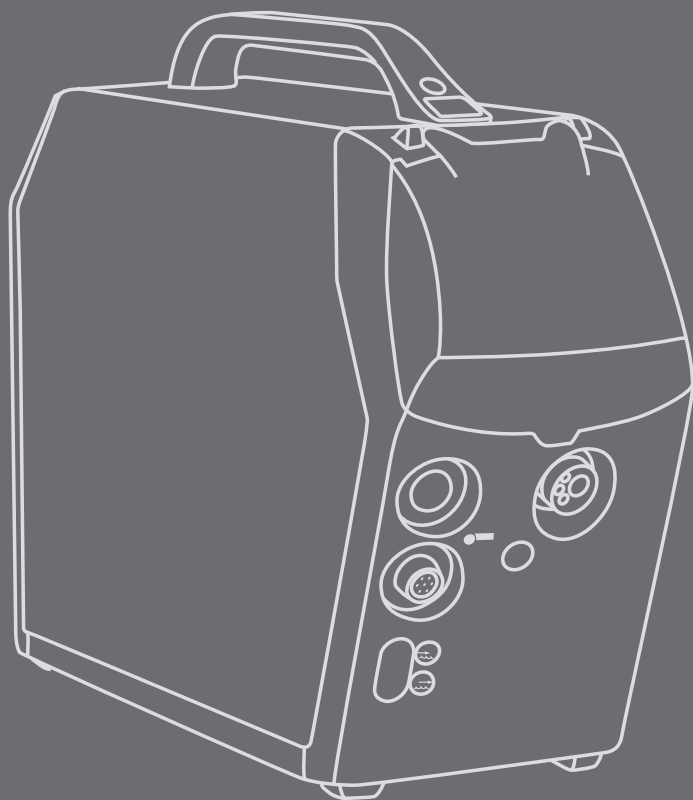


FastMig

MXF 63, 65, 67



MANUAL DE OPERAÇÃO

Português

CONTEÚDO

1.	Prefácio.....	3
1.1	Geral	3
1.2	Sobre os produtos FastMig.....	3
2.	Instalação.....	4
2.1	Apresentação da máquina, MXF 63, MXF 65 e MXF 67	4
2.2	Conexão do sistema	5
2.3	Montagem do sistema MIG/MAG.....	6
2.4	Acessórios correspondentes ao diâmetro do arame.....	7
2.5	Seleção de pistola de soldagem.....	7
2.6	Como instalar e travar a bobina de arame.....	7
2.7	Como carregar o arame de enchimento e alimentação automática.....	8
2.8	Mecanismo alimentador de arame com 4 rodas DuraTorque™ 400	8
2.9	Guias de conduíte	10
2.10	Ajuste dos braços de pressão	10
2.11	Ajuste do freio da bobina.....	11
2.12	Tempo de burnback	11
2.13	Cabo de retorno de aterramento	11
2.14	Gás de proteção	11
2.15	Interruptor principal I/O	12
2.16	Operação da unidade de resfriamento FastCool 10.....	12
2.17	Kit para pendurar MXF	14
3.	Operações do painel de controle	14
3.1	Conexão e montagem.....	14
4.	Perfil de entrega do software de soldagem	15
5.	Funções dos botões do painel	18
5.1	Painéis de controle PF 63 e PF 65 para a FastMig Pulse.....	19
5.2	Funções dos botões dos painéis de controle PF 63 e PF 65.....	19
5.3	Painel de controle SF 51 e 54 para FastMig KMS.....	23
5.4	Painel de controle SF 52W e 53W para FastMig KMS.....	24
5.5	Painel de controle MS 200 e MS 300 para FastMig M	25
5.6	Painel de controle MR 200 e MR 300 para FastMig M.....	26
6.	Resolução de problemas básica	27
7.	Manutenção.....	28
7.1	Manutenção diária.....	28
7.2	Manutenção na loja de serviços	28
8.	Descarte da máquina	28
9.	Códigos para encomenda	29
10.	Dados técnicos.....	32

1. PREFÁCIO

1.1 Geral

Parabéns por escolher o equipamento FastMig MXF. Se usados corretamente, os produtos Kemppi podem elevar significativamente a produtividade da soldagem e possibilitar anos de funcionamento com economia.

Este manual de instruções contém informações importantes sobre o uso, a manutenção e a segurança do seu produto Kemppi. As especificações técnicas do equipamento podem ser encontradas no fim do manual.

Leia o manual de operação e o folheto de instruções de segurança cuidadosamente antes de usar o equipamento pela primeira vez. Para a sua segurança e também para a segurança do ambiente de trabalho, dê atenção especial às instruções de segurança do manual.

Para mais informações sobre produtos Kemppi, entre em contato com a Kemppi Oy, consulte um distribuidor autorizado Kemppi ou visite o site da Kemppi em www.kemppi.com.

As especificações apresentadas neste manual estão sujeitas a alteração sem prévio aviso.

Observações importantes

Os itens do manual que exigem cuidado especial visando minimizar danos e ferimentos pessoais são identificados com '**ATENÇÃO!**'. Leia essas seções com cuidado e siga as instruções encontradas.

Declaração de exoneração de responsabilidade

Embora tenham sido feitos todos os esforços para tornar as informações deste manual precisas e completas, nenhuma responsabilidade por erros ou omissões será aceita. A Kemppi se reserva o direito de alterar a especificação do produto descrito a qualquer momento sem prévio aviso. Não copie, grave, reproduza nem transmita o conteúdo deste manual sem ter obtido permissão da Kemppi.

1.2 Sobre os produtos FastMig

Os produtos Kemppi FastMig™ MXF 63, MXF 65 e MXF 67 são alimentadores de arame projetados para o uso profissional exigente. O MXF 63 usa bobina de arame de 200 mm, o MXF 65 e o MXF 67 usam bobina de arame de 300 mm. Os alimentadores de arame podem ser usados com as fontes de energia FastMig Pulse, FastMig KMS e FastMig M.

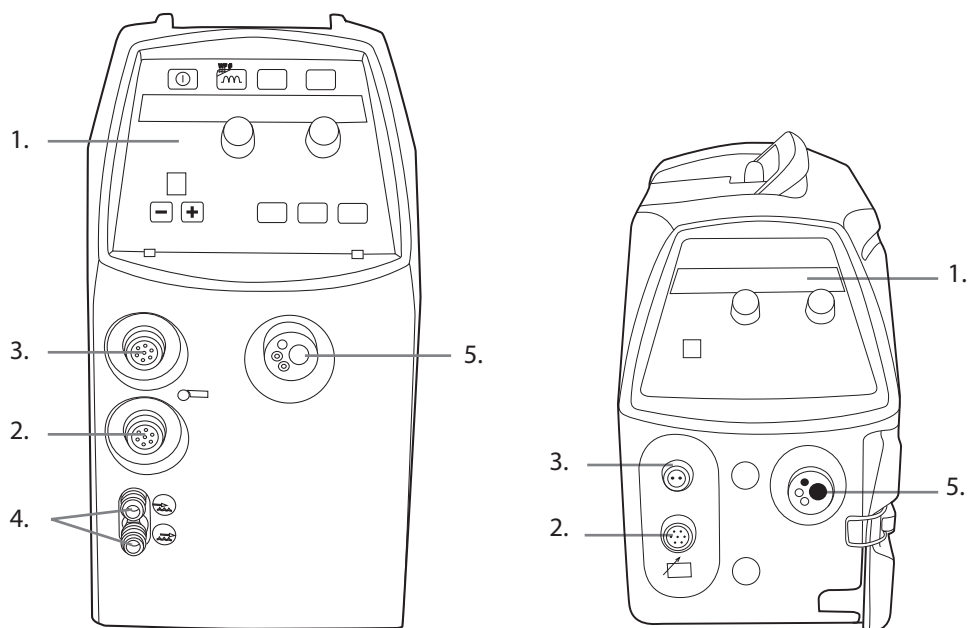
O painel alternativo para ser usado com a MXF 63, 65 e 67 depende da fonte de energia usada, isto é, a FastMig KMS é compatível com a conexão dos painéis de controle SF 51, SF 52W, SF 53W ou SF 54 com a unidade de alimentação de arame MXF, e no caso dos painéis de controle PF 63 e PF 65, a fonte de energia FastMig Pulse pode ser conectada. Com a FastMig M, são usados os painéis MR 200, MR 300, MS 200 ou MS 300. A operação das unidades alimentadoras de arame é controlada e ajustada pelo microprocessador. Com a instalação de uma unidade de sincronização opcional (MXF Sync 65), o dispositivo subalimentador SuperSnake pode ser conectado ao MXF 63, 65 e 67.

Este manual fornece instruções sobre a inicialização e o uso das unidades alimentadoras de arame MXF 63, 65 e 67 MIG/MAG.

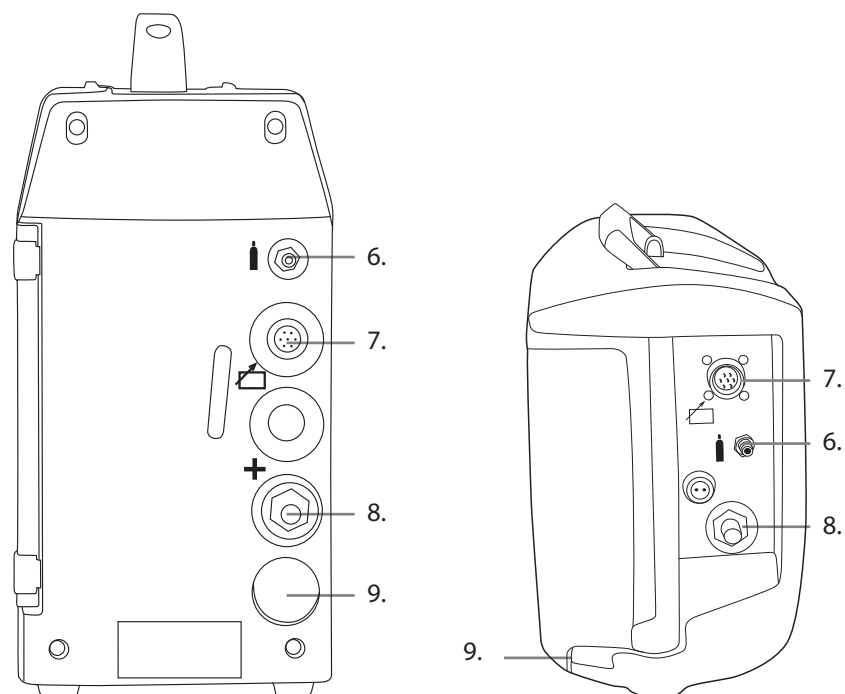
PT

2. INSTALAÇÃO

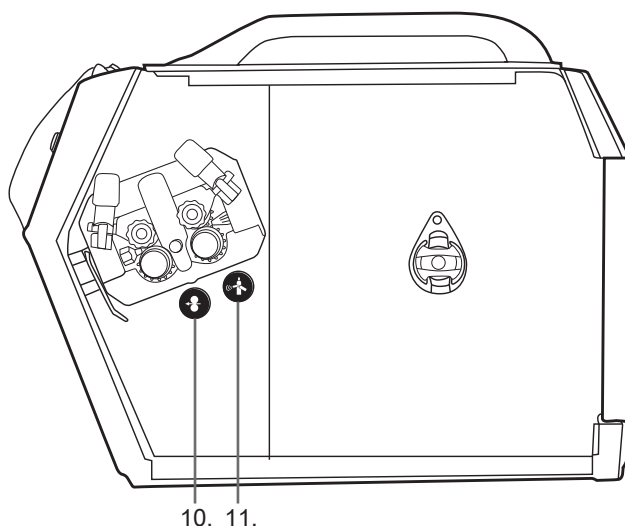
2.1 Apresentação da máquina, MXF 63, MXF 65 e MXF 67



