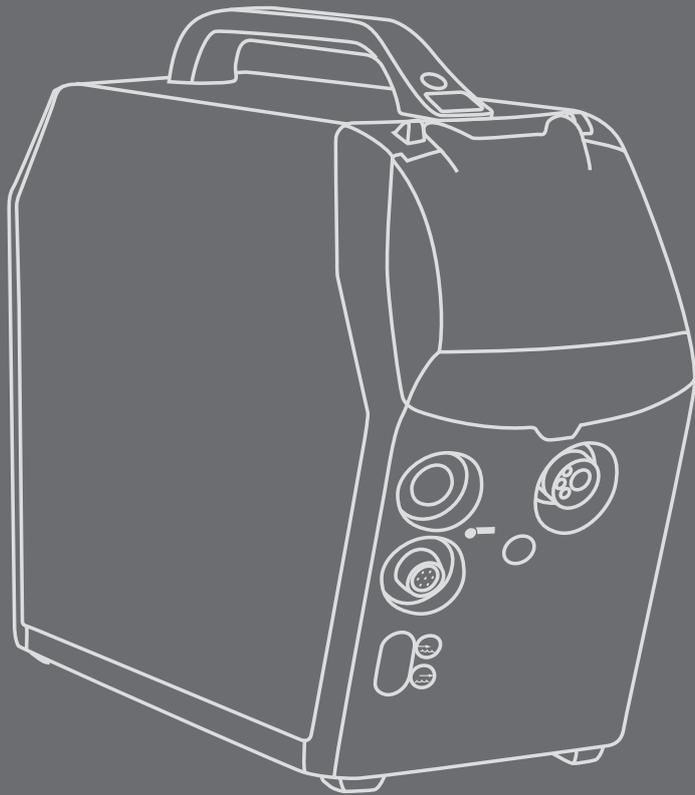


FastMig

MXF 63, 65, 67



MANUEL D'UTILISATION

Français

SOMMAIRE

1.	Préface.....	3
1.1	Généralités.....	3
1.2	Les produits FastMig.....	3
2.	Installation.....	4
2.1	Présentation des dévidoirs MXF 65, MXF 67 et MXF 63.....	4
2.2	Connexion du système.....	5
2.3	Assemblage du système MIG/MAG.....	6
2.4	Accessoires correspondant au diamètre du fil.....	7
2.5	Choix de la torche de soudage.....	7
2.6	Montage et verrouillage de la bobine de fil.....	7
2.7	Chargement du fil d'apport et du dévidage automatique.....	8
2.8	Dévidoir à 4 galets DuraTorque™ 400.....	8
2.9	Gaines.....	10
2.10	Réglage des bras de pression.....	11
2.11	Réglage du frein de la bobine.....	11
2.12	Durée de retard.....	11
2.13	Câble de masse.....	11
2.14	Gaz de protection.....	12
2.15	Interrupteur principal I/O.....	13
2.16	Fonctionnement du refroidisseur Fastcool 10.....	13
2.17	Kit de suspension du MXF.....	14
3.	Utilisation du panneau de commandes.....	14
3.1	Raccordement et montage.....	14
4.	Profil standard du logiciel de soudage.....	16
5.	Fonctions des touches et boutons du panneau.....	19
5.1	Panneaux de commandes PF 63 et PF 65 pour FastMig Pulse.....	19
5.2	Touches et boutons des panneaux de commandes PF 63 et PF 65.....	20
5.3	Panneaux de commandes SF 51 et 54 pour FastMig KMS.....	23
5.4	Panneaux de commandes SF 52W et 53W pour FastMig KMS.....	24
5.5	Panneaux de commandes MS 200 et MS 300 pour FastMig M.....	25
5.6	Panneaux de commandes MR 200 et MR 300 pour FastMig M.....	26
6.	Résolution des problèmes simples.....	27
7.	Entretien.....	28
7.1	Entretien quotidien.....	28
7.2	Maintenance en atelier.....	28
8.	Mise au rebut de l'appareil.....	28
9.	Références de commande.....	29
10.	Caractéristiques techniques.....	32

FR

1. PRÉFACE

1.1 Généralités

Félicitations ! Vous venez d'acquérir un équipement FastMig MXF. Utilisés correctement, les produits Kemppi peuvent considérablement accroître la productivité de votre soudage et vous procurer des années de service économique.

Ce manuel d'utilisation contient des informations importantes sur l'utilisation, l'entretien et la sécurité de votre produit Kemppi. Vous trouverez les caractéristiques techniques à la fin de ce manuel.

Lisez attentivement ce manuel et le document d'instructions relatives à la sécurité avant d'utiliser l'équipement pour la première fois. Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, soyez particulièrement attentif aux instructions de sécurité du manuel.

Pour plus d'informations sur les produits Kemppi, contactez Kemppi Oy, consultez un distributeur Kemppi agréé ou rendez-vous sur le site Web Kemppi à l'adresse www.kemppi.com.

Les caractéristiques décrites dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis.

Remarques importantes

Dans ce manuel, les points qui requièrent une attention particulière dans le but de réduire les risques de dommages et de blessures corporelles sont signalés par la mention « **REMARQUE!** ». Veuillez lire attentivement ces recommandations et suivre scrupuleusement les instructions.

Avertissement

Malgré tous nos efforts pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, nous déclinons toute responsabilité envers d'éventuelles erreurs ou omissions. Kemppi se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, les caractéristiques du produit décrites ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.

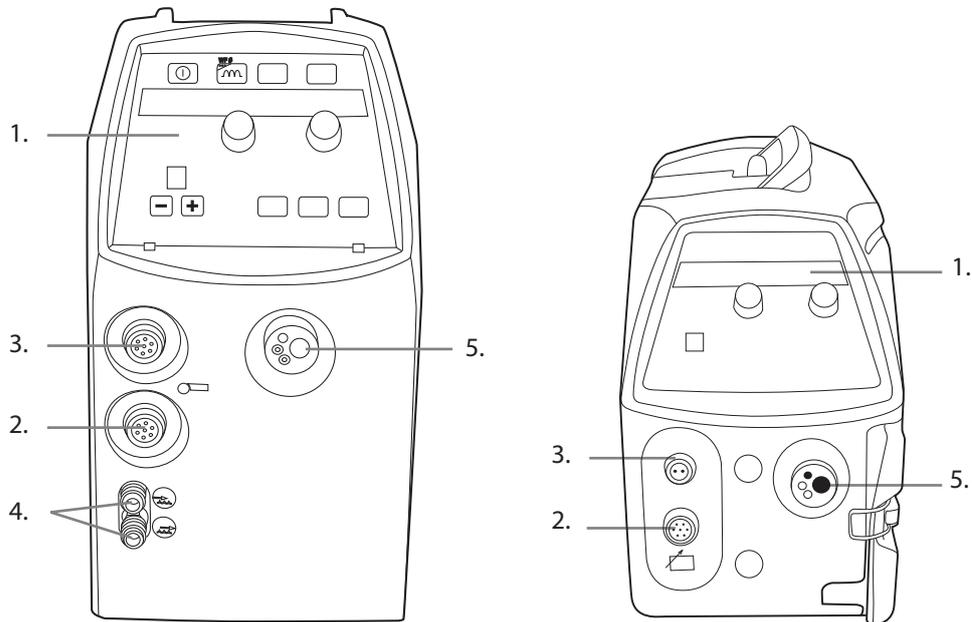
1.2 Les produits FastMig

Les dévidoirs Kemppi FastMig™ MXF 63, MXF 65 et MXF 67 sont conçus pour une utilisation professionnelle très exigeante. Le MXF 63 est prévu pour des bobines de fil de 200 mm, les MXF 65 et MXF 67 pour des bobines de 300 mm. Les dévidoirs peuvent être utilisés avec les sources d'énergie FastMig Pulse, FastMig KMS et FastMig M.

Les autres panneaux qui peuvent être utilisés avec les MXF 63, 65 et 67 dépendent du poste à souder utilisé : le Fastmig KMS devient compatible avec un dévidoir MXF en connectant un panneau SF 51, SF 52W, SF 53W ou SF 54 au MXF, et un poste à souder Fastmig Pulse peut être connecté avec un panneau de commandes PF 63 ou PF65. Les panneaux MR 200, MR 300, MS 200 ou MS 300 permettent d'utiliser le FastMig M. Les dévidoirs sont contrôlés et réglés par un microprocesseur. En ajoutant une unité de synchronisation (MXF Sync 65), disponible en option, il est possible de connecter un dévidoir auxiliaire SuperSnake aux MXF 63, 65 et 67. Ce manuel comporte les instructions de démarrage et d'utilisation des dévidoirs MXF 63, 65 et 67 MIG/MAG.

