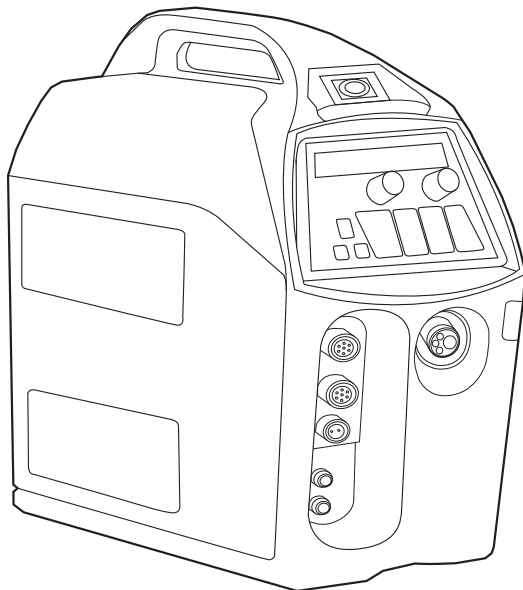
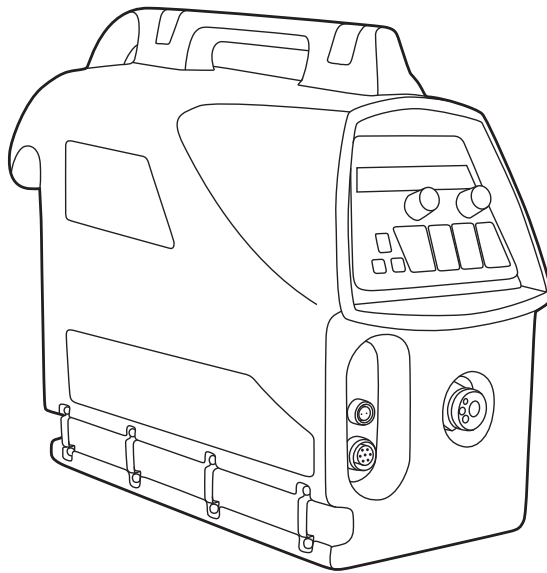


FastMig

MXP 37 Pipe Steel

MXP 37 Pipe Stainless

MXP 38



Operating manual	EN
Brugsanvisning	DA
Gebrauchsanweisung	DE
Manual de instrucciones	ES
Käyttöohje	FI
Manuel d'utilisation	FR
Manuale d'uso	IT
Gebruiksaanwijzing	NL
Bruksanvisning	NO
Instrukcja obsługi	PL
Manual de utilização	PT
Инструкции по эксплуатации	RU
Bruksanvisning	SV
操作手册	ZH

MANUALE D'USO

Italiano

INDICE

1.	Introduzione	3
1.1	Informazioni generali.....	3
1.2	Informazioni su FastMig MXP 37 Pipe e MXP 38	3
2.	Installazione.....	4
2.1	Introduzione alla macchina: Informazioni su MXP 37 Pipe e MXP 38	4
2.2	Collegamento dei cavi.....	5
2.3	Montaggio del sistema MIG/MAG.....	6
2.4	Accessori che dipendono dal diametro del filo	7
2.5	Selezione della torcia di saldatura	7
2.6	Montaggio e blocco del rocchetto del filo	7
2.7	Caricamento e avanzamento automatico del filo di apporto	8
2.8	Meccanismo di avanzamento del filo GT04 in MXP 37 Pipe.....	8
2.9	Meccanismo di avanzamento del filo a 4 rulli DuraTorque™ 400 in MXP 38.....	10
2.10	Regolazione dei bracci di pressione.....	12
2.11	Regolazione del freno del rocchetto.....	12
2.12	Tempo di post bruciatura	12
2.13	Cavo di messa a terra	12
2.14	Gas di protezione	12
2.15	Interruttore generale I/O	14
2.16	Funzionamento dell'unità di raffreddamento FastCool 10	14
2.17	Kit di sospensione	14
3.	Pannelli di controllo XF 37 e xf 38	14
3.1	Collegamento e montaggio	14
3.2	Disposizione.....	15
3.3	Funzioni dei pulsanti.....	16
3.4	Software di saldatura	18
3.5	Display della tensione dell'arco	20
4.	Risoluzione dei problemi di base	21
5.	Manutenzione	23
5.1	Manutenzione quotidiana	23
5.2	Manutenzione periodica	23
5.3	Servizio di manutenzione officina	24
6.	Smaltimento della macchina.....	24
7.	Codici d'ordine	24
8.	Dati tecnici	27