- 1. Painel de controle
- 2. Conector de controle remoto
- 3. Conector de sincronismo do subalimentador (kit opcional)
- 4. Conexões de água da pistola (opcional de resfriamento)
- 5. Conector EURO da pistola



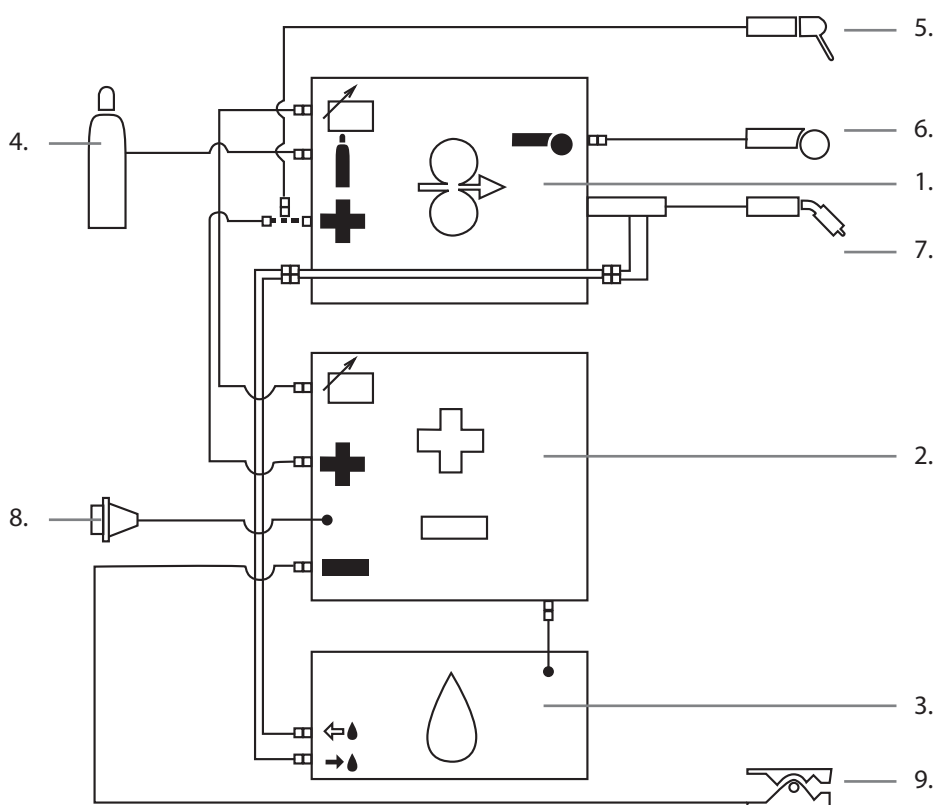
- 6. Conexão do gás de proteção
- 7. Conexão para o cabo de controle
- 8. Conector do cabo de corrente de soldagem
- 9. Entrada e conexão das mangueiras de líquido refrigerante



10. Botão de tamanho do arame (Wire Inch)
11. Botão de Teste de gás

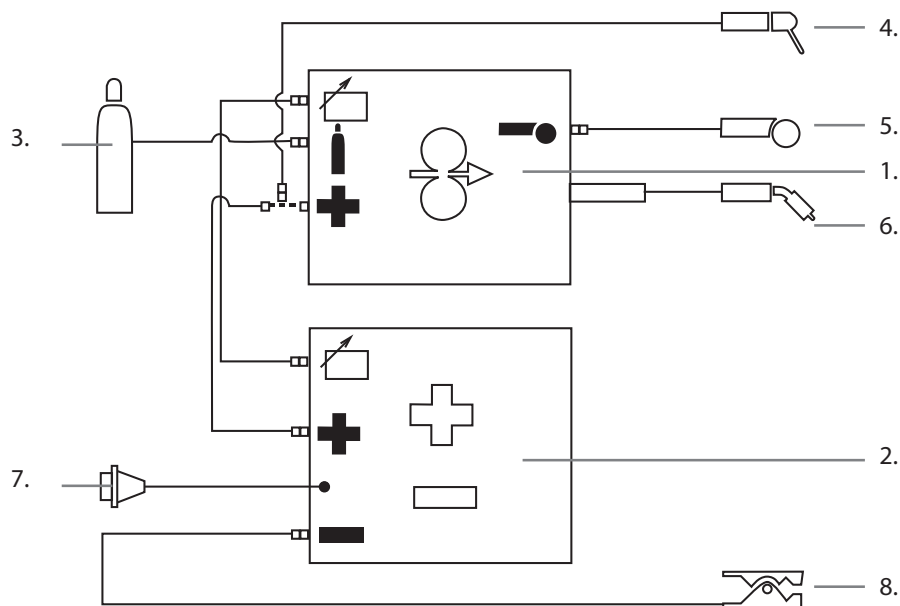
2.2 Conexão do sistema

2.2.1 Sistema resfriado a líquido: Fonte de energia FastMig + MXF + FaserCool 10



1. Unidade de alimentação de arame MXF
2. Fonte de energia FastMig
3. Conexão de alimentação e água para resfriamento do FastCool
4. Alimentação do gás
5. Suporte de eletrodo MMA
6. Dispositivo de controle remoto
7. Pistola de soldagem resfriada a líquido
8. Cabo de alimentação
9. Cabo e grampo de aterramento

2.2.2 Sistema refrigerado a ar: Fonte de energia FastMig + MXF



1. Unidade de alimentação de arame MXF
2. Fonte de energia FastMig
3. Alimentação do gás
4. Suporte de eletrodo MMA
5. Dispositivo de controle remoto
6. Pistola de soldagem resfriada a ar
7. Cabo de alimentação
8. Cabo e grampo de aterramento

2.3 Montagem do sistema MIG/MAG

Monte as unidades na sequência mencionada abaixo. Siga as instruções adicionais de montagem e operação entregues com cada pacote.

1. Instalação de fonte de energia

Leia o parágrafo "Instalação", nas instruções de operação das fontes de energia FastMig e conclua a instalação seguindo as instruções.

2. Montagem de fontes de energia em carros de transporte

Leia e siga as instruções fornecidas no manual de instalação/montagem do carrinho de transporte.

3. Conexão da unidade de alimentação de arame FastMig MXF à fonte de energia

Retire o adesivo da tampa na parte superior da fonte de energia. Parafuse o pivô de fixação na fonte de energia – aperte somente com as mãos. Coloque os espaçadores plásticos fornecidos sobre o pivô. Posicione o alimentador de arame MXF no lugar, sobre o pivô.

4. Cabos de conexão

Conecte os cabos conforme as anotações do equipamento fornecidas neste manual.

A polaridade do arame de soldagem (+ ou -) pode ser selecionada ao conectar a unidade de alimentação de arame aos terminais positivos ou a negativos da fonte de energia.

A maioria das aplicações MIG/MAG empregam a unidade de alimentação de arame conectada ao terminal positivo da fonte de energia.

5. Montagem das unidades de alimentação de arame FastMig na haste e nos braços da tocha

Ao montar unidades de alimentação de arame na haste e nos braços da tocha a unidade deve estar eletricamente isolada de ambos.

O ângulo de suspensão da unidade de alimentação de arame pode ser modificado movendo o ponto de fixação na alça.

2.4 Acessórios correspondentes ao diâmetro do arame

Os rolos de alimentação de arame e os tubos guias codificados por cores estão disponíveis para ajustar atender a diversos tipos e tamanhos de arames de enchimento. A geometria e o projeto da ranhura do rolo de tração variam de acordo com a aplicação. Os detalhes adicionais estão disponíveis nas tabelas de peças de reposição.

Verifique se os rolos de acionamento e os tubos guias selecionados estão corretos de acordo com a tabela para atender a sua aplicação de soldagem em particular.

2.5 Seleção de pistola de soldagem

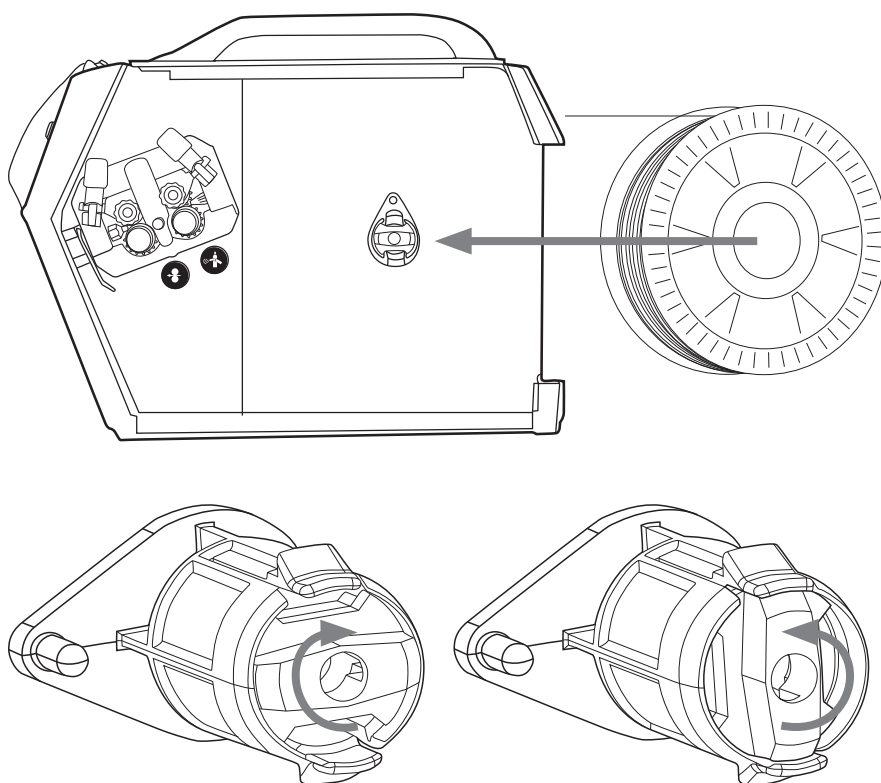
Verifique se a pistola de soldagem selecionada é adequada à aplicação pretendida. Verifique a especificação do fabricante da pistola e verifique se a pistola atende às exigências da carga de soldagem. Considere também os demais efeitos do aquecimento da soldagem MIG/MAG Pulsado na pistola selecionada.