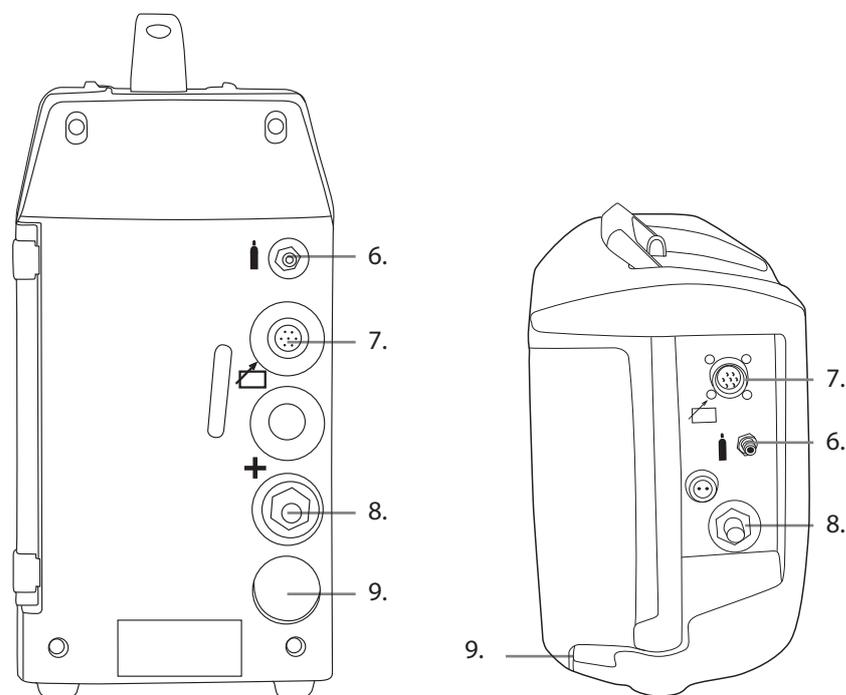
2. INSTALLATION

2.1 Présentation des dévidoirs MXF 65, MXF 67 et MXF 63

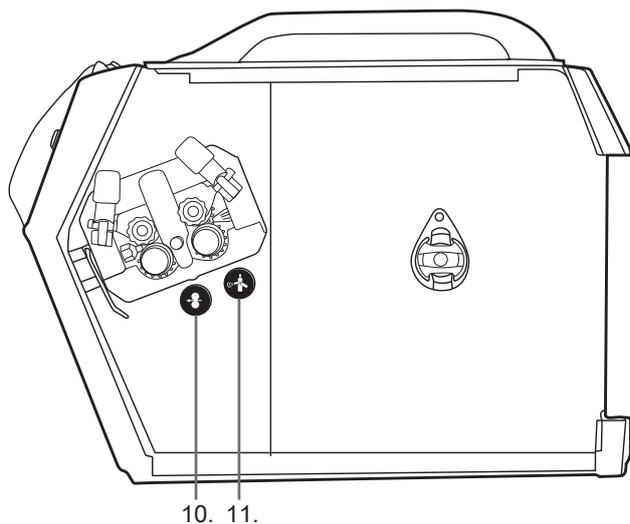


1. Panneau de commandes
2. Connecteur de la commande à distance
3. Connecteur de l'unité de synchronisation du dévidoir auxiliaire (kit disponible en option)
4. Raccordement de liquide de refroidissement de la torche (refroidissement optionnel)
5. Raccord de la torche Euro

FR



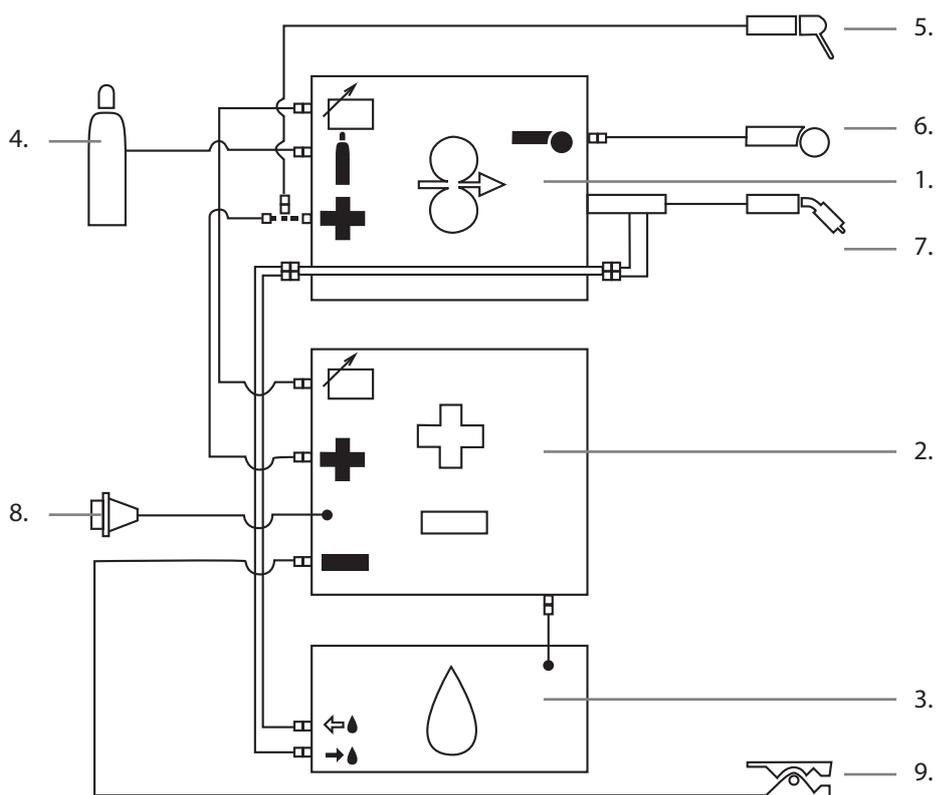
6. Raccordement du gaz de protection
7. Connecteur du câble de commande
8. Connecteur du câble du courant de soudage
9. Arrivée et serrage des tuyaux du liquide de refroidissement



- 10. Bouton de l'avance-fil
- 11. Bouton de test du gaz

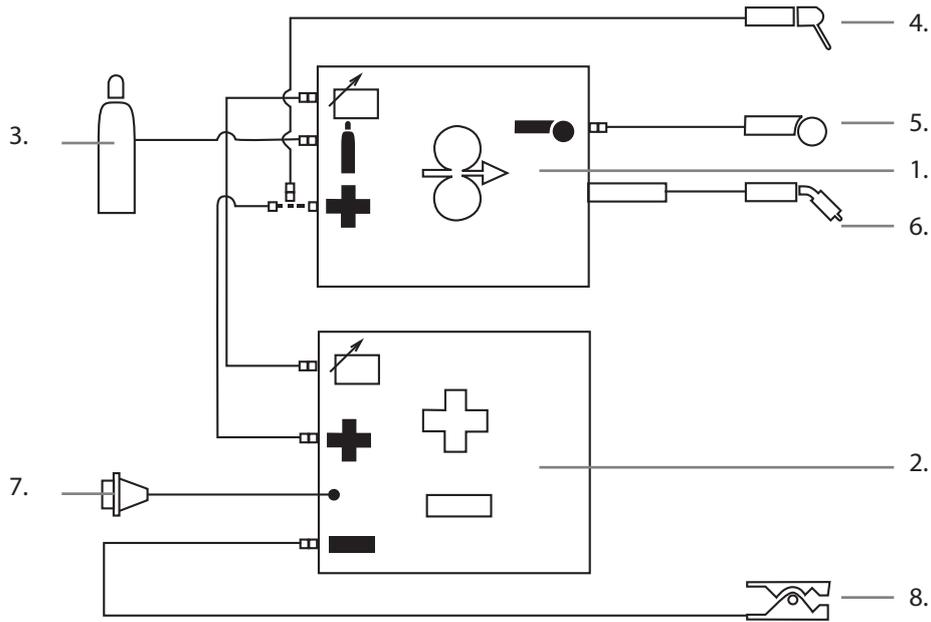
2.2 Connexion du système

2.2.1 Système à refroidissement liquide : Source de puissance FastMig + MXF + FastCool 10



- 1. Dévidoir MXF
- 2. Source de puissance FastMig
- 3. Refroidisseur FastCool et connexion d'alimentation
- 4. Alimentation en gaz
- 5. Porte-électrode MMA
- 6. Commande à distance
- 7. Torche de soudage à refroidissement liquide
- 8. Câble d'alimentation
- 9. Câble et pince de masse

2.2.2 Système à refroidissement par air : Source de puissance FastMig + MXF



1. Dévidoir MXF
2. Source de puissance FastMig
3. Alimentation en gaz
4. Porte-électrode MMA
5. Commande à distance
6. Torche de soudage refroidie par air
7. Câble d'alimentation
8. Câble et pince de masse

2.3 Assemblage du système MIG/MAG

Assemblez les composants dans l'ordre indiqué ci-dessous. Suivez les instructions de montage et les consignes d'utilisation qui accompagnent chaque appareil.

1. Installation du poste à souder

Lisez le paragraphe « Installation » des consignes d'utilisation des postes à souder FastMig et effectuez l'installation en suivant ces conseils.

2. Montage des postes à souder sur le chariot de transport

Lisez et suivez les instructions figurant dans le manuel d'installation et d'assemblage du chariot de transport.

3. Montage du dévidoir FastMig MXF sur le poste à souder

Enlevez l'autocollant du capot placé sur le dessus du poste à souder. Vissez le pivot de fixation dans le poste à souder ; serrez-le à la main uniquement. Placez les pièces d'écartement en plastique fournies sur le pivot. Soulevez le dévidoir MXF et mettez-le en place sur le pivot.

4. Raccordement des câbles

Raccordez les câbles conformément aux remarques sur l'équipement contenues dans ce manuel.

Pour choisir la polarité du fil de soudage (+ ou -), raccordez le dévidoir à la borne positive ou négative du poste à souder.

Dans la plupart des applications MIG/MAG, le dévidoir doit être raccordé à la borne positive du poste à souder.

5. Montage des dévidoirs FastMig sur un bras de soudage et un bras support torche

Si un dévidoir doit être monté sur un bras de soudage et un bras support torche, il doit être électriquement isolé des deux.

Il est possible de changer l'angle de suspension du dévidoir en déplaçant le point de fixation dans la poignée.

2.4 Accessoires correspondant au diamètre du fil

Des galets d'entraînement de fil et des tubes guide-fil dotés d'un code couleur sont adaptés aux différents types et tailles des fils d'apport. La géométrie et la conception des rainures des galets d'entraînement varient selon l'application. Des informations supplémentaires sont disponibles dans les tableaux des pièces détachées.

Veillez à bien sélectionner les galets d'entraînement et les tubes guide-fil adaptés à votre application de soudage.

2.5 Choix de la torche de soudage

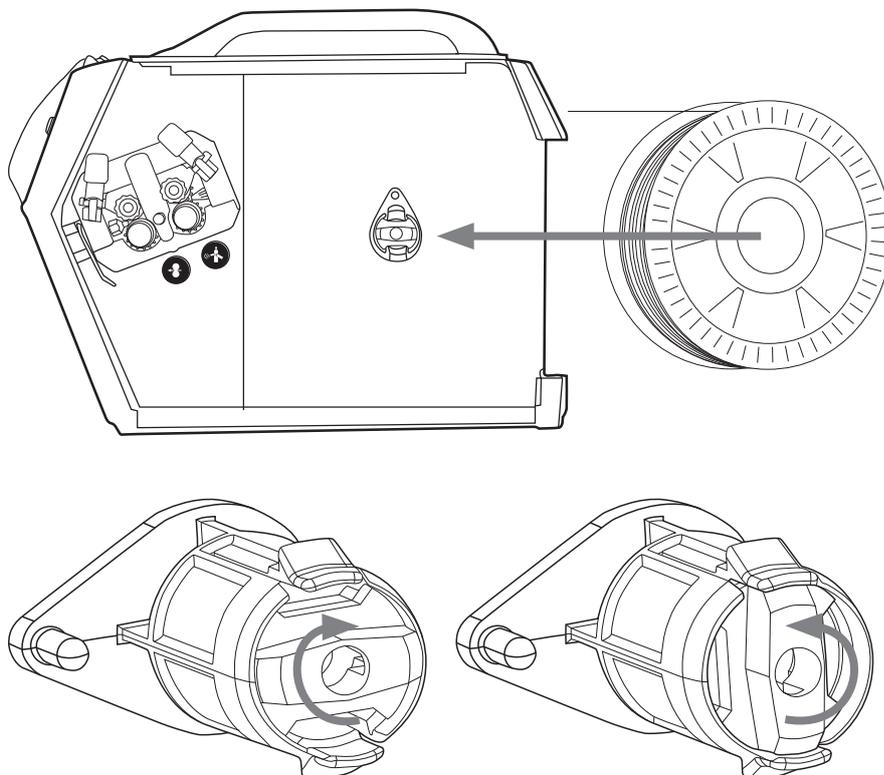
Veillez à choisir une torche de soudage adaptée à l'application désirée. Consultez les spécifications fournies par le fabricant de la torche pour vérifier que celui-ci répond aux critères du soudage à effectuer. Tenez également compte des effets de chauffe supplémentaire du soudage Mig/Mag pulsé sur la torche sélectionnée.

