional, según las instrucciones de las autoridades locales, o a un representante de Kemppi. Si respeta esta Directiva Europea, ayudará a mejorar la salud de las personas y el medio ambiente.