Os produtos de pistola Kemppi são projetados para atender a muitas aplicações diferentes. Conduítes de arame e bicos de contato especiais estão disponíveis para diversos tipos e tamanhos de arames.

A alimentação de arame a distância é possibilitada com os produtos WeldSnake e SuperSnake, tanto nos modelos refrigerados a ar como nos refrigerados a líquido.

Proteção térmica e de carga também foi projetada para alguns modelos de pistolas e unidades alimentadoras Kemppi, portanto, considere cuidadosamente suas exigências e consulte sua equipe de vendas local da Kemppi para garantir a escolha da alternativa correta para suas necessidades.

2.6 Como instalar e travar a bobina de arame



ATENÇÃO! Verifique se a bobina de arame está instalada corretamente e travada em posição. Certifique-se de que a bobina não esteja danificada ou deformada de modo que possa raspar ou ser cortada pela superfície interna do chassi ou da porta da unidade de alimentação de arame. Isto poderá levar a um aumento no arrasto, interferindo na qualidade da solda. Em longo prazo, isto poderá levar também a danos na unidade de alimentação, tornando a unidade inútil ou insegura para uso.

2.7 Como carregar o arame de enchimento e alimentação automática

A alimentação automática agiliza a troca da bobina de arame. Ao trocar a bobina de arame a pressão dos rolos de tração precisa ser liberada.

Certifique-se de que a ranhura do rolo de tração corresponde ao diâmetro do arame utilizado. Solte a ponta do arame da bobina e corte todo o comprimento que estiver deformado. Tenha cuidado para que o arame não desenrole da bobina pelos lados.

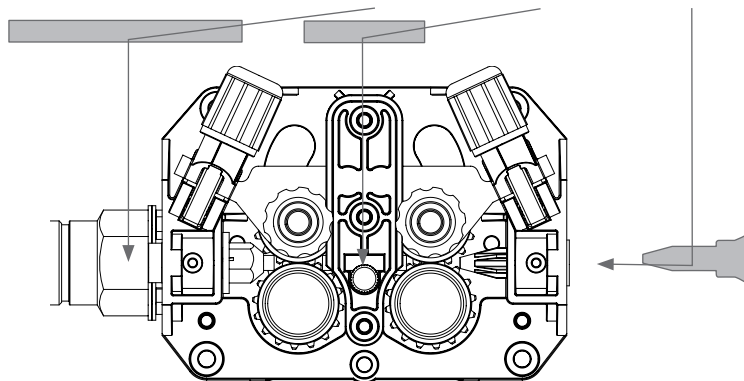
Endireite cerca de 20 cm de arame de enchimento e observe se ele não apresenta bordas afiadas. Lixe se necessário, pois uma borda do arame pode danificar o conduíte da pistola – principalmente conduítes de plástico mais macios.

Posicione a ponta do arame de enchimento na parte traseira dos rolos de alimentação de arame e aperte o botão Tamanho do arame (wire inch) no painel de alimentação do arame ou use o interruptor dentro do compartimento da bobina de arame. Alimente o arame até o bico de contato da pistola e prepare-se para soldar.

ATENÇÃO! Arames com diâmetros menores podem ter de ser carregados manualmente – com os braços de pressão do rolo de tração soltos. Isto acontece porque é fácil superestimar a pressão necessária para alimentar estes arames de enchimento menores. Pressões muito altas no rolo de tração podem facilmente deformar os arames e contribuir para problemas de alimentação mais tarde.

2.8 Mecanismo alimentador de arame com 4 rodas DuraTorque™ 400

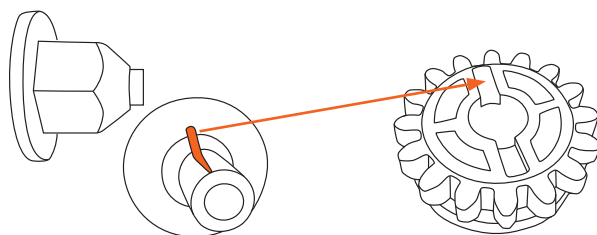
Tubos guias de arame					
	ø mm		tubo de saída	tubo intermediário	tubo de entrada
Ss, Al, (Fe, Mc, Fc) plástico	0,6		SP007437	SP007429	SP007293
	0,8 – 0,9		SP007438	SP007430	SP007294
	1,0		SP007439	SP007431	SP007295
	1,2		SP007440	SP007432	SP007296
	1,4		SP007441	SP007433	SP007297
	1,6		SP007442	SP007434	SP007298
	2,0		SP007443	SP007435	SP007299
	2,4		SP007444	SP007436	SP007300
Fe, Mc, Fc metal	0,8 – 0,9		SP007454	SP007465	SP007536
	1,0		SP007455	SP007466	SP007537
	1,2		SP007456	SP007467	SP007538
	1,4 – 1,6		SP007458	SP007469	SP007539
	2,0		SP007459	SP007470	SP007540
	2,4		SP007460	SP007471	SP007541



Rolos de tração, plástico				
	Ø mm		inferior	superior
Fe, Ss (Al, Mc, Fc) Ranhura em V V	0,6		W001045	W001046
	0,8 – 0,9		W001047	W001048
	1,0		W000675	W000676
	1,2		W000960	W000961
	1,4		W001049	W001050
	1,6		W001051	W001052
	2,0		W001053	W001054
	2,4		W001055	W001056
Fc, Mc, (Fe) Ranhura em V, serrilhada V ≡	1,0		W001057	W001058
	1,2		W001059	W001060
	1,4 – 1,6		W001061	W001062
	2,0		W001063	W001064
	2,4		W001065	W001066
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) Ranhura em U U	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
	1,6		W001071	W001072

Rolos de tração, metal			
	Ø mm	inferior	superior
Fe, Ss (Al, Mc, Fc) Ranhura em V V	0,8 – 0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) Ranhura em V, serrilhada V ≡	1,0	W006080	W006081
	1,2	W006082	W006083
	1,4 – 1,6	W006084	W006085
	2,0	W006086	W006087
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) Ranhura em U U	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
	1,6	W006092	W006093

ATENÇÃO! Monte o rolo de tração inferior, garantindo que o pino do eixo se encaixe no corte do rolo de tração.



2.9 Guias de conduíte

Projetado para se adequar a materiais e aplicações específicas de arame de enchimento, os conduítes da Kemppi são compatíveis com o arame de enchimento e asseguram a entrega confiável ao arco de soldagem. As tabelas de seleção do conduíte descrevem o tipo de pistola, o material de enchimento, a cor do conduíte, o código de item e o comprimento da pistola. Os conduítes em espiral de aço apresentam a mesma cor de codificação que os rolos de tração e de alimentação da Kemppi, permitindo que o tamanho de arame, o conduíte e o rolo de tração sejam combinados mais facilmente se a pistola estiver conectada ao equipamento Kemppi. Os conduítes em espiral de aço são adequados para arames de enchimento sólidos e tubulares com o diâmetro de arame correspondente.

Os conduítes Kemppi DL Chili de Teflon são a solução mais avançada para alimentação confiável de arames de enchimento de alumínio, aço inoxidável, resistentes a ácido e de aço rígido. A tecnologia patenteada da Kemppi do material do conduíte com duas camadas DL Chili reduz significativamente as perdas de atrito entre o arame de enchimento e o material da parede de conduíte, garantindo uma alimentação confiável e sem preocupações para os tipos de arames citados, até mesmo com pistolas de até 8 metros de comprimento. Consulte as tabelas a seguir para garantir a seleção adequada dos conduítes para sua pistola de soldagem e aplicação escolhida.

Guias de conduíte para pistolas MMT e PMT

Arame tubulas/aço	Ø do arame de enchimento, mm	Número de pedido, 3 m	Número de pedido, 4,5 m
	0,6...0,8	4188571	4188572
	0,9...1,2	4188581	4188582
	1,4...1,6 (1,2)	4188591	4188592
	1,6...2,0	4188601	4188602
	2,0...2,4	4188611	4188612
	2,8...3,2	4188621	4188622
Aço/Alumínio/ Aço inoxidável	Ø do arame de enchimento, mm	Número de pedido, 3 m	Número de pedido, 4,5 m
DL Chili 5.9/1.5	0,6...1,0	W005920	W005937
DL Chili 5.9/2.0	1,0...1,2	W005921	W005938
DL Chili 5.9/2.5	1,2...1,6	W005922	W005939
Alumínio			
DL Chili 5.9/3.0	1,6	W007671	W007957

Guias de conduíte para Weldsnake

Aço/Alumínio/ Aço inoxidável	Ø do arame de enchimento, mm	Número de pedido, 6 m	Número de pedido, 8 m
DL Chili 5.9/1.5	0,6...1,0	W005943	W005946
DL Chili 5.9/2.0	1,0...1,2	W005944	W005947
DL Chili 5.9/2.5	1,2...1,6	W005945	W005948
Alumínio			
DL Chili 5.9/3.0	1,6	W007672	W007958

2.10 Ajuste dos braços de pressão

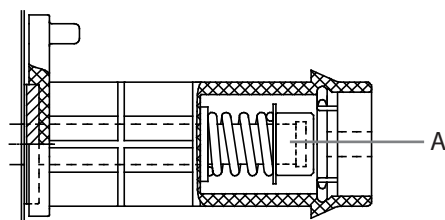
Ajuste a pressão de acionamento para o arame de soldagem com os parafusos de fixação montados ao longo dos braços de pressão. Observe as escalas graduadas indicando a carga. A carga aplicada deve ser suficiente para vencer uma leve força de frenagem aplicada manualmente ao arame de enchimento enquanto ele sai do bico de contato da pistola de soldagem.

Para arames de enchimento de menores diâmetros e mais macios, é necessária uma pressão de tração menor. Deve ser possível a aplicação de uma leve força de frenagem ao arame de enchimento manualmente à medida que ele sai do bico de contato da pistola. Mas um pouco mais de restrição ao fluxo do arame deve proporcionar o acionamento para que os rolos deslizem um pouco sobre o arame de enchimento sem deformá-lo.

ATENÇÃO! Pressão excessiva provoca achatamento do arame de enchimento e danos a arames revestidos ou tubulares. Isso também causa desgaste indevido dos rolos de tração e aumenta a carga na caixa de redução, reduzindo sua vida útil.