IT

1. INTRODUZIONE

1.1 Informazioni generali

Congratulazioni per avere scelto l'attrezzatura di saldatura FastMig MXP. Se utilizzati correttamente, i prodotti Kemppi sono in grado di migliorare notevolmente la produttività delle operazioni di saldatura, assicurando anni di funzionamento economico.

Questo manuale d'uso contiene informazioni importanti sull'uso, sulla manutenzione e sulla sicurezza del prodotto Kemppi acquistato. I dati tecnici dell'attrezzatura sono riportati in fondo al manuale.

Prima di iniziare a utilizzare l'attrezzatura, leggere attentamente il manuale d'uso e il libretto delle istruzioni per la sicurezza. Per garantire la sicurezza propria e dell'ambiente di lavoro, prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza contenute nel manuale.

Per ulteriori informazioni sui prodotti Kemppi, mettersi in contatto con Kemppi Oy, rivolgersi a un concessionario autorizzato Kemppi o visitare il sito web di Kemppi all'indirizzo www.kemppi.com.

I dati forniti nel presente manuale sono soggetti a variazioni senza preavviso.

Note importanti

I punti del manuale che richiedono una particolare attenzione per ridurre al minimo eventuali danni materiali e lesioni personali sono segnalati dall'indicazione **NOTA**. Leggere attentamente queste sezioni e osservarne le istruzioni.

1.2 Informazioni su FastMig MXP 37 Pipe e MXP 38

L'unità Kemppi FastMig MXP 37 Pipe è un trainafilo progettato per impieghi professionali gravosi. È caratterizzato dal procedimento di saldatura WiseRoot+™, sviluppato espressamente per un'efficiente saldatura con passata di base su tubi e piastre.

L'unità Kemppi FastMig MXP 38 è un trainafilo progettato per impieghi professionali gravosi. È caratterizzato dal procedimento di saldatura WiseThin+™, sviluppato espressamente per un'efficiente saldatura per lamiere sottili e la saldatura in posizione, anche con gas di protezione CO₂.

È possibile utilizzare il trainafilo FastMig MXP 37 Pipe e il trainafilo MXP 38 con i generatori FastMig X 450 e FastMig Pulse. Tuttavia, i procedimenti di saldatura speciali WiseRoot+™ e WiseThin+™ sono disponibili solo in abbinamento al generatore FastMig X 450.

Il funzionamento del dispositivo di avanzamento del filo è controllato e regolato da un microprocessore. L'aggiunta di un'unità di sincronizzazione opzionale (MXF Sync 65) permette di collegare al trainafilo MXP 37 Pipe o al trainafilo MXP 38 un trainafilo secondario SuperSnake.

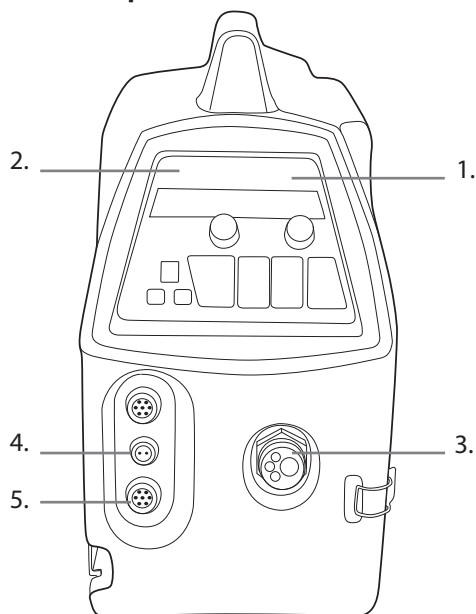
Clausola esonerativa

Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza avere ricevuto previo permesso scritto da parte di Kemppi.