Les torches Kemppi sont conçues pour répondre aux besoins de nombreuses applications différentes. Des gaines et des tubes de contact spéciaux sont disponibles pour des fils de différents types et tailles.

Les produits WeldSnake et SuperSnake autorisent le dévidage sur une longue distance sur les modèles à refroidissement liquide ou par air.

La protection contre la surchauffe et la surcharge est également adaptée à certains modèles de torches et dévidoirs Kemppi. Évaluez soigneusement vos besoins et consultez l'équipe commerciale Kemppi locale pour bien choisir la solution la mieux adaptée.

2.6 Montage et verrouillage de la bobine de fil



REMARQUE ! Vérifiez que la bobine de fil d'apport est correctement montée et maintenue en place. Vérifiez que la bobine n'est ni endommagée ni déformée au point qu'elle risquerait de frotter contre la surface interne du châssis ou de la porte du dévidoir. Cela augmenterait la résistance au déroulement et nuirait à la qualité de la soudure, et risquerait aussi d'endommager le dévidoir à long terme, le rendant inutilisable ou dangereux à utiliser.

2.7 Chargement du fil d'apport et du dévidage automatique

Le dévidage automatique permet de changer plus rapidement de bobine de fil. Lors du changement de bobine, il n'est pas nécessaire de relâcher la pression des galets d'entraînement.

S'assurer que la rainure du galet d'entraînement correspond au diamètre du fil d'apport utilisé. Dégager l'extrémité du fil de la bobine et, si nécessaire, couper la longueur déformée. Veiller à ce que le fil ne s'échappe pas par les côtés de la bobine.

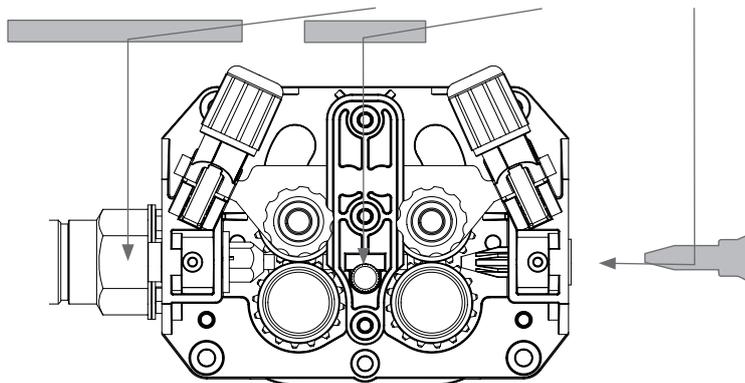
Redresser environ 20 cm de fil d'apport et vérifier que l'extrémité ne présente pas d'arête vive. Le limer si nécessaire, car un fil coupant risque d'endommager la gaine de la torche, surtout dans le cas d'une gaine en plastique.

Présenter l'extrémité du fil d'apport à l'arrière des galets d'entraînement et appuyer sur la commande de l'avance-fil sur le panneau du dévidoir, ou utiliser le commutateur situé à l'intérieur du boîtier de la bobine de fil. Faire avancer le fil jusqu'au tube de contact de la torche et se préparer à souder.

REMARQUE! Il peut être nécessaire de charger à la main les fils d'apport de faible diamètre, en laissant alors ouverts les bras de pression des galets d'entraînement. En effet, la pression nécessaire au dévidage de ces fils d'apport de faible diamètre est souvent surestimée. Une pression trop importante des galets d'entraînement peut déformer les fils d'apport et provoquer des problèmes de dévidage.

2.8 Dévidoir à 4 galets DuraTorque™ 400

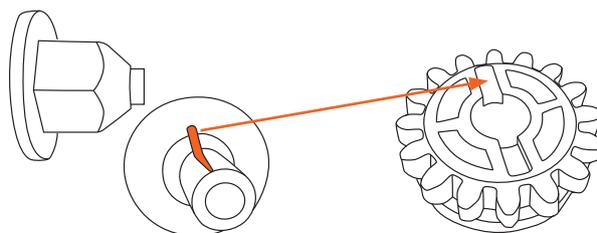
Tubes du guide-fil					
	ø mm		tube de sortie	tube intermédiaire	tube d'entrée
Ss, Al, (Fe, Mc, Fc) plastique	0,6		SP007437	SP007429	SP007293
	0,8 – 0,9		SP007438	SP007430	SP007294
	1,0		SP007439	SP007431	SP007295
	1,2		SP007440	SP007432	SP007296
	1,4		SP007441	SP007433	SP007297
	1,6		SP007442	SP007434	SP007298
	2,0		SP007443	SP007435	SP007299
	2,4		SP007444	SP007436	SP007300
Fe, Mc, Fc métal	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



Galets d'entraînement en plastique				
	ø mm		inférieur	supérieur
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Rainure en 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) Rainure en V crantée 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) Rainure en U U	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
	1,6		W001071	W001072

Galets d'entraînement en métal			
	ø mm	inférieur	supérieur
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Rainure en V V	0,8 – 0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) Rainure en V crantée V ≡	1,0	W006080	W006081
	1,2	W006082	W006083
	1,4 – 1,6	W006084	W006085
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) Rainure en U U	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
	1,6	W006092	W006093

REMARQUE! Monter le galet d'entraînement inférieur de manière à insérer la tige de la broche dans l'entaille du galet d'entraînement.



2.9 Gaines

Conçues pour des applications et des matériaux spécifiques, les gaines Kemppi soutiennent le métal d'apport et assurent son avancement fiable vers l'arc. Les tableaux de sélection des gaines décrivent le type de torche, le métal d'apport, la couleur de la gaine, la référence article et la longueur de la torche. Le code couleur des gaines à spirale pour fil d'acier est identique à celui des galets de dévidage et d'entraînement des équipements Kemppi, ce qui facilite la mise en correspondance de la taille de fil, de la gaine et des galets d'entraînement si la gaine est reliée à un appareil Kemppi. Ces gaines conviennent également au soudage de métaux d'apport pleins et fourrés du diamètre correspondant.

La gaine DL Chili-Teflon est la nouvelle solution proposée par Kemppi pour le soudage de fils d'apport en aluminium, acier inoxydable, acier résistant aux acides et acier massif. La double couche de DL Chili, une technologie brevetée par Kemppi, réduit considérablement la friction entre le matériau du fil d'apport et la paroi de la gaine, assurant une alimentation fiable des fils du type indiqué, sur des longueurs allant jusqu'à 8 mètres. Se reporter aux tableaux ci-dessous pour la sélection précise des gaines suivant la torche et le type de soudage.

Gaines pour torches MMT et PMT

Fils fourrés acier	Ø du métal d'apport (mm)	Référence, 3 m	Référence, 4,5 m
	0,6 à 0,8	4188571	4188572
	0,9 à 1,2	4188581	4188582
	1,4 à 1,6 (1,2)	4188591	4188592
	1,6 à 2,0	4188601	4188602
	2,0 à 2,4	4188611	4188612
	2,8 à 3,2	4188621	4188622
Aluminium / acier inoxydable	Ø du métal d'apport (mm)	Référence, 3 m	Référence, 4,5 m
DL Chili 5,9/1,5	0,6 à 1,0	W005920	W005937
DL Chili 5,9/2,0	1,0 à 1,2	W005921	W005938
DL Chili 5,9/2,5	Ø 1,2 à 1,6	W005922	W005939
Aluminium			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007671	W007957

Gaines pour Weldsnake

Aluminium / acier inoxydable	Ø du métal d'apport (mm)	Référence, 6 m	Référence, 8 m
DL Chili 5,9/1,5	0,6 à 1,0	W005943	W005946
DL Chili 5,9/2,0	1,0 à 1,2	W005944	W005947
DL Chili 5,9/2,5	Ø 1,2 à 1,6	W005945	W005948
Aluminium			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007672	W007958

2.10 Réglage des bras de pression

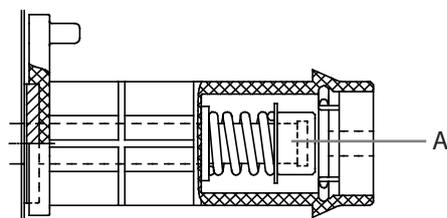
Régler la pression d'entraînement exercée sur le fil d'apport au moyen des écrous à oreilles montés sur les bras de pression. Noter les échelles graduées qui indiquent la charge. La charge appliquée doit être suffisante pour vaincre une légère force de freinage appliquée à la main sur le fil d'apport à sa sortie du tube de contact de la torche de soudage.

Les fils d'apport tendres et de petit diamètre nécessitent une faible pression d'entraînement. Il doit être possible d'appliquer une légère force de freinage à la main sur le fil d'apport à sa sortie du tube de contact de la torche, mais une restriction légèrement supérieure du dévidage du fil doit faire légèrement glisser les galets d'entraînement sur le fil d'apport sans le déformer.

REMARQUE ! Une pression excessive aplatit le fil d'apport et endommage les fils d'apport enrobés ou fourrés. Elle provoque également une usure excessive des galets d'entraînement et augmente la charge exercée sur la boîte d'engrenages, réduisant ainsi la durée de vie du dévidoir.