2.11 Ajuste do freio da bobina

A força do freio é ajustada através do furo atrás do grampo de travamento. Remova o grampo de travamento com a mão e ajuste a tensão e a pressão para as pastilhas de fricção montadas no interior com uma chave de fendas. Veja o diagrama e a localização A.



A carga aplicada varia de acordo com o tamanho e o peso do arame de enchimento e a bobina, mas também com a velocidade de alimentação do arame ajustada. Quanto mais pesado a bobina de arame e mais rápida a velocidade de alimentação, maior será a necessidade de aumentar a carga de frenagem. Ajuste a pressão, prenda o clipe de travamento, defina a velocidade de alimentação do arame e verifique se a força de frenagem é suficiente para garantir que o arame de enchimento não desenrole da bobina ou corra demais.

ATENÇÃO! Cargas excessivas ou desnecessárias podem impactar a qualidade da solda, sobrecarregar e desgastar o sistema de alimentação de arame.

2.12 Tempo de burnback

A eletrônica da FastMig controla o tempo de burnback. Quando a soldagem para, uma sequência automática garante que o arame de enchimento não se funda à peça de trabalho e que nenhuma bolota seja formada na ponta do arame, assegurando a reignição confiável. Este sistema funciona independente da velocidade de alimentação do arame ajustada.

2.13 Cabo de retorno de aterramento

O cabo e o grampo de aterramento devem ser conectados, de preferência, diretamente ao material de soldagem.

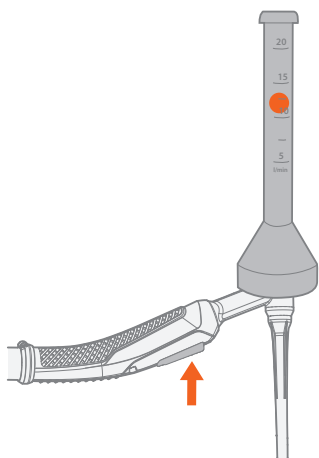
Sempre use um cabo de cobre de boa qualidade, de 70 mm², e, se possível, um grampo do tipo parafuso para 600 A. Garanta que a superfície de contato com a peça de trabalho esteja isenta de oxidação ou pintura. Verifique se o grampo está fixado firmemente.

2.14 Gás de proteção

ATENÇÃO! Manuseie o cilindro de gás de proteção com cuidado. Avalie os riscos associados ao manejo e uso de gás comprimido. Use sempre um carro de transporte de cilindro, que deve ser fixado com segurança.

Há diversos fornecedores de gás de proteção de qualidade para soldagem. Verifique se o gás correto para sua aplicação foi escolhido. Os produtos FastMig usam programas de soldagem para soldagem sinérgica e pulsada. Essas curvas foram criadas e são recomendadas para um determinado gás de proteção.

O gás de proteção afeta o desempenho da soldagem e é um componente fundamental para a qualidade de geral da solda.

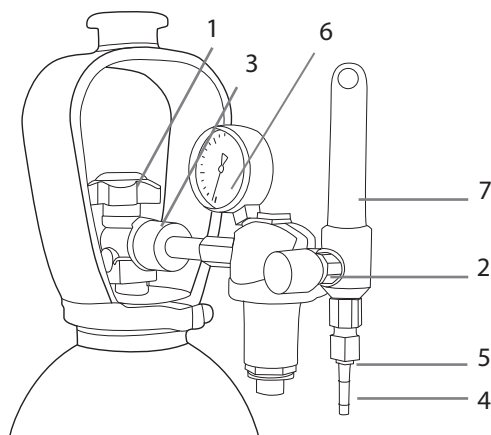


ATENÇÃO! A taxa de fluxo do gás de proteção da pistola de soldagem é estabelecida de acordo com a aplicação, a junta de solda, o tipo de gás e a forma e tamanho do bocal de gás. A taxa de fluxo deve ser medida no bocal da pistola de soldagem antes de soldar, com o uso de um rotômetro, e normalmente fica entre 10 e 20 litros por minuto para muitas aplicações de soldagem.

2.14.1 Instalação do cilindro de gás

Fixe sempre o cilindro de gás apropriadamente, na posição vertical, em um suporte especial na parede ou em um carro para cilindros. Lembre-se de fechar a válvula do cilindro de gás após a soldagem.

Partes do regulador de fluxo de gás



1. Válvula do cilindro de gás
2. Parafuso de regulação de fluxo
3. Porca de conexão
4. Espigão da mangueira
5. Porca do espigão da mangueira
6. Medidor de pressão do cilindro de gás
7. Medidor de fluxo do gás de proteção

2.15 Interruptor principal I/O

Ao colocar o chave principal da fonte de energia FastMig na posição I, a lâmpada piloto ao lado desta chave acenderá, indicando que a fonte de energia está pronta para a soldagem. O equipamento voltará à condição de operação em que estava antes de a chave principal ter sido colocada na posição O.

Sempre ligue e desligue a máquina acionando a chave principal. Nunca use o plugue como interruptor!

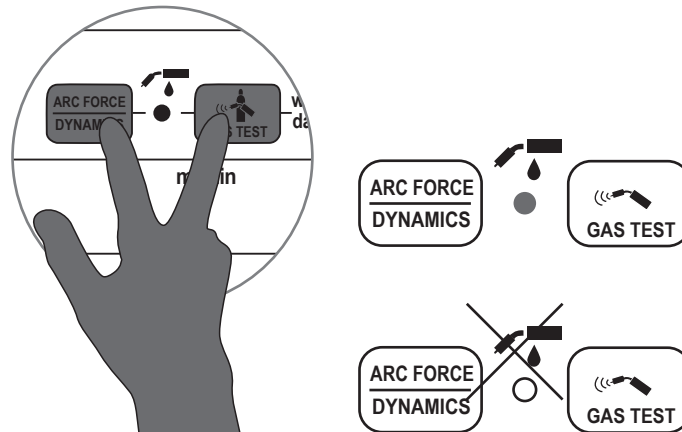
2.16 Operação da unidade de resfriamento FastCool 10

Quando o FastCool 10 é conectado à fonte de energia FastMig pela primeira vez, a função de resfriamento normalmente está ativa. Para desativar a função de resfriamento, siga as instruções abaixo de acordo com o tipo de fonte de energia usada.

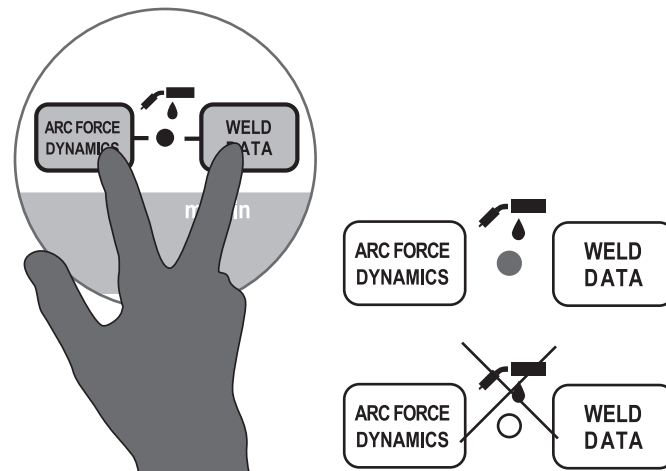
FastMig KMS e FastMig M

Ao sair da fábrica, o estado da unidade de refrigeração é ajustado em “Ligada”. Se nenhuma unidade de resfriamento for conectada, defina o estado da unidade de resfriamento para “Desligada”. De acordo com o tipo de seu painel, siga as instruções descritas no gráfico abaixo. Tendo selecionado o estado de resfriamento necessário, reinicie a fonte de energia usando o botão ON/OFF. Reinicie a fonte de energia e solde.

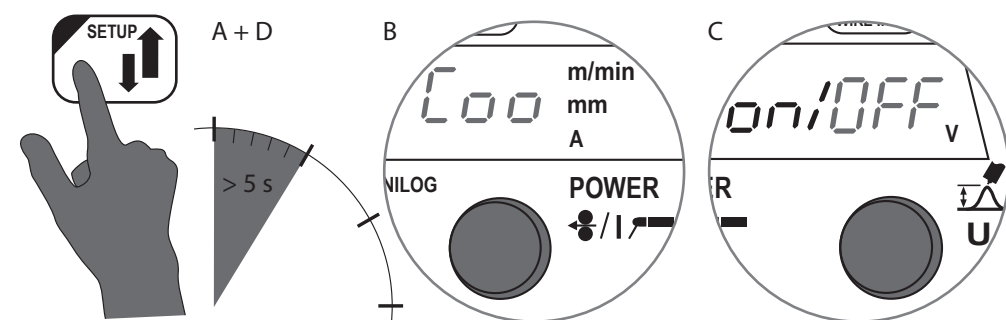
SF 51/SF 54



MR 200/MR 300



SF 52W/SF 53W e MS 200/MS 300



FastMig Pulse

A configuração padrão de fábrica para o FastMig Pulse é AUTO. Se uma unidade de resfriamento não estiver conectada e o operador tentar estabelecer a operação a gás resfriado com uma pistola de ar resfriado, será exibido o Erro 27. Para estabelecer o funcionamento a ar resfriado, coloque o resfriamento em "OFF". Isto é feito no "Menu Config.Sistema", da seguinte forma: Pressione o botão Menu no painel da fonte de energia P65. Mova a seta do menu (usando as setas para a esquerda e para a direita, para cima e para baixo do painel) para selecionar "Menu Config.Sistema" e pressione o botão de seleção. Escolha "Refrig. Liq.: Auto" e altere usando o botão de controle para "Refrig. Liq.:Desl" e pressione Voltar/Sair. O resfriamento será configurado como "Desligado" para a operação com ar resfriado. Reinicie a fonte de energia com o botão ON/OFF e continue a soldagem.

Quando selecionado, o funcionamento da unidade de resfriamento é automático, iniciando junto com a soldagem. Quando a soldagem para, a bomba continua a funcionar durante cerca de 5 min, reduzindo a temperatura da pistola e do líquido de resfriamento à temperatura ambiente. Leia as instruções de operação para a unidade FastCool 10.

2.17 Kit para pendurar MXF

As unidades de alimentação de arame MXF 63, 65 e 67 arame podem ser penduradas com um conjunto para pendurar especial, disponível como acessório. Isto permite que a unidade de alimentação de arame fique suspensa acima da área de trabalho.

3. OPERAÇÕES DO PAINEL DE CONTROLE

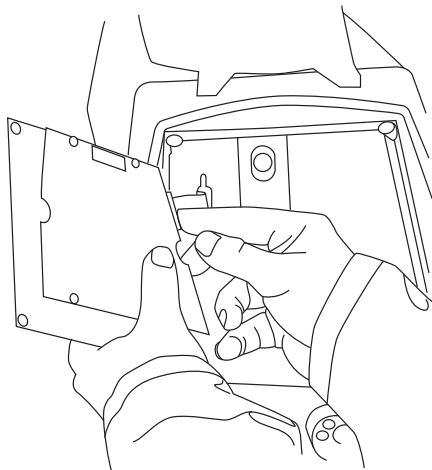
Os alimentadores de arame MXF podem se conectar às fontes de energia FastMig Pulse, FastMig KMS ou FastMig M.

Os painéis de controle PF 63 e PF 65 são compatíveis com a FastMig Pulse.

Os painéis SF 53W e SF 54 ou SF 51 e SF 52W permitem a compatibilidade com as fontes de energia FastMig KMS.

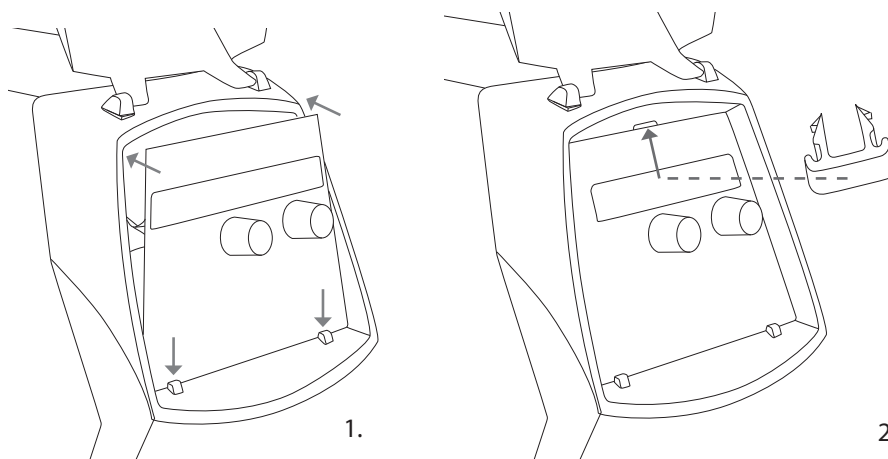
Os painéis MR 200, MR 300, MS 200 e MS 300 são compatíveis com as fontes de energia FastMig M.

3.1 Conexão e montagem



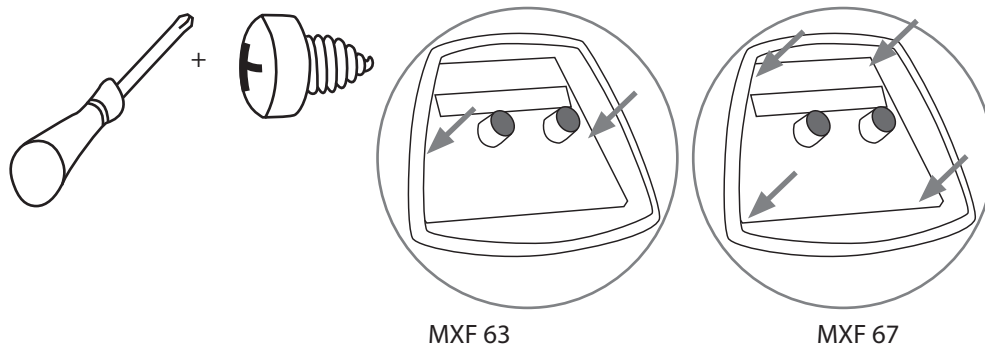
Encaixe o conector do cabo plano da unidade de alimentação de arame MXF no painel de controle. Encaixe o cabo de aterramento verde e amarelo no conector tipo garfo do painel PF.

MXF 65



1. Coloque a borda inferior do painel atrás dos cliques de fixação da máquina. Retire o pino de fixação da borda superior usando, por exemplo, uma chave de fenda. Empurre suavemente a parte superior do painel para o lugar. Verifique se os cabos não estão sendo danificados, continue a empurrar com cuidado a parte superior do painel até que ele se encaixe no lugar.
2. Para concluir, fixe o painel no lugar com o clipe plástico preto de segurança fornecido (somente MXF 65). Verifique se o clipe está posicionado corretamente. Você notará que o clipe não se encaixa corretamente se for posicionado invertido.

MXF 63 + MXF 67



MXF 63

MXF 67

4. PERFIL DE ENTREGA DO SOFTWARE DE SOLDAGEM

FastMig Pulse

As informações a seguir detalham as opções do software de soldagem para a FastMig Pulse. O software de soldagem está se desenvolvendo regularmente ao passo que novas funções e desempenhos são projetados para aplicações específicas. Se você tiver uma necessidade específica além de seu perfil padrão de equipamento, consulte as novas opções de software de soldagem na DataStore Kemppi ou converse com seu fornecedor.

A FastMig Pulse é projetada para permitir a escolha de software de soldagem específica para o cliente. Após a entrega e instalação, seu equipamento incluirá o software de soldagem especificado no momento do pedido. As tabelas abaixo mostram programas de soldagem comuns, mas há mais programas disponíveis. Verifique a disponibilidade em seu fornecedor. Se a especificação de entrega enfatiza um projeto específico e você deseja atualizar a máquina no futuro, é possível selecionar software de soldagem adicional entre os produtos de software Wise & Match. Peça e carregue esses produtos de software em seu equipamento com o dispositivo de programa de campo Kemppi DataGun.

Os produtos Wise & Match fornecem soluções para aplicações de soldagem opcionais. As opções de produtos Wise & Match incluem processo de soldagem especial para (1) passagem de raiz e (2) soldagem de chapa fina, (3) regulagem de potência automática e (4) reconhecimento de comprimento do arco, (5) função de Minilog, além de programas de soldagem adicionais para material base e painel de funções opcional.

1. WiseRoot	6265011
2. WiseThin	9991013
3. WisePenetration	9991000
4. WiseFusion	9991014
5. MatchLog	9991017

A Kemppi DataStore oferece novos pacotes de software de soldagem e soluções especiais com desempenho de arco melhorado.

A customização de sistemas FastMig Pulse pode produzir soldagens mais eficientes. As soluções oferecidas são projetadas para atender às necessidades de uma ampla gama de ambientes de soldagem.

Você pode solicitar programas de soldagem para materiais específicos e soluções Wise separadamente, por meio da DataStore ou de seu fornecedor local.

PACOTE PARA ALUMÍNIO

Grupos	Material	Ø do arame (mm)	Gás de proteção	Processo	Número
--------	----------	-----------------	-----------------	----------	--------

Al	AlMg5	1,0	Ar	Pulsado/Duplo pulsado	A01
Al	AlMg5	1,2	Ar	Pulsado/Duplo pulsado	A02
Al	AlMg5	1,6	Ar	Pulsado/Duplo pulsado	A03
Al	AlSi5	1,0	Ar	Pulsado/Duplo pulsado	A11
Al	AlSi5	1,2	Ar	Pulsado/Duplo pulsado	A12
Al	AlSi5	1,6	Ar	Pulsado/Duplo pulsado	A13
Al	AlMg5	1,0	Ar	1-MIG	A01
Al	AlMg5	1,2	Ar	1-MIG	A02
Al	AlMg5	1,6	Ar	1-MIG	A03
Al	AlSi5	1,0	Ar	1-MIG	A11
Al	AlSi5	1,2	Ar	1-MIG	A12
Al	AlSi5	1,6	Ar	1-MIG	A13

PACOTE PARA AÇO INOXIDÁVEL

Grupos	Material	Ø do arame (mm)	Gás de proteção	Processo	Número
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S06 Soft
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+He+CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S26 Soft
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+He+CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S24
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	S84
Ss	MC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S87

PACOTE PARA AÇO

Grupos	Material	Ø do arame (mm)	Gás de proteção	Processo	Número
Fe	Fe	0,8	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F01
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F04
Fe	Fe	0,8	CO ₂	1-MIG	F21
Fe	Fe	0,9	CO ₂	1-MIG	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	1-MIG	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Fe Metal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe Metal	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Fe Rutil	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe Rutil	1,2	CO ₂	1-MIG	R14

WORK PACK

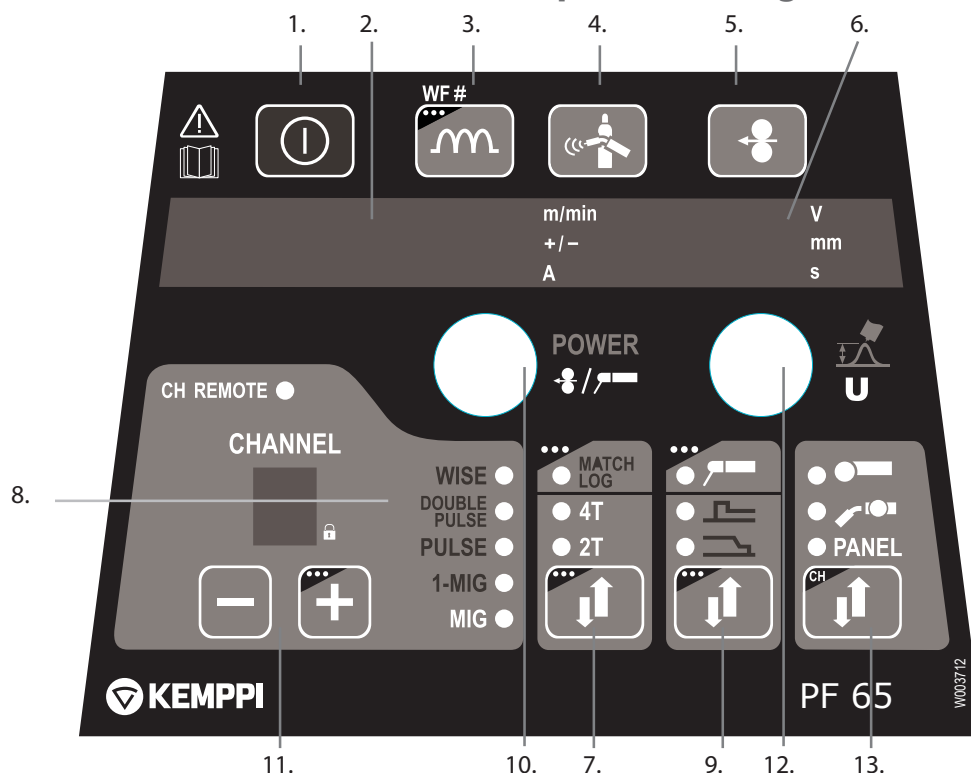
Grupos	Material	Ø do arame (mm)	Gás de proteção	Processo	Número
Al	AlMg5	1,2	Ar	Pulsado/Duplo pulsado	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	Pulsado/Duplo pulsado	A12
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	F04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S04
Al	AlMg5	1,2	Ar	1-MIG	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	1-MIG	A12
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F04
Fe	Fe	0,9	CO ₂	1-MIG	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	1-MIG	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Fe Metal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe Metal	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Fe Rutil	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe Rutil	1,2	CO ₂	1-MIG	R14
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	S84

Mais programas de soldagem estão disponíveis através da compra de produtos MatchCurve e MatchCustom.