2.11 Réglage du frein de la bobine

L'orifice situé derrière le clip de fermeture permet de régler le freinage. Déposer le clip de fermeture à la main et régler à l'aide d'un tournevis la tension et la pression exercées sur les plaquettes. Voir l'emplacement A sur le schéma.



La charge appliquée dépend de la taille et du poids du fil d'apport et de la bobine, mais aussi de la vitesse d'avancement du fil d'apport sur laquelle est réglé le dévidoir. Plus la bobine de fil est lourde et plus la vitesse d'entraînement est élevée, plus il est nécessaire d'augmenter la charge de freinage. Régler la pression, fixer le clip de fermeture, régler la vitesse d'avancement du fil et vérifier que la force de freinage est suffisante pour que le fil d'apport ne s'échappe pas de la bobine lorsqu'elle est désengagée.

REMARQUE ! Une charge excessive ou inutile peut nuire à la qualité de la soudure et user prématurément l'entraînement du dévidoir.

2.12 Durée de retard

L'électronique du FastMig contrôle la durée de retard. Lorsque le soudage cesse, une séquence automatique empêche le fil d'apport de coller à la pièce à souder et évite la formation d'une bille à l'extrémité du fil, assurant ainsi un réamorçage fiable. Ce système fonctionne quelle que soit la vitesse du fil sur laquelle le dévidoir est réglé.

2.13 Câble de masse

De préférence, le câble et la prise de masse doivent être connectés directement au matériau à souder.

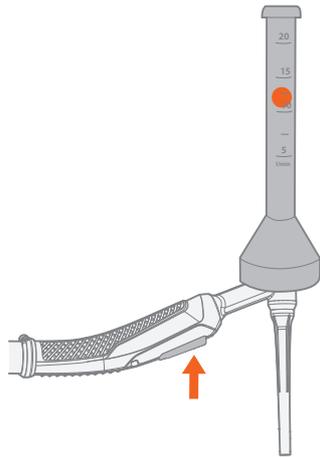
Utiliser toujours un câble en cuivre de 70 mm² de bonne qualité et, si possible, une pince à vis de 600 A. S'assurer que la surface en contact avec la pièce à souder ne comporte ni oxyde métallique ni peinture. Vérifier que la pince est bien fixée.

2.14 Gaz de protection

REMARQUE! Manipuler la bouteille de gaz de protection avec précaution. Évaluer les risques associés à la manipulation et à l'utilisation de gaz comprimé. Toujours utiliser un chariot de transport et fixer solidement la bouteille à celui-ci.

De nombreux fournisseurs proposent du gaz de protection de qualité pour le soudage. Veiller à sélectionner le gaz adapté à l'application souhaitée. Le poste à souder FastMig Pulse utilise des courbes de soudage pour le soudage synergique et pulsé. Ces courbes sont créées en fonction d'un gaz de protection particulier.

Le gaz de protection affecte les performances de soudage et représente un facteur crucial de la qualité globale de la soudure.



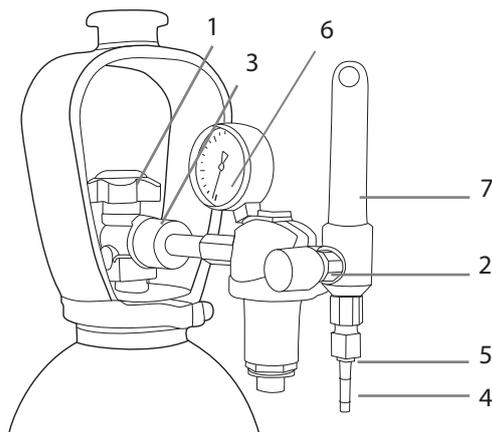
REMARQUE! Le débit du gaz de protection qui sort de la torche de soudage est réglé selon l'application, le type de soudure et de gaz, ainsi que la forme et la taille du diffuseur de gaz. Le débit, mesuré avant le soudage au niveau du diffuseur de la torche au moyen d'un rotamètre, doit être compris entre 10 et 20 litres par minute pour la plupart des applications de soudage.

FR

2.14.1 Installation de la bouteille de gaz

Toujours fixer la bouteille de gaz convenablement en position verticale dans un support spécial sur un chariot de transport ou monté contre le mur. Ne pas oublier de fermer le robinet de gaz après le soudage.

Pièces du régulateur de débit de gaz



1. Robinet de la bouteille de gaz
2. Vis de réglage du débit
3. Écrou de raccordement
4. Extrémité du tuyau
5. Écrou de l'extrémité du tuyau
6. Manomètre de la bouteille de gaz
7. Débitmètre du gaz de protection

2.15 Interrupteur principal I/O

Lorsque l'utilisateur met l'interrupteur principal du poste à souder FastMig™ en position I, la lampe témoin la plus proche de l'interrupteur s'allume, indiquant que le poste est prêt pour le soudage. L'équipement repasse à l'état de fonctionnement dans lequel il se trouvait avant que la mise de l'interrupteur en position zéro.

Pour démarrer et éteindre le poste à souder, utiliser toujours l'interrupteur principal, ne jamais brancher ou débrancher directement la fiche d'alimentation.

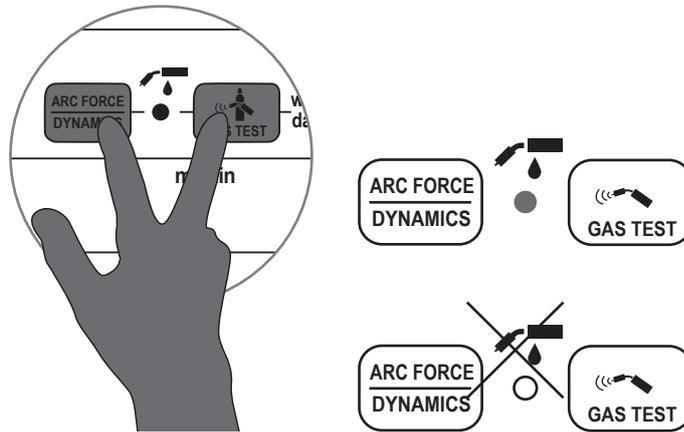
2.16 Fonctionnement du refroidisseur Fastcool 10

Lors de la première utilisation du FastCool 10 avec le poste FastMig, la fonction de refroidissement est normalement activée. Pour désactiver la fonction de refroidissement, suivre les instructions ci-dessous, en fonction du type de source utilisé.

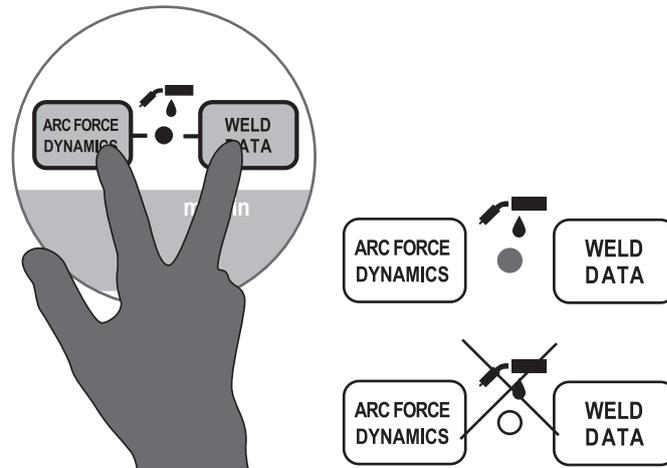
FastMig KMS et FastMig M

Par défaut, l'unité de refroidissement est activée en usine. Si aucune unité de refroidissement n'est raccordée, désactiver cette fonction. Selon le type de panneau de commande, suivre les instructions du graphisme ci-dessous. Après avoir sélectionné l'état de refroidissement voulu, réinitialiser le poste à souder à l'aide de l'interrupteur marche/arrêt. Redémarrer ensuite la source de puissance et reprendre le soudage.

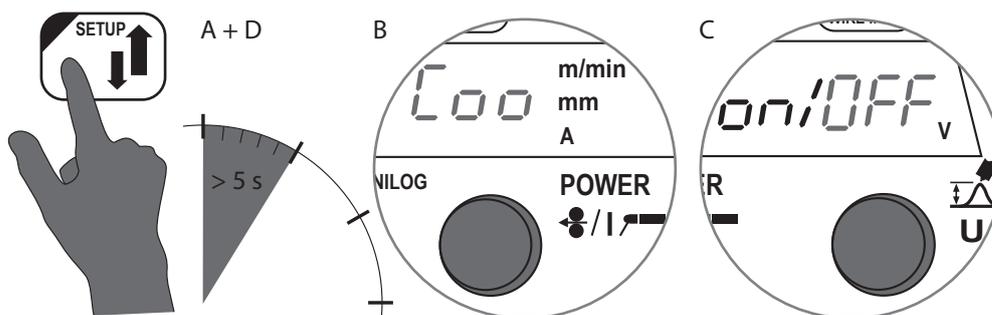
SF 51/SF 54



MR 200/MR 300



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



FastMig Pulse

Le réglage par défaut pour le FastMig Pulse est AUTO. Si aucune unité de refroidissement n'est connectée, et si l'opérateur cherche à déclencher le refroidissement avec une torche à refroidissement par air, l'erreur 27 s'affiche. Pour activer le fonctionnement avec refroidissement par air, désactiver le refroidisseur. Pour ce faire, utiliser le menu de configuration comme suit : Appuyer sur la touche Menu du panneau de commande du P65. Déplacer la flèche dans le menu (à l'aide des touches fléchées haut et bas) pour sélectionner « Menu Config. Syst. » et appuyer sur la touche de sélection. Choisir « Water Cooler : Auto » et utiliser le bouton de réglage pour mettre cette option sur « Water Cooler : OFF », puis fermer le menu. Le refroidisseur est alors désactivé pour permettre le refroidissement par air. Réinitialiser le poste à souder à l'aide de l'interrupteur de mise sous tension et reprendre le soudage.

Lorsqu'il est activé, le refroidisseur se met automatiquement en marche lorsque le soudage commence. Lorsque le soudage cesse, la pompe continue de fonctionner pendant environ 5 minutes afin de faire revenir la torche et le liquide de refroidissement à la température ambiante. Consulter les consignes d'utilisation du refroidisseur Fastcool 10.

2.17 Kit de suspension du MXF

Les dévidoirs MXF 63, 65 et 67 peuvent être suspendus à un kit de suspension spécial, disponible en tant qu'accessoire. Il permet de suspendre le dévidoir au-dessus de la zone de travail.

3. UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDES

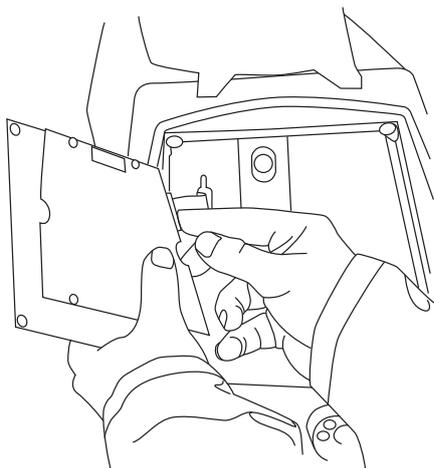
Les dévidoirs MXF peuvent être connectés à un poste à souder Fastmig Pulse, FastMig KMS ou FastMig M.

Les panneaux de commandes PF 63 et PF 65 sont compatibles avec le FastMig Pulse.

Les panneaux de commandes SF 53W et SF 54 ou SF 51 et SF 52W autorisent la compatibilité avec les postes FastMig KMS.

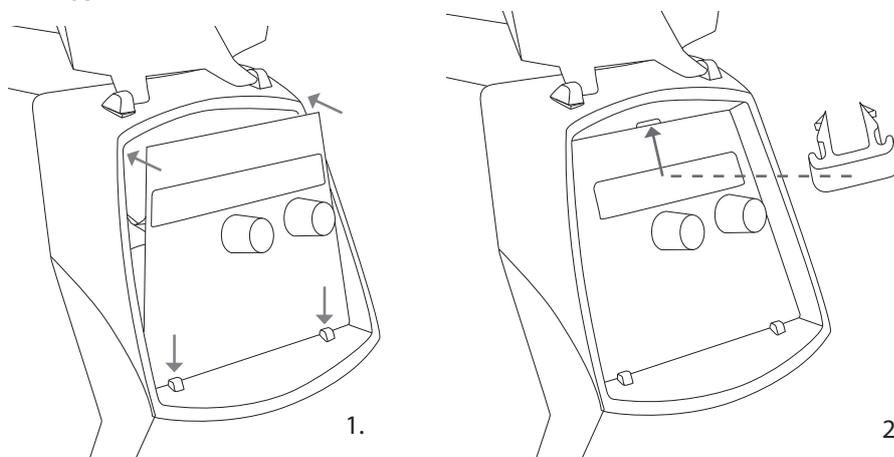
Enfin, les panneaux MR 200, MR 300, MS 200 et MS 300 permettent d'utiliser le FastMig M.

3.1 Raccordement et montage



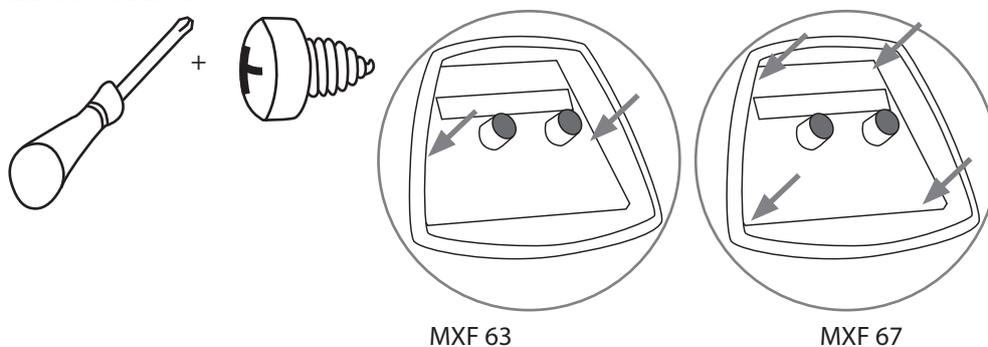
Raccorder le connecteur du câble ruban du dévidoir MXF au panneau de commandes. Fixer le fil de terre jaune/vert dans la cosse à fourche du panneau PF.

MXF 65



1. Placer le bord inférieur du panneau derrière les pinces de fixation du poste à souder. Enlever la broche de fixation du bord supérieur avec, par exemple, un tournevis. Mettre ensuite la partie supérieure du panneau en place en appuyant doucement dessus. Veiller à ne pas endommager les câbles et continuer à appuyer doucement sur la partie supérieure du panneau jusqu'à ce qu'il s'emboîte.
2. Pour finir, fixer le panneau au moyen de la pince de sécurité en plastique noir supplémentaire fournie à cet effet (MXF 65 uniquement). Veiller à positionner correctement la pince. Celle-ci ne s'adapte pas étroitement dans son emplacement si elle est positionnée à l'envers.

MXF 63 + MXF 67



MXF 63

MXF 67

4. PROFIL STANDARD DU LOGICIEL DE SOUDAGE

FastMig Pulse

Les informations suivantes détaillent les options du logiciel de soudage pour le FastMig Pulse. Le logiciel de soudage, régulièrement doté de nouvelles fonctions et performances, est destiné à des applications spécifiques. Pour tout besoin particulier sortant des possibilités du profil d'équipement standard, consulter le Kemppi DataStore pour y trouver d'autres options logicielles, ou s'adresser au fournisseur.

Le FastMig Pulse est conçu pour permettre au client de choisir son logiciel de soudage. Après sa livraison et son installation, le poste à souder comporte le logiciel de soudage spécifié à la commande. Les tableaux ci-dessous montrent les programmes de soudage types, mais de nombreux autres programmes sont disponibles. Prière de se renseigner auprès du fournisseur. Si les caractéristiques standard spécifiées à la commande répondent à un besoin spécifique, il est possible par la suite de sélectionner des logiciels de soudage supplémentaires dans le menu Wise & Match du logiciel. Pour commander ces logiciels et les charger dans le poste à souder, utiliser l'appareil de programmation sur site Kemppi DataGun.

Les produits Wise & Match permettent de disposer d'applications de soudage facultatives. Le menu des produits Wise & Match comprend un procédé de soudage spécial pour le soudage (1) des passes de fond et (2) de la tôle fine, ainsi que (3) le réglage automatique de la puissance, (4) la détection de la longueur de l'arc et (5) la fonction Minilog, plus des courbes pour des matériaux de base supplémentaires et une fonction de panneau facultative.

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

Le DataStore de Kemppi propose de nouveaux logiciels de soudage et des solutions spéciales pour améliorer la productivité du soudage à l'arc.

La configuration sur mesure des systèmes FastMig Pulse permet de réaliser les opérations de soudage plus efficacement. Les solutions proposées répondent aux besoins des conditions de soudage les plus diverses.

Il est possible de commander séparément des programmes de soudage spécifiques selon le matériau et/ou des solutions WISE auprès du Datastore ou d'un fournisseur local.

PACK ALUMINIUM

Groupe	Matériau	Ø du fil (mm)	Gaz de protection	Procédé	Numéro
Al	AlMg5	1,0	Ar	Pulsé/Pulsé double	A01
Al	AlMg5	1,2	Ar	Pulsé/Pulsé double	A02
Al	AlMg5	1,6	Ar	Pulsé/Pulsé double	A03
Al	AlSi5	1,0	Ar	Pulsé/Pulsé double	A11
Al	AlSi5	1,2	Ar	Pulsé/Pulsé double	A12
Al	AlSi5	1,6	Ar	Pulsé/Pulsé double	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

PACK ACIER INOXYDABLE

Groupe	Matériau	Ø du fil (mm)	Gaz de protection	Procédé	Numéro
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	Pulsé/Pulsé double	S01
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	Pulsé/Pulsé double	S02
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Pulsé/Pulsé double	S06 tendre
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Pulsé/Pulsé double	S04
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+He+CO ₂	Pulsé/Pulsé double	S26 tendre
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+He+CO ₂	Pulsé/Pulsé double	S24
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S01
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S02
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss (Inox)	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	S84
Ss (Inox)	MC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S87

PACK ACIER

Groupe	Matériau	Ø du fil (mm)	Gaz de protection	Procédé	Numéro
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 métal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe métal	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Fe rutile	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe rutile	1,2	CO ₂	1-MIG	R14

WORK PACK

Groupe	Matériau	Ø du fil (mm)	Gaz de protection	Procédé	Numéro
Alu	AlMg5	1,2	Ar	Pulsé/Pulsé double	A02
Alu	AlSi5	1,2	Ar	Pulsé/Pulsé double	A12
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	Pulsé/Pulsé double	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	Pulsé/Pulsé double	F04
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Pulsé/Pulsé double	S06
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Pulsé/Pulsé double	S04
Alu	AlMg5	1,2	Ar	1-MIG	A02
Alu	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

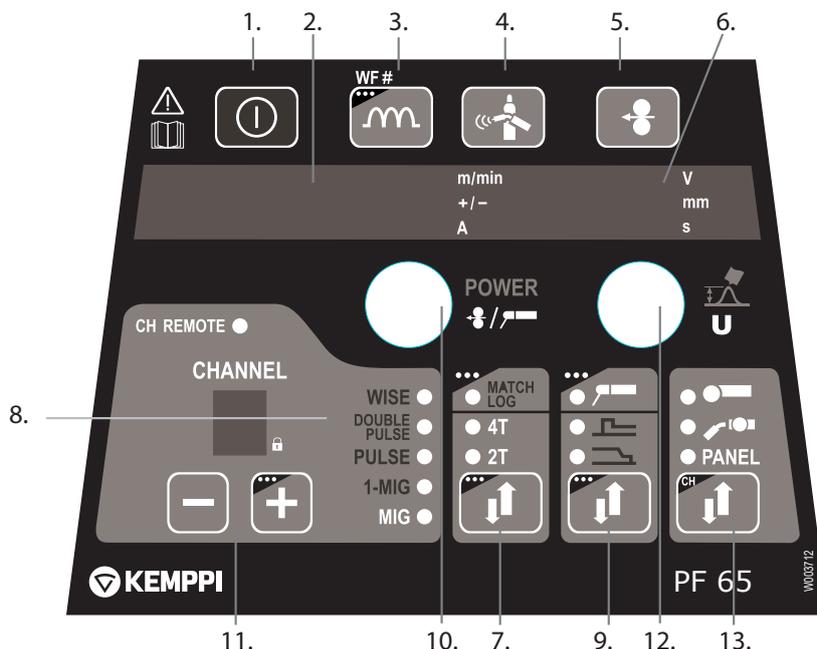
Fe	Fe	0,9	CO ₂	1-MIG	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	1-MIG	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Fe métal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe métal	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Fe rutile	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe rutile	1,2	CO ₂	1-MIG	R14
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss (Inox)	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss (Inox)	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	S84

Des programmes de soudage supplémentaires sont disponibles avec les produits MatchCurve et MatchCustom.