Também é possível encomendar pacotes de programas de soldagem em conjunto com a função WiseFusion.

5. FUNÇÕES DOS BOTÕES DO PAINEL

5.1 Painéis de controle PF 63 e PF 65 para a FastMig Pulse



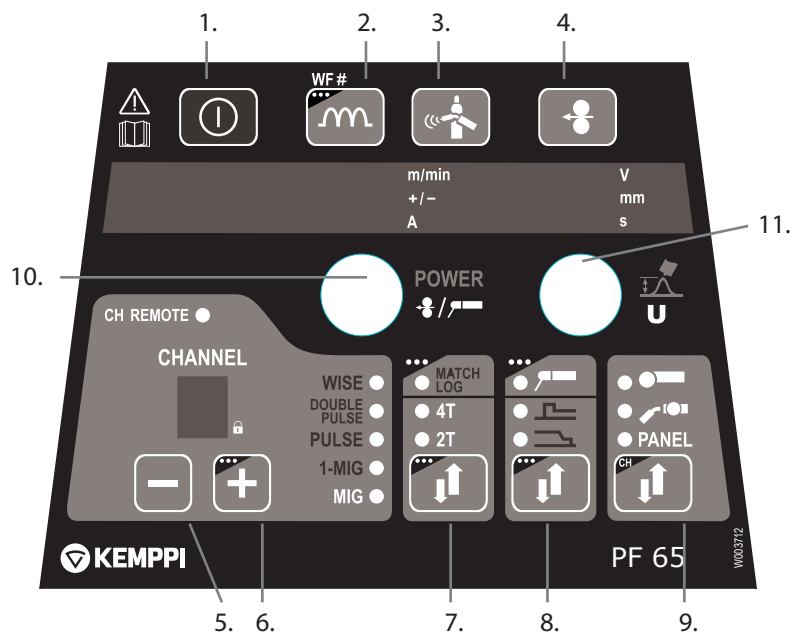
1. Botão ON/OFF
2. a) Exibição da velocidade de alimentação do arame/corrente de soldagem
b) Exibição do parâmetro ajustável selecionado
3. a) Ativação da dinâmica de soldagem MIG/ajuste da força do arco
b) Seleção do alimentador de arame (= alimentadores de arame em paralelo)
4. Teste de gás
5. Tamanho do arame (wire inch)
6. a) Exibição da tensão de soldagem/espessura da chapa/ajustes do temporizador
b) Exibição do parâmetro ajustável selecionado
7. Seleção da função do gatilho de pistola MIG: Manter pressionado 2T/4T/MATCHLOG *
8. Exibição do processo de soldagem: MIG, 1-MIG, PULSE, DOUBLE PULSE, WISE *
9. a) Seleção de funções MIG adicionais
b) Ativação do processo de soldagem MMA (manter pressionado) *
10. a) Ajuste de velocidade de alimentação do arame
b) Ajuste da potência de soldagem (MIG convencional sinérgico e PULSADO)
c) Ajuste de corrente de soldagem do eletrodo (MMA) *
d) Ajuste de parâmetros adicionais, quando selecionados (tamanho do arame, teste de gás)
11. Canais de memória 0 – 9, programação pelo painel P65 na fonte de energia, bloqueio de painel (manter pressionado o +)
12. a) Ajuste da tensão de soldagem
b) Ajuste do comprimento do arco de soldagem (MIG convencional sinérgico e PULSADO)
c) Ajuste de parâmetros adicionais quando selecionados (MIG Dinâmico)
13. Seleção de painel de controle/unidade de controle remoto, canal de controle remoto (manter pressionado)

*) Não incluso no fornecimento padrão. Veja o capítulo sobre códigos para encomenda

Visor dos dados de soldagem automática:

Os últimos valores de soldagem registrados são exibidos após a soldagem. Veja o painel da fonte de alimentação P65. Selecione o MENU e depois Dados de soldagem.

5.2 Funções dos botões dos painéis de controle PF 63 e PF 65



5.2.1 Botão ON/OFF



Pressionar e soltar: O painel retorna à exibição padrão.

Manter pressionado: Quando o painel de soldagem (PF 65) está ligado (ON) => o painel de soldagem é desligado (OFF). Quando o painel de soldagem (PF 65) está desligado (OFF) => o painel de soldagem é ligado e o Painel P65 Setup seleciona automaticamente o painel de soldagem (WF#).

5.2.2 Botão Dynamics



Pressionar e soltar: Ajustes dinâmicos se o processo de soldagem for MIG/MIG Sinérgico.

Configuração de força do arco se o processo de soldagem for MMA. Ajuste da formação de pulso se o processo de soldagem for Wise-Root/WiseThin.

Manter pressionado: Seleção do número do alimentador de arame (WF#). Se mais de um alimentador de arame estiver conectado ao sistema, deve ser feita a seleção do número do WF. Cada alimentador de arame deve ter um número WF diferente.

5.2.3 Botão de Teste de gás



Função de teste de gás.

Pressionar o botão exibirá o tempo do teste de gás. O tempo do teste de gás pode ser ajustado usando o codificador de pulsos.

O teste de gás prosseguirá após o ajuste de tempo ser concluído (retardo curto).

O teste de gás pode ser interrompido ao pressionar qualquer botão.

(O teste de gás também pode ser iniciado ao pressionar o botão Teste de gás dentro do compartimento da bobina de arame.)

5.2.4 Botão de tamanho do arame (Wire Inch)



4.

O alimentador de arame começará a funcionar imediatamente quando o botão for pressionado.

A velocidade do tamanho do arame (wire inch) é de 5,0 m/min.

A velocidade do tamanho do arame pode ser ajustada (+/-) usando o codificador de pulsos.

Quando o botão for liberado, o alimentador de arame parará. Se o botão for pressionado novamente, o alimentador de arame reinicia a alimentação e alcança a velocidade de alimentação de arame selecionada (se uma velocidade mais alta estiver ajustada).

(O Alimentador de arame também pode ser iniciado ao pressionar o botão Tamanho do arame (wire inch) dentro do compartimento da bobina de arame.)

5.2.5 Canal -



5.

Seleção de canal de memória descendente.

O painel passa diretamente para o canal de memória anterior que pode ser encontrado na memória.

5.2.6 Canal +



6.

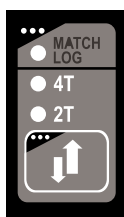
Pressionar e soltar: Seleção de canal de memória ascendente.

O painel passa diretamente para o próximo canal de memória que pode ser encontrado na memória.

Manter pressionado: O canal de memória selecionado está bloqueado/desbloqueado.

Nenhuma alteração de parâmetro do painel é permitida a esse canal de memória (painel bloqueado).

5.2.7 Botão 2T/4T



7.

Seleção lógica do gatilho da pistola.

Pressionar e soltar: Seleção 2T/4T.

Manter pressionado: Seleção de MatchLog ON/OFF se for encontrada a licença.

5.2.8 Botão de funções extras

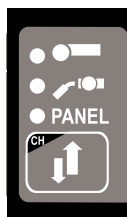


8.

Pressionar e soltar: Seleção de enchimento de cratera/Seleção de partida a quente.

Manter pressionado: Seleção de MMA ON/OFF se for encontrada a licença.

5.2.9 Botão de seleção remota



9.

Pressionar e soltar: Seleção de Painel/Pistola/Remoto manual. Se o reconhecimento remoto automático estiver acionado (ON) (consulte o menu do painel P65) somente os controles remotos que podem ser encontrados são selecionados.

Manter pressionado: Função de canal remoto ON/OFF. O controle remoto da pistola ou manual deve ser selecionado antes de a função remota CH poder ser LIGADA/DESLIGADA. Quando ativo, os canais de memória são selecionáveis a partir do dispositivo de controle remoto.

5.2.10 Botão de controle do encoder de potência



10.

O botão do encoder de potência permite o ajuste da velocidade de alimentação de arame ou da potência em processo Básico, Sinérgico e MIG/MAG Pulsado. O nível de corrente MMA também é ajustado aqui se a licença do processo estiver ativa. Os ajustes podem ser feitos antes ou durante o processo de arco. Este controle também ajusta valores de parâmetros adicionais quando selecionado.

5.2.11 Botão de controle de tamanho de arco/tensão/ajuste

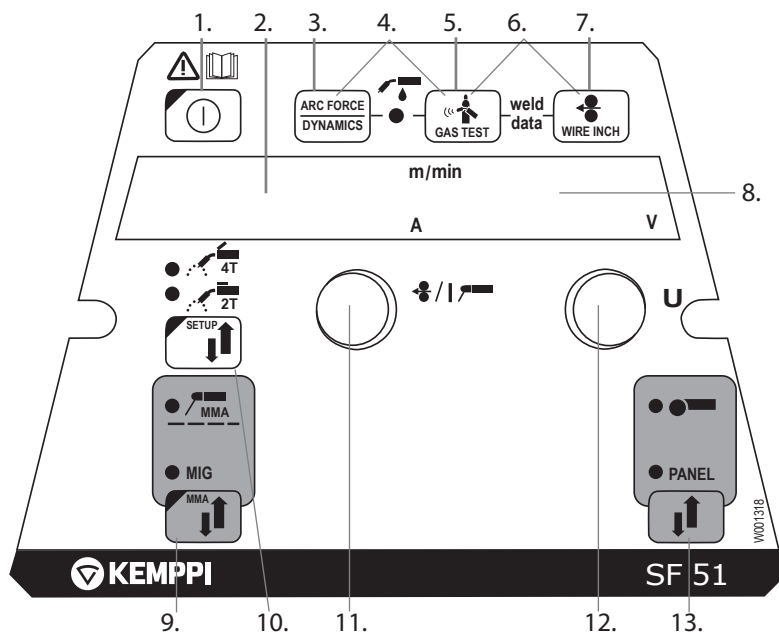


11.

O comprimento do arco, a tensão e os ajustes de parâmetros podem ser feitos usando este botão. Os ajustes podem ser feitos antes ou durante a soldagem.

5.3 Painel de controle SF 51 e 54 para FastMig KMS

Para descrições operacionais completas sobre os painéis de controle SF 51 e SF 54, consulte o dispositivo de armazenamento digital fornecido com o produto.

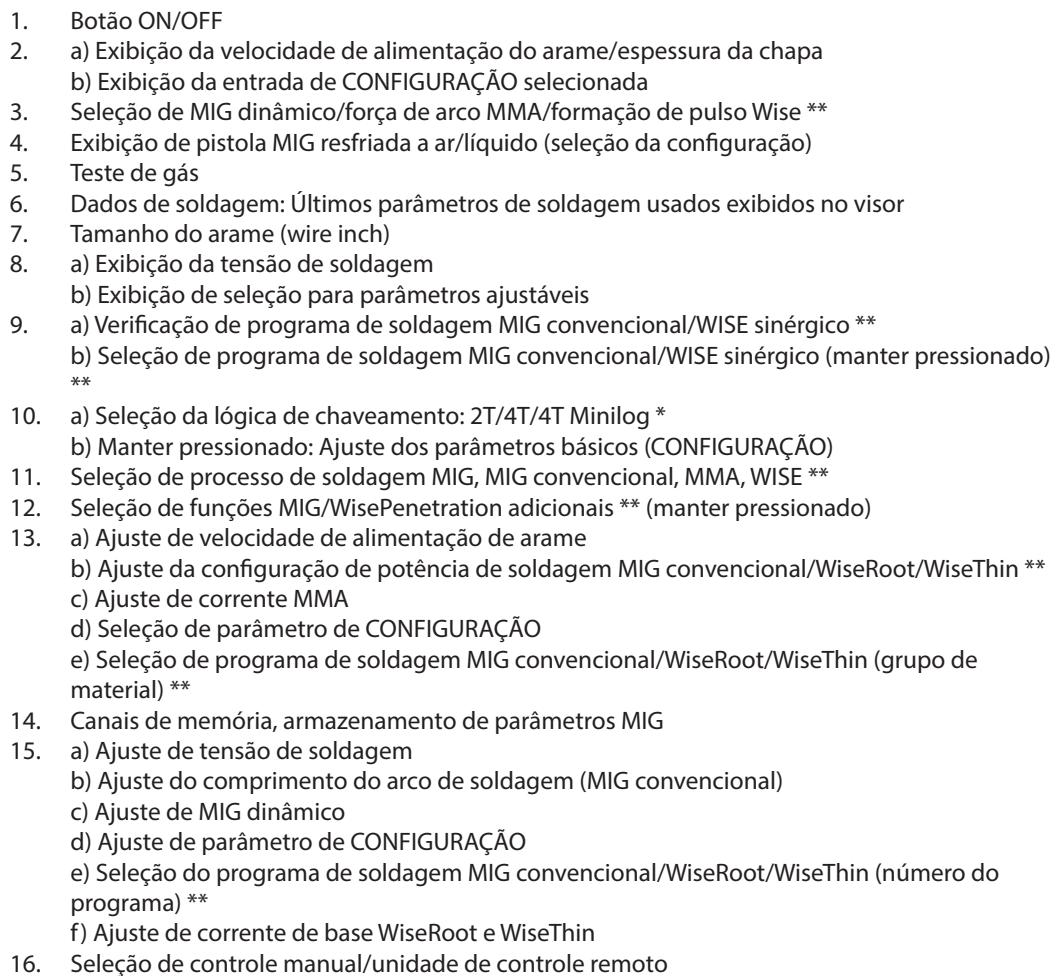


1. Botão ON/OFF
2. a) Exibição da velocidade de alimentação do arame/corrente de soldagem
b) Exibição da entrada de CONFIGURAÇÃO selecionada
3. Seleção de MIG Dinâmico/arco de força MMA
4. Seleção de pistola de soldagem MIG resfriada a ar/líquido
5. Teste de gás
6. Dados de soldagem: Últimos parâmetros de soldagem usados exibidos no visor
7. Tamanho do arame (wire inch)
8. a) Exibição da tensão de soldagem
b) Exibição dos parâmetros ajustáveis
9. Seleção do processo MIG/MMA
10. a) Seleção da lógica de chaveamento: 2T / 4T
b) Manter pressionado: Ajuste dos parâmetros básicos (CONFIGURAÇÃO)
11. a) Ajuste da velocidade de alimentação de arame
b) Ajuste da corrente MMA
c) Seleção de parâmetros de CONFIGURAÇÃO
12. a) Ajuste da tensão de soldagem
b) Ajuste de dinâmica MIG ou força de arco MMA
c) Ajuste de parâmetros de CONFIGURAÇÃO
13. Seleção de controle manual/unidade de controle remoto

PT

PT

*) O Minilog não está incluso no fornecimento padrão
 **) Os produtos Wise estão disponíveis como soluções de processo de soldagem opcionais.
 Não incluso no fornecimento padrão. Visite www.kemppi.com ou a Kemppi Datastore.



5.5 Painel de controle MS 200 e MS 300 para FastMig M

Para descrições operacionais completas sobre os painéis de controle MS 200 e MS 300, consulte o dispositivo de armazenamento digital fornecido com o produto.



1. Botão ON/OFF
2. Canais de memória de parâmetros de soldagem (pressionar e soltar seleciona, manter pressionado salva)
3. a) Exibição da velocidade de alimentação do arame/espessura da chapa
b) Exibição da entrada de CONFIGURAÇÃO selecionada
4. a) Ajuste de velocidade de alimentação de arame
b) Ajuste da configuração de potência de soldagem MIG convencional/WiseRoot/WiseThin **
c) Ajuste de corrente MMA
d) Seleção de parâmetro de CONFIGURAÇÃO
e) Seleção de programa de soldagem MIG convencional/WiseRoot/WiseThin (grupo de material) **
5. a) Seleção da lógica de chaveamento: 2T/4T/4T Minilog *
b) Manter pressionado: Ajuste dos parâmetros básicos (CONFIGURAÇÃO)
6. a) Verificação de programa de soldagem MIG convencional/WISE sinérgico **
b) Seleção de programa de soldagem MIG convencional/WISE sinérgico (manter pressionado) **
7. a) Exibição da tensão de soldagem
b) Exibição dos parâmetros ajustáveis
8. a) Ajuste de tensão de soldagem
b) Ajuste de comprimento do arco de soldagem (MIG convencional)
c) Ajuste de MIG dinâmico
d) Ajuste de parâmetro de CONFIGURAÇÃO
e) Seleção do programa de soldagem MIG convencional/WiseRoot/WiseThin (número do programa) **
f) Ajuste de corrente de base WiseRoot e WiseThin
9. LEDs indicadores de seleção para o programa de soldagem sinérgico — indicadores de material, espessura de arame e tipo de gás
10. Seleção do processo de soldagem
11. a) Ativação de ajuste de parâmetro de função MIG adicional
b) Dados de soldagem: Exibe os últimos parâmetros de soldagem usados (manter pressionado)
12. Seleção de controle manual/unidade de controle remoto (manter pressionado para uso do canal remoto)
13. Seleção de MIG dinâmico/força de arco MMA/formação de pulso Wise **
14. Exibição de pistola MIG resfriada a ar/líquido (seleção da configuração)

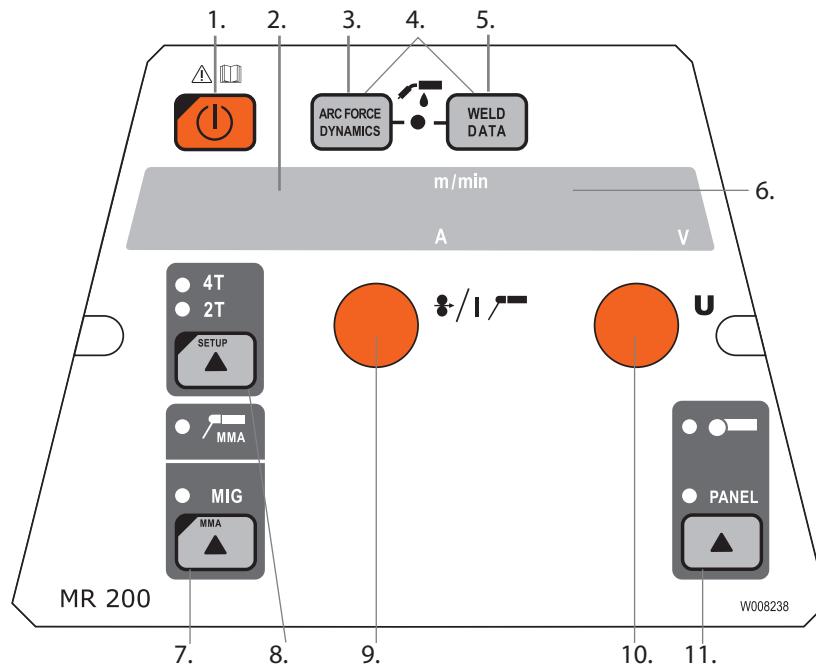
*) O Minilog não está incluso no fornecimento padrão

**) Os produtos Wise estão disponíveis como soluções de processo de soldagem opcionais. Não incluso no fornecimento padrão. Visite www.kemppi.com ou a Kemppi Datastore.

ATENÇÃO! Com os painéis MS 200 e MS 300, os botões "Tamanho do arame" e "Teste de gás" devem ser usados a partir do interior da unidade de alimentação de arame.

5.6 Painel de controle MR 200 e MR 300 para FastMig M

Para descrições operacionais completas sobre os painéis de controle MR 200 e MR 300, consulte o dispositivo de armazenamento digital fornecido com o produto.



1. Botão ON/OFF
2. a) Exibição da velocidade de alimentação do arame/corrente de soldagem
b) Exibição da entrada de CONFIGURAÇÃO selecionada
3. Seleção de MIG Dinâmico/arco de força MMA
4. Seleção de pistola de soldagem MIG resfriada a ar/líquido
5. Dados de soldagem: Últimos parâmetros de soldagem usados exibidos no visor
6. a) Exibição da tensão de soldagem
b) Exibição dos parâmetros ajustáveis
7. Seleção do processo MIG/MMA
8. a) Seleção da lógica de chaveamento: 2T / 4T
b) Manter pressionado: Ajuste dos parâmetros básicos (CONFIGURAÇÃO)
9. a) Ajuste da velocidade de alimentação de arame
b) Ajuste da corrente MMA
c) Seleção de parâmetros de CONFIGURAÇÃO
10. a) Ajuste da tensão de soldagem
b) Ajuste de dinâmica MIG
c) Ajuste de parâmetros de CONFIGURAÇÃO
11. Seleção de controle manual/unidade de controle remoto

ATENÇÃO! Com os painéis MR 200 e MR 300, os botões "Tamanho do arame" e "Teste de gás" devem ser usados a partir do interior da unidade de alimentação de arame.

6. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS BÁSICA

ATENÇÃO! Os problemas relacionados e as possíveis causas não são definitivas, mas servem para sugerir algumas situações padrão típicas e que podem estar presentes durante o uso normal ao utilizar o processo MIG/MAG.