Il est également possible de commander des packs de programmes de soudage avec la fonction WiseFusion.

5. FONCTIONS DES TOUCHES ET BOUTONS DU PANNEAU

5.1 Panneaux de commandes PF 63 et PF 65 pour FastMig Pulse



1. Bouton marche-arrêt
2. a) Affichage de la vitesse du fil/du courant de soudage
b) Affichage du paramètre réglable sélectionné
3. a) Activation des valeurs dynamiques du soudage MIG/Réglage de la dureté de l'arc
b) Sélection du dévidoir (= dévidoirs en parallèle)
4. Test du gaz
5. Avance-fil
6. a) Affichage de la tension de soudage/de l'épaisseur de tôle/des paramètres du minuteur
b) Affichage du paramètre réglable sélectionné
7. Sélection de la fonction de la gâchette de la torche MIG : 2T/4T/MATCHLOG pression longue *
8. Affichage du procédé de soudage : MIG, 1-MIG, PULSE, DOUBLE PULSE, WISE *
9. a) Sélection de fonctions MIG supplémentaires
b) Activation du procédé de soudage MMA (pression longue)
10. a) Réglage de la vitesse du fil
b) Réglage de la puissance de soudage (Synergic 1-MIG et PULSE)
c) Réglage du courant de soudage à électrode (MMA) *)
d) Réglage des paramètres supplémentaires s'ils ont été sélectionnés (avance-fil, test gaz)
11. Mémoires 0 – 9, programmation par l'intermédiaire du panneau P65 sur le poste à souder, verrouillage du panneau (pression longue sur +)
12. a) Réglage de la tension de soudage
b) Réglage de la longueur de l'arc de soudage (Synergic 1-MIG et PULSE)
c) Réglage de paramètres supplémentaires s'ils ont été sélectionnés (valeurs dynamiques MIG)
13. Sélection du panneau de commandes/de la commande à distance, commande à distance des mémoires (pression longue)

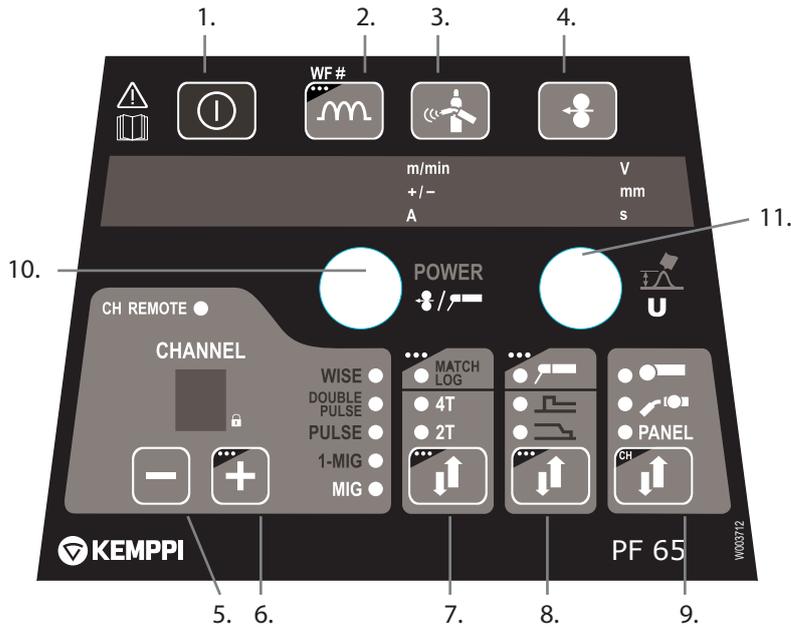
*) Non compris dans la livraison standard. Voir le chapitre Références de commande

Affichage automatique des données de soudage :

Les dernières valeurs de soudage enregistrées sont affichées après l'opération. Voir le panneau de poste à souder P65. Sélectionner MENU, puis Weld Data.

FR

5.2 Touches et boutons des panneaux de commandes PF 63 et PF 65



5.2.1 Bouton marche-arrêt



1.

Pression brève : le panneau revient à l'affichage par défaut.

Pression longue : Lorsque le panneau de soudage (PF 65) est en MARCHE => le panneau de soudage s'ÉTEINT. Lorsque le panneau de soudage (PF 65) est à l'ARRÊT => le panneau de soudage s'ALLUME et le panneau de configuration (P65) s'ALLUME et sélectionne automatiquement ce panneau de soudage (WF#).

5.2.2 Bouton de réglage des valeurs dynamiques



2.

Pression brève : réglage des valeurs dynamiques si le procédé de soudage est MIG/MIG synergique. Réglage de la dureté de l'arc si le procédé de soudage est MMA. Réglage de l'impulsion si le procédé de soudage est WiseRoot/WiseThin.

Pression longue : sélection du numéro du dévidoir (WF#). Si plusieurs dévidoirs sont connectés au système, il est indispensable de sélectionner un numéro de dévidoir. Chaque dévidoir doit avoir un numéro différent.

5.2.3 Bouton de test du gaz



3.

Fonction de test gaz.

Le temps du test gaz apparaît si vous appuyez sur cette touche. Il est possible de régler le temps du test gaz au moyen du bouton de réglage.

Le test gaz commence lorsque le réglage du temps est terminé (bref délai).

Il est possible d'arrêter le test gaz en appuyant sur n'importe quel bouton.

(Le test de gaz peut également être lancé en appuyant sur le bouton de test de gaz à l'intérieur du boîtier de la bobine de fil.)

5.2.4 Bouton de l'avance-fil



4.

Le dévidoir démarre immédiatement sur un appui sur ce bouton.

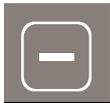
La vitesse par défaut de l'avance-fil est de 5,0 m/min.

Il est possible de régler la vitesse de l'avance-fil (+/-) au moyen du bouton de réglage.

Lorsque le bouton est relâché, le dévidoir s'arrête. Si l'utilisateur appuie à nouveau sur le bouton, le dévidoir redémarre et monte progressivement à la vitesse de fil sélectionnée (s'il a été réglé sur une vitesse supérieure).

(Le dévidoir peut également être démarré en appuyant sur le bouton de l'avance-fil à l'intérieur du boîtier de la bobine.)

5.2.5 Mémoire -



5.

Sélection d'un numéro de mémoire inférieur.

Le panneau passe directement à la mémoire précédente qu'il peut trouver.

5.2.6 Mémoire +



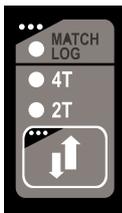
6.

Pression brève : sélection d'un numéro de mémoire supérieur.

Le panneau passe directement à la mémoire suivante qu'il peut trouver.

Pression longue : la mémoire sélectionnée est verrouillée/déverrouillée. Aucun changement de paramètre n'est possible dans cette mémoire par l'intermédiaire du panneau (verrouillage du panneau).

5.2.7 Bouton 2T/4T



7.

Sélection de la logique de la gâchette de la torche.

Pression brève : sélection de 2T/4T.

Pression longue : activation ou désactivation de MatchLog si une licence est détectée.

5.2.8 Bouton de fonctions supplémentaires



8.

Pression brève : sélection du remplissage des cratères ou de la surintensité à l'amorçage.

Pression longue : Activation ou désactivation du mode MMA si une licence est détectée.

5.2.9 Bouton de sélection de la commande à distance



9.

Pression brève : Sélection du panneau ou de la commande à distance de la torche ou de la commande à distance manuelle. Si la reconnaissance automatique de commande à distance est activée (voir le menu du panneau P65), seules les commandes à distance détectables sont sélectionnées.

Pression longue : activation/désactivation de la fonction de commande à distance des mémoires. La commande à distance de la torche ou la commande à distance manuelle doit d'abord avoir été sélectionnée pour que la fonction de commande à distance des mémoires puisse être activée ou désactivée. Lorsque cette fonction est active, il est possible de sélectionner les mémoires au moyen de la commande à distance.

5.2.10 Bouton de réglage



10.

Le bouton de réglage permet de régler la vitesse du fil ou la puissance avec les procédés MIG/MAG de base, synergique et pulsé. Il permet également de régler le niveau de courant MMA si la licence de ce procédé est active. Les réglages peuvent être effectués avant ou pendant le procédé de soudage à l'arc. Cette commande permet aussi de régler la valeur de paramètres supplémentaires lorsqu'ils sont sélectionnés.

5.2.11 Boutons de commande de la longueur et de la tension de l'arc

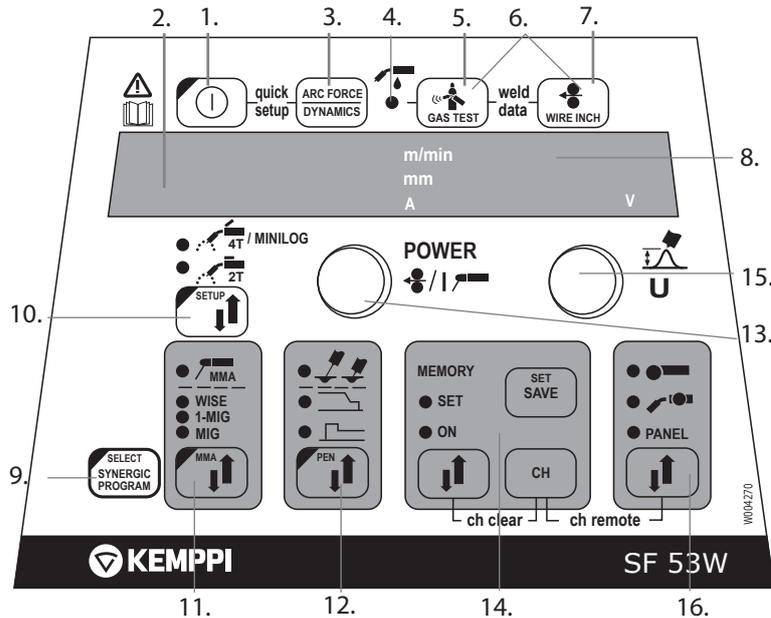


11.

Ce bouton permet de régler la longueur, la tension et les paramètres de l'arc. Les réglages peuvent être effectués avant ou pendant le soudage.

5.4 Panneaux de commandes SF 52W et 53W pour FastMig KMS

Pour une description complète des fonctions des panneaux de commandes SF 52W et SF 53W, se reporter au fichier figurant sur le dispositif numérique de stockage livré avec le produit.



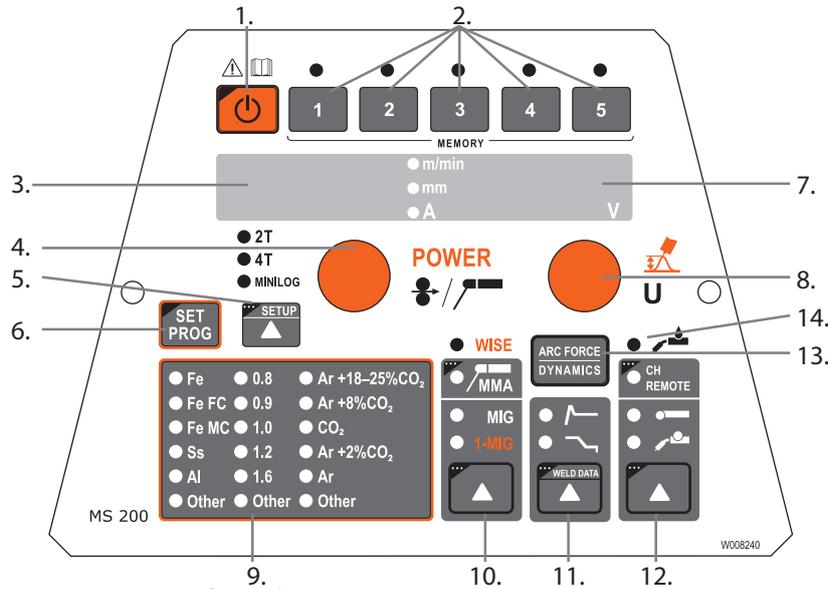
1. Bouton marche-arrêt
2. a) Affichage de la vitesse du fil/du courant de soudage/de l'épaisseur de tôle
b) Affichage du paramètre sélectionné (SETUP)
3. Sélection des valeurs dynamiques (MIG)/de la force de l'arc (MMA)/ du réglage de l'impulsion (Wise)**
4. Affichage de la torche MIG à refroidissement liquide ou par air (sélectionné dans SETUP)
5. Test du gaz
6. Données de soudage : affichage à l'écran des derniers paramètres de soudage utilisés
7. Avance-fil
8. a) Affichage de la tension de soudage
b) Affichage de la sélection des paramètres réglables
9. a) Vérification du programme de soudage synergique 1-MIG/WISE **
b) Sélection du programme de soudage synergique 1-MIG/WISE (appui long) **
10. a) Sélection de la logique de commutation : 2T/4T/4T Minilog *
b) Pression longue : Réglage des paramètres de base (SETUP)
11. Sélection du procédé de soudage MIG, 1-MIG, MMA, WISE **)
12. Sélection des fonctions supplémentaires MIG/WisePenetration ** (appui long)
13. a) Réglage de la vitesse du fil
b) Réglage du paramètre de puissance de soudage (1-MIG/WiseRoot/WiseThin)
c) Réglage du courant de soudage MMA
d) Sélection du paramètre (SETUP)
e) Sélection du programme de soudage 1-MIG/WiseRoot/WiseThin (groupe de matériaux) **
14. Mémoires, mémorisation des paramètres MIG
15. a) Réglage de la tension de soudage
b) Réglage de la longueur de l'arc de soudage (1-MIG)
c) Réglage des valeurs dynamiques MIG
d) Réglage du paramètre (SETUP)
e) Sélection du programme de soudage 1-MIG/WiseRoot/WiseThin (numéro de programme)
16. Sélection de la commande manuelle ou de la commande à distance

*) Minilog n'est pas compris dans la livraison standard

**) Les produits Wise sont disponibles sous forme de solutions facultatives de procédé de soudage. Non compris dans la livraison standard. Prière de consulter www.kemppi.com ou le Kemppi Datastore.

5.5 Panneaux de commandes MS 200 et MS 300 pour FastMig M

Pour une description complète des fonctions des panneaux de commandes MS 200 et MS 300, se reporter au fichier figurant sur le dispositif numérique de stockage livré avec le produit.



1. Bouton marche-arrêt
2. Mémoires des paramètres de soudage (appui court = sélection, appui long = enregistrement)
3. a) Affichage de la vitesse du fil/du courant de soudage/de l'épaisseur de tôle
b) Affichage du paramètre sélectionné (SETUP)
4. a) Réglage de la vitesse du fil
b) Réglage du paramètre de puissance de soudage (1-MIG/WiseRoot/WiseThin)
c) Réglage du courant de soudage MMA
d) Sélection du paramètre (SETUP)
e) Sélection du programme de soudage 1-MIG/WiseRoot/WiseThin (groupe de matériaux) **
5. a) Sélection de la logique de commutation : 2T/4T/4T Minilog *
b) Pression longue : Réglage des paramètres de base (SETUP)
6. a) Vérification du programme de soudage synergique 1-MIG/WISE **
b) Sélection du programme de soudage synergique 1-MIG/WISE (appui long) **
7. a) Affichage de la tension de soudage
b) Affichage de la valeur du paramètre réglable sélectionné
8. a) Réglage de la tension de soudage
b) Réglage de la longueur de l'arc de soudage (1-MIG)
c) Réglage des valeurs dynamiques MIG
d) Réglage du paramètre (SETUP)
e) Sélection du programme de soudage 1-MIG/WiseRoot/WiseThin (numéro de programme) **
**
f) Réglage du courant de base WiseRoot et WiseThin **
9. Diodes LED de sélection pour le programme de soudage synergique - Indicateurs de matériau, d'épaisseur du fil et du type de gaz
10. Sélection du procédé de soudage
11. a) Activation du réglage des fonctions MIG supplémentaires
b) Données de soudage : Affichage des derniers paramètres de soudage utilisés (pression longue)
12. Sélection de la commande manuelle ou de la commande à distance (pression longue pour la commande à distance des mémoires)
13. Sélection des valeurs dynamiques (MIG)/de la force de l'arc (MMA)/ du réglage de l'impulsion (Wise)**
14. Affichage de la torche MIG à refroidissement liquide ou par air (sélectionné dans SETUP)

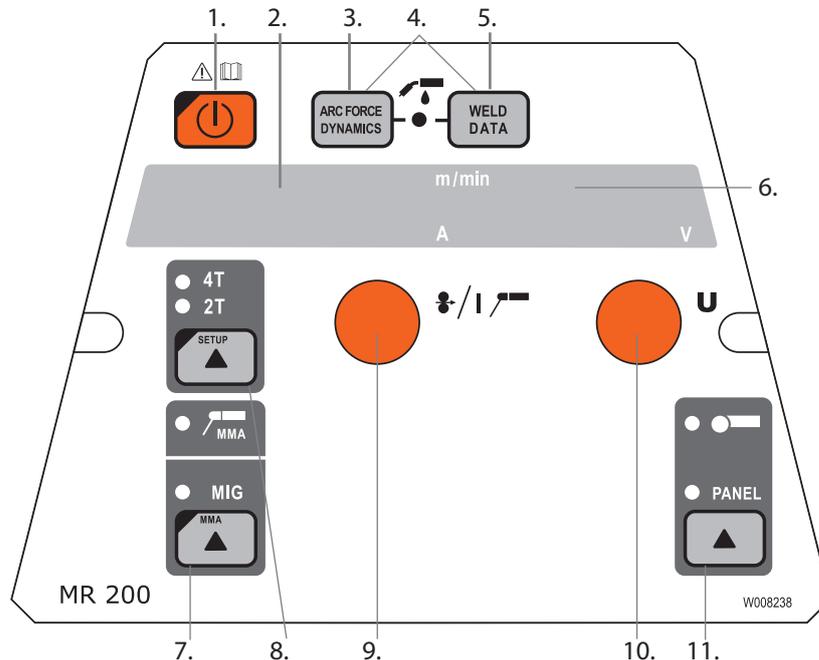
*) Minilog n'est pas compris dans la livraison standard

***) les produits Wise sont disponibles sous forme de solutions facultatives de procédé de soudage. Non compris dans la livraison standard. Prière de consulter www.kemppi.com ou le Kemppi Datastore.

REMARQUE! Avec les panneaux de commandes MS 200 et MS 300, utiliser les boutons d'alimentation en fil et de test de gaz situés à l'intérieur du dévidoir.

5.6 Panneaux de commandes MR 200 et MR 300 pour FastMig M

Pour une description complète des fonctions des panneaux de commandes MR 200 et MR 300, se reporter au fichier figurant sur le dispositif numérique de stockage livré avec le produit.



1. Bouton marche-arrêt
2. a) Affichage de la vitesse du fil/du courant de soudage
b) Affichage du paramètre sélectionné (SETUP)
3. Réglage des valeurs dynamiques MIG/de la force de l'arc au MMA
4. Sélection de la torche MIG à refroidissement liquide ou par air
5. Données de soudage : affichage à l'écran des derniers paramètres de soudage utilisés
6. a) Affichage de la tension de soudage
b) Affichage de la valeur du paramètre réglable sélectionné
7. Sélection du procédé MIG/MMA
8. a) Sélection de la logique de commutation : 2T/4T
b) Pression longue : Réglage des paramètres de base (SETUP)
9. a) Réglage de la vitesse du fil
b) Ajustement du courant au MMA
c) Sélection du paramètre (SETUP)
10. a) Réglage de la tension de soudage
b) Réglage des valeurs dynamiques MIG
c) Réglage des paramètres SETUP
11. Sélection de la commande manuelle ou de la commande à distance

REMARQUE ! Avec les panneaux de commandes MR 200 et MR 300, utiliser les boutons d'alimentation en fil et de test de gaz situés à l'intérieur du dévidoir.

6. RÉOLUTION DES PROBLÈMES SIMPLES

REMARQUE ! Les problèmes décrits et leurs causes possibles ne sont pas exhaustifs mais représentent des situations typiques susceptibles de se produire lors de l'utilisation du procédé MIG/MAG dans un environnement normal.