Problema	Verifique o seguinte
A máquina não funciona?	• Confira se o plugue está conectado • Verifique se a energia elétrica está ligada • Verifique o fusível ou o disjuntor • Verifique se o interruptor I/O da fonte de energia está em ON • Verifique se o conjunto de cabos de interconexão e os conectores entre a fonte de energia e a unidade de alimentação de arame estão conectados corretamente. Consulte o manual esquemático • Verifique se o cabo de aterramento está conectado • Verifique se os painéis de controle estão ligados — parte superior dos botões laranja para a esquerda, manter pressionados.
Solda suja, de má qualidade?	• Verifique a alimentação do gás de proteção • Verifique e ajuste a vazão de gás • Verifique o tipo de gás para a aplicação • Verifique a polaridade da tocha/eletrodo. Exemplo: Arame de enchimento sólido de Fe: O aterramento deve ser conectado ao polo –, a unidade de alimentação de arame ao polo + do conector • Verifique se o programa de soldagem correto está selecionado • Verifique a seleção de canal de memória correta • Verifique a fonte de alimentação - A fase caiu?
Desempenho variável da soldagem?	• Verifique se o mecanismo de alimentação de arame está ajustado corretamente. • Verifique se estão instalados os rolos de movimentação corretos • Verifique se o limite de tensão do eixo da bobina de arame está ajustado corretamente • Verifique se o guia do conduto da pistola não está obstruído. Substitua, se necessário. • Verifique se o guia do conduto está instalada corretamente para o tamanho e tipo do arame de enchimento • Verifique o tamanho, tipo e desgaste de bico de contato • Verifique se a tocha não está superaquecendo durante a aplicação • Verifique as conexões do cabo e do grampo de aterramento • Verifique as configurações dos parâmetros de soldagem.
O arame de enchimento não é alimentado?	• Verifique o mecanismo de tração de arame. Os braços de pressão estão fechados? Feche e ajuste • Verifique o funcionamento do interruptor da pistola de soldagem. • Verifique se o colar Euro da pistola está instalado corretamente no bloqueio Euro • Confira se o guia do conduto da pistola não está obstruída • Verifique o tamanho, tipo e desgaste do bico de contato • Verifique e tente uma outra pistola.
Grande volume de respingos?	• Verifique os valores dos parâmetros de soldagem • Verifique os valores de indutância/dinâmicos • Verifique o valor de compensação do cabo se forem usados cabos longos • Verifique o tipo de gás e a vazão • Verifique a polaridade de soldagem e as conexões dos cabos • Verifique a escolha do material de enchimento • Verifique se o programa de soldagem correto está selecionado • Verifique a seleção de canal de memória correta • Verifique o sistema de fornecimento do arame de enchimento • Verifique a fonte de alimentação – as três fases estão presentes?

ATENÇÃO! Muitas dessas verificações podem ser realizadas pelo operador. Porém, algumas verificações referentes à rede elétrica devem ser realizadas por um eletricista treinado autorizado.

7. MANUTENÇÃO

Ao considerar e planejar a manutenção de rotina, leve em conta a frequência de uso do equipamento e o ambiente de trabalho.

A operação correta do equipamento e a manutenção regular ajudarão a evitar paralisações desnecessárias e falhas do equipamento.

ATENÇÃO! Desconecte o equipamento da rede elétrica antes de manusear os cabos elétricos.

7.1 Manutenção diária

- Verifique as condições gerais da pistola de soldagem. Remova os respingos de solda do bico de contato e limpe o bocal de gás. Substitua as peças gastas ou danificadas. Use somente peças de reposição originais Kemppi.
- Verifique o estado e a conexão dos componentes do circuito de soldagem: pistola de soldagem, cabo e grampo de retorno de aterramento, soquetes e conectores.
- Verifique o estado dos rolos de tração, rolamentos e eixos. Limpe e lubrifique os rolamentos e eixos com uma pequena quantidade de óleo de máquina leve, se necessário. Monte, ajuste e teste o funcionamento.

7.2 Manutenção na loja de serviços

As Oficinas de Manutenção Kemppi realizam a manutenção de acordo com seu contrato de serviço Kemppi. O serviço e a limpeza recomendados são descritos no manual da fonte de energia FastMig Pulse.

A manutenção preventiva regular, por técnicos treinados, aumentará a vida do equipamento e garantirá a operação confiável.

8. DESCARTE DA MÁQUINA



Não descarte nenhum equipamento elétrico com o lixo normal!

Em cumprimento à diretiva europeia 2002/96/CE sobre resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos, bem como a sua implementação de acordo com a legislação nacional, os equipamentos elétricos que tenham atingido o respectivo fim de vida útil devem ser coletados separadamente e levados para instalações de reciclagem adequadas e responsáveis no que diz respeito ao meio ambiente.

O proprietário do equipamento é obrigado a entregar uma unidade fora de uso a um centro de coleta regional, segundo as instruções das autoridades locais ou de um representante da Kemppi. A aplicação dessa diretiva europeia favorece o meio ambiente e a saúde humana.

9. CÓDIGOS PARA ENCOMENDA

FastMig Pulse		
Painel PF 63		6155200
Painel PF 65		6155100
FastMig Pulse 350, 3 ~ 400V		6150400
FastMig Pulse 450, 3 ~ 400V		6150500
Alimentador de arame MXF 63 EL	Perfil do work pack	6152300EL
Alimentador de arame MXF 65 EL	Perfil do work pack	6152100EL
Alimentador de arame MXF 67 EL	Perfil do work pack	6152200EL
Alimentador de arame MXF 63	Pacote de projeto personalizado	6152300
Alimentador de arame MXF 65	Pacote de projeto personalizado	6152100
Alimentador de arame MXF 67	Pacote de projeto personalizado	6152200
FastMig KMS		
Alimentador de arame MXF 63		6152300
Alimentador de arame MXF 65		6152100
Alimentador de arame MXF 67		6152200
Painel SF 51, 200 mm		6085100
Painel SF 52W, 200 mm		6085200W
Painel SF 53W, 300 mm		6085300W
Painel SF 54, 300 mm		6085400
FastMig KMS 300, 3 ~ 400V		6053000
FastMig KMS 400, 3 ~ 400V		6054000
FastMig KMS 500, 3 ~ 400V		6055000
FastMig M		
Alimentador de arame MXF 63 EL	Para ser usado com os painéis MS	6152300EL
Alimentador de arame MXF 65 EL	Para ser usado com os painéis MS	6152100EL
Alimentador de arame MXF 67 EL	Para ser usado com os painéis MS	6152200EL
Alimentador de arame MXF 63	Para ser usado com os painéis MR	6152300
Alimentador de arame MXF 65	Para ser usado com os painéis MR	6152100
Alimentador de arame MXF 67	Para ser usado com os painéis MR	6152200
Painel FastMig MR 200		6136100
Painel FastMig MR 300		6136200
Painel FastMig MS 200		6136300
Painel FastMig MS 300		6136400
FastMig M 320, 3 ~ 400V		6132320
FastMig M 420, 3 ~ 400V		6132420
FastMig M 520, 3 ~ 400V		6132520

PT

Unidade de resfriamento FastCool 10		6068100
Unidade de sincronismo do subalimentador MXF Sync 65		W004030
Subalimentador SuperSnake GT02S	10 m	6153100
Subalimentador SuperSnake GT02S	15 m	6153150
Subalimentador SuperSnake GT02S	20 m	6153200
Subalimentador SuperSnake GT02S	25 m	6153250
Subalimentador SuperSnake GT02S W	10 m	6154100
Subalimentador SuperSnake GT02S W	15 m	6154150
Subalimentador SuperSnake GT02S W	20 m	6154200
Subalimentador SuperSnake GT02S W	25 m	6154250
Unidade de transporte PM 500		6185291
Unidade de transporte P 501		6185269
Unidade de transporte PM 501		6185292
Unidade de transporte PM 502		6185293
Kit para pendurar MSF 55 & MXF 65		W001694
Dispositivo para pendurar KFH 1000		6185100
Kit de montagem KV 200 para 2 alimentadores de arame		6185249
Unidades de controle remoto		
R20	5 m	6185419
R30 DataRemote	5 m	6185420
R30 DataRemote	10 m	618542001
Cabo de interconexão	1,8 m	6260401
Cabo de interconexão	5 m	6260405
Cabo de interconexão	10 m	6260326
Cabo de interconexão	15 m	6260325
Cabo de interconexão	20 m	6260327
Cabo de interconexão	30 m	6260330
Cabo de interconexão, resfriado a líquido	1,8 m	6260410
Cabo de interconexão, resfriado a líquido	5 m	6260407
Cabo de interconexão, resfriado a líquido	10 m	6260334
Cabo de interconexão, resfriado a líquido	15 m	6260335
Cabo de interconexão, resfriado a líquido	20 m	6260337
Cabo de interconexão, resfriado a líquido	30 m	6260340
Outros comprimentos disponíveis		
Função de soldagem WiseFusion		9991014

Função de soldagem WisePenetration		9991000
Processo de soldagem WiseRoot		6265011
Processo de soldagem WiseThin		9991013
WiseSynergicMig (para FastMig M)		9990420
MatchLog		9991017
MatchPIN		6265026
Processo de soldagem MMA (para FastMig Pulse)		9991016
Pacotes de programa de soldagem para FastMig Pulse		
Work Pack		99904230
Pacote para alumínio		99904231
Pacote para aço		99904232
Pacote para aço inoxidável		99904233
Work Pack + Wise Fusion		99904234
Pacote para alumínio + Wise Fusion		99904235
Pacote para aço + Wise Fusion		99904236
Pacote para aço inoxidável + Wise Fusion		99904237

10. DADOS TÉCNICOS

FastMig		MXF 63	MXF 65	MXF 67
Tensão de funcionamento (tensão de segurança)		50 VCC	50 VCC	50 VCC
Potência nominal		100 W	100 W	100 W
Saída 40 °C	60% ED	520 A	520 A	520 A
	100 % ED	440 A	440 A	440 A
Velocidade de alimentação do arame		0 – 25 m/min	0 – 25 m/min	0 – 25 m/min
Mecanismo de alimentação de arame		4 rolos	4 rolos	4 rolos
Diâmetro dos rolos de tração		32 mm	32 mm	32 mm
Arame de enchimento	ø Fe, Ss	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 1,6 mm
	ø arame tubular	0,8 – 1,6 mm	0,8 – 2,0 mm	0,8 – 2,0 mm
	ø Al	1,0 – 1,6 mm	1,0 – 2,4 mm	1,0 – 2,4 mm
Bobina de arame	peso máx.	5 kg	20 kg	20 kg
	máx. ø	200 mm	300 mm	300 mm
Pressão máxima do gás		0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa
Ligação da tocha		Euro	Euro	Euro
Faixa de temperatura operacional		-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C
Faixa de temperatura de armazenagem		-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
Classe de compatibilidade eletromagnética		A	A	A
Grau de proteção		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensões externas	C x L x A	510 x 200 x 310 mm	620 x 210 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Peso		9,4 kg	11,1 kg	12,5 kg

Para opções de conexão de todos os modelos de pistolas e tochas e seus respectivos controles remotos, consulte Kemppi Userdoc, <https://kemp.cc/connectivity>.