Problème	Vérifier les points suivants
Le poste à souder ne fonctionne pas	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que la fiche d'alimentation est branchée • Vérifier que le courant n'est pas coupé • Vérifier le fusible et/ou le disjoncteur du courant • Vérifier que l'interrupteur 0/I de la source de puissance est en position de marche • Vérifier que les câbles de raccordement et les connecteurs entre la source de puissance et le dévidoir sont correctement branchés. Voir le diagramme dans le manuel • Vérifier que le fil de masse est connecté • Vérifier que les panneaux de commandes sont allumés : boutons oranges en haut à gauche, pression longue.
Soudure sale et de mauvaise qualité	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier l'alimentation en gaz de protection • Vérifier et régler le débit du gaz • Vérifier que le type de gaz est adapté à l'application • Vérifier la polarité torche/électrode. Exemple : Fil d'apport plein en fer : Le fil de masse doit être relié au pôle -, le dévidoir au connecteur du pôle + • Vérifier que le programme de soudage correct est sélectionné • Vérifier que la mémoire sélectionnée est correcte. • Vérifier l'alimentation électrique : absence d'une phase ?
Performances de soudage irrégulières	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que le dévidoir est correctement réglé • Vérifier que le dévidoir est équipé des bons galets d'entraînement • Vérifier que la tension de désengagement de la bobine de fil est correctement réglée • Vérifier que la gaine de la torche n'est pas bloquée. La remplacer si nécessaire • Vérifier que la gaine de torche installée est adaptée à la taille et au type du fil d'apport utilisé • Vérifier que la taille et le type du tube de contact sont corrects et qu'il n'est pas usé • Vérifier que la torche ne surchauffe pas lors de l'utilisation • Vérifier le raccordement des câbles et la pince de masse • Vérifier les paramètres de soudage.
Pas d'avancement du fil d'apport	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le mécanisme du dévidoir. Les bras de pression sont-ils fermés ? Les fermer et les régler • Vérifier le bon fonctionnement de l'interrupteur de la torche de soudage. • Vérifier que le collier de la torche Euro est correctement fixé à la borne Euro • Vérifier que la gaine de la torche n'est pas bloquée • Vérifier que la taille et le type du tube de contact sont corrects et qu'il n'est pas usé • Essayer avec une autre torche
Gros volume de projections	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les paramètres de soudage • Vérifier les valeurs d'inductance et de dynamique • Vérifier la valeur de compensation des câbles si les câbles sont longs • Vérifier le type et le débit du gaz • Vérifier la polarité de soudage, le raccordement des câbles • Vérifier le type de matériau d'apport • Vérifier que le programme de soudage correct est sélectionné • Vérifier que la mémoire sélectionnée est correcte. • Vérifier le système d'alimentation en fil d'apport • Vérifier l'alimentation électrique : présence de 3 phases ?

REMARQUE ! L'opérateur peut effectuer un grand nombre de ces vérifications. Toutefois, certaines vérifications relatives au courant secteur doivent être effectuées par un électricien qualifié.

FR

7. ENTRETIEN

Planifier un entretien régulier en tenant compte de la fréquence d'utilisation du poste à souder et de l'environnement de travail.

Une utilisation correcte du poste à souder et un entretien régulier permettent de réduire les interruptions inutiles et d'éviter les pannes.

REMARQUE! Débrancher le poste à souder du secteur avant de manipuler les câbles électriques.

7.1 Entretien quotidien

- Vérifier l'état général de la torche de soudage. Éliminer les projections du tube de contact et nettoyer le diffuseur de gaz. Remplacer les pièces usées ou endommagées. Utiliser uniquement des pièces détachées Kemppi.
- Vérifier l'état et le branchement des composants du circuit de soudage : torche de soudage, câble et pince de masse, prises et connecteurs.
- Vérifier l'état des galets d'entraînement, des roulements à aiguilles et des axes. Nettoyer et lubrifier les roulements et les axes à l'aide d'une petite quantité d'huile si nécessaire. Réassembler, régler et tester le bon fonctionnement.

7.2 Maintenance en atelier

Les ateliers de réparation Kemppi effectuent l'entretien conformément à leur contrat de maintenance Kemppi. Le calendrier de maintenance et de nettoyage recommandé est présenté dans le manuel du poste à souder FastMig Pulse.

Une maintenance préventive régulièrement effectuée par des techniciens qualifiés prolonge la durée de vie de l'équipement et assure un fonctionnement fiable.

8. MISE AU REBUT DE L'APPAREIL

FR



Ne pas jeter des appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative à la mise au rebut d'équipements électriques ou électroniques et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

Le propriétaire de l'équipement doit s'informer sur les centres de collecte approuvés auprès des autorités locales ou d'un représentant de Kemppi. Le respect de cette directive européenne contribue à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

9. RÉFÉRENCES DE COMMANDE

FastMig Pulse		
Panneau PF 63		6155200
Panneau PF 65		6155100
FastMig Pulse 350, 3 ~ 400 V		6150400
FastMig Pulse 450, 3 ~ 400 V		6150500
Dévidoir MXF 63 EL	Profil du Work Pack	6152300EL
Dévidoir MXF 65 EL	Profil du Work Pack	6152100EL
Dévidoir MXF 67 EL	Profil du Work Pack	6152200EL
Dévidoir MXF 63	Project Pack personnalisé	6152300
Dévidoir MXF 65	Project Pack personnalisé	6152100
Dévidoir MXF 67	Project Pack personnalisé	6152200
FastMig KMS		
Dévidoir MXF 63		6152300
Dévidoir MXF 65		6152100
Dévidoir MXF 67		6152200
Panneau SF 51, 200 mm		6085100
Panneau SF 52W, 200 mm		6085200W
Panneau SF 53W, 300 mm		6085300W
Panneau SF 54, 300 mm		6085400
FastMig KMS 300, 3 ~ 400 V		6053000
FastMig KMS 400, 3 ~ 400 V		6054000
FastMig KMS 500, 3 ~ 400 V		6055000
FastMig M		
Dévidoir MXF 63 EL	À utiliser avec des panneaux MS	6152300EL
Dévidoir MXF 65 EL	À utiliser avec des panneaux MS	6152100EL
Dévidoir MXF 67 EL	À utiliser avec des panneaux MS	6152200EL
Dévidoir MXF 63	À utiliser avec des panneaux MR	6152300
Dévidoir MXF 65	À utiliser avec des panneaux MR	6152100
Dévidoir MXF 67	À utiliser avec des panneaux MR	6152200
Panneau FastMig MR 200		6136100
Panneau FastMig MR 300		6136200
Panneau FastMig MS 200		6136300
Panneau FastMig MS 300		6136400
FastMig KMS 320, 3 ~ 400 V		6132320
FastMig KMS 420, 3 ~ 400 V		6132420
FastMig M 520, 3 ~ 400 V		6132520

Refroidisseur FastCool 10		6068100
Unité de synchronisation de dévidoir auxiliaire MXF Sync 65		W004030
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S	10 m	6153100
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S	15 m	6153150
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S	20 m	6153200
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S	25 m	6153250
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S W	10 m	6154100
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S W	15 m	6154150
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S W	20 m	6154200
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S W	25 m	6154250
Chariot de transport PM500		6185291
Chariot de transport P 501		6185269
Chariot de transport PM 501		6185292
Chariot de transport PM 502		6185293
Kit de suspension MSF 55 et MXF 65		W001694
Dispositif de suspension KFH 1000		6185100
Kit de montage pour 2 dévidoirs KV 200		6185249
Commandes à distance		
R20	5 m	6185419
R30 DataRemote	5 m	6185420
R30 DataRemote	10 m	618542001
Câble de raccordement	1,8 m	6260401
Câble de raccordement	5 m	6260405
Câble de raccordement	10 m	6260326
Câble de raccordement	15 m	6260325
Câble de raccordement	20 m	6260327
Câble de raccordement	30 m	6260330
Câble de raccordement, refroidissement liquide	1,8 m	6260410
Câble de raccordement, refroidissement liquide	5 m	6260407
Câble de raccordement, refroidissement liquide	10 m	6260334
Câble de raccordement, refroidissement liquide	15 m	6260335
Câble de raccordement, refroidissement liquide	20 m	6260337
Câble de raccordement, refroidissement liquide	30 m	6260340
Autres longueurs disponibles		

Fonction de soudage WiseFusion	9991014
Fonction de soudage WisePenetration	9991000
Procédé de soudage WiseRoot	6265011
Procédé de soudage WiseThin	9991013
WiseSynergicMig (pour FastMig M)	9990420
MatchLog	9991017
MatchPIN	6265026
Procédé de soudage MMA (pour FastMig Pulse)	9991016
Pack de programmes de soudage pour FastMig Pulse	
Work Pack	99904230
Pack Aluminium	99904231
Pack Acier	99904232
Pack Acier Inoxydable	99904233
Work Pack + Wise Fusion	99904234
Work Pack + Wise Fusion	99904235
Work Pack + Wise Fusion	99904236
Pack Acier Inoxydable + Wise Fusion	99904237

10. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

FastMig		MXF 63	MXF 65	MXF 67
Tension de fonctionnement (tension de sécurité)		50 V cc	50 V cc	50 V cc
Puissance nominale		100 W	100 W	100 W
Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 60 %	520 A	520 A	520 A
	Facteur de charge 100 %	440 A	440 A	440 A
Vitesse du fil		0 – 25 m/min	0 – 25 m/min	0 – 25 m/min
Dévidoir		4 galets	4 galets	4 galets
Diamètre des galets d'entraînement		32 mm	32 mm	32 mm
Fils d'apport	∅ Fe, acier inox	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 1,6 mm
	∅ fil fourré	0,8 – 1,6 mm	0,8 – 2,0 mm	0,8 – 2,0 mm
	∅ Al	1,0 – 1,6 mm	1,0 – 2,4 mm	1,0 – 2,4 mm
Bobine de fil	poids max.	5 kg	20 kg	20 kg
	∅ max.	200 mm	300 mm	300 mm
Pression maximale du gaz		0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa
Connecteur de torches		Euro	Euro	Euro
Températures de fonctionnement		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM		A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions extérieures	L x W x H	510 x 200 x 310 mm	620 x 210 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Poids		9,4 kg	11,1 kg	12,5 kg

Pour les options de raccordement de tous les modèles de torche et les télécommandes afférentes, se reporter à Kemppi Userdoc, <https://kemp.cc/connectivity>.