2. INSTALLAZIONE

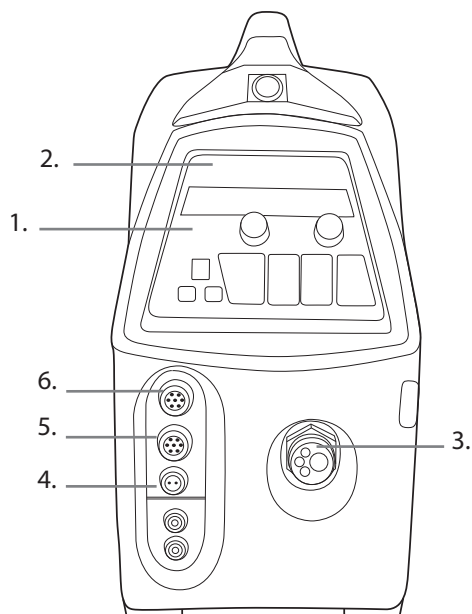
2.1 Introduzione alla macchina: Informazioni su MXP 37 Pipe e MXP 38

MXP 37 Pipe

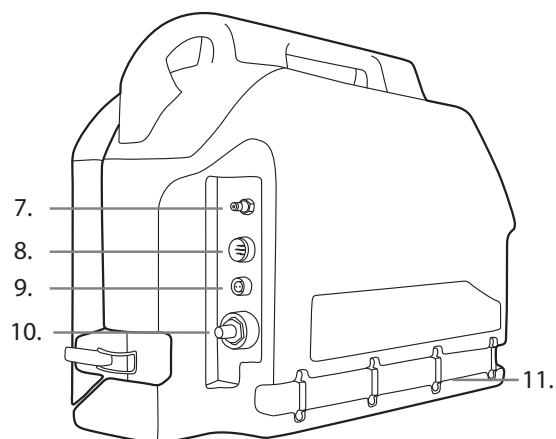


1. Pannello di controllo XF 37
2. Pulsante ON/OFF
3. Collegamento della torcia EURO
4. Collegamento del cavo di rilevamento tensione
5. Collegamento del comando a distanza
6. Connettore per la sincronizzazione del trainafilo secondario (kit opzionale)

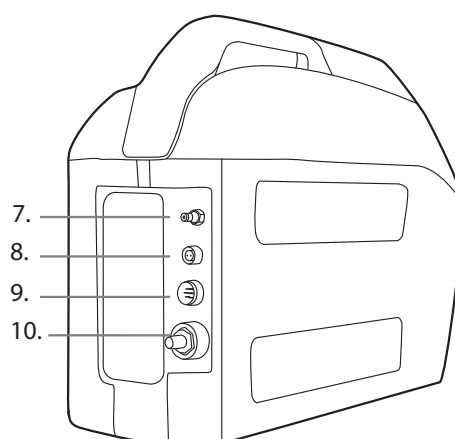
MXP 38



1. Pannello di controllo XF 38
2. Pulsante ON/OFF
3. Collegamento della torcia EURO
4. Collegamento del cavo di rilevamento tensione
5. Collegamento del comando a distanza
6. Connettore per la sincronizzazione del trainafilo secondario (kit opzionale)



7. Attacco per il gas di protezione
8. Connessione per cavo di controllo
9. Connessione per cavo di misurazione
10. Collegamento del cavo della corrente di saldatura
11. Ingresso e fissaggio dei tubi flessibili del liquido di raffreddamento

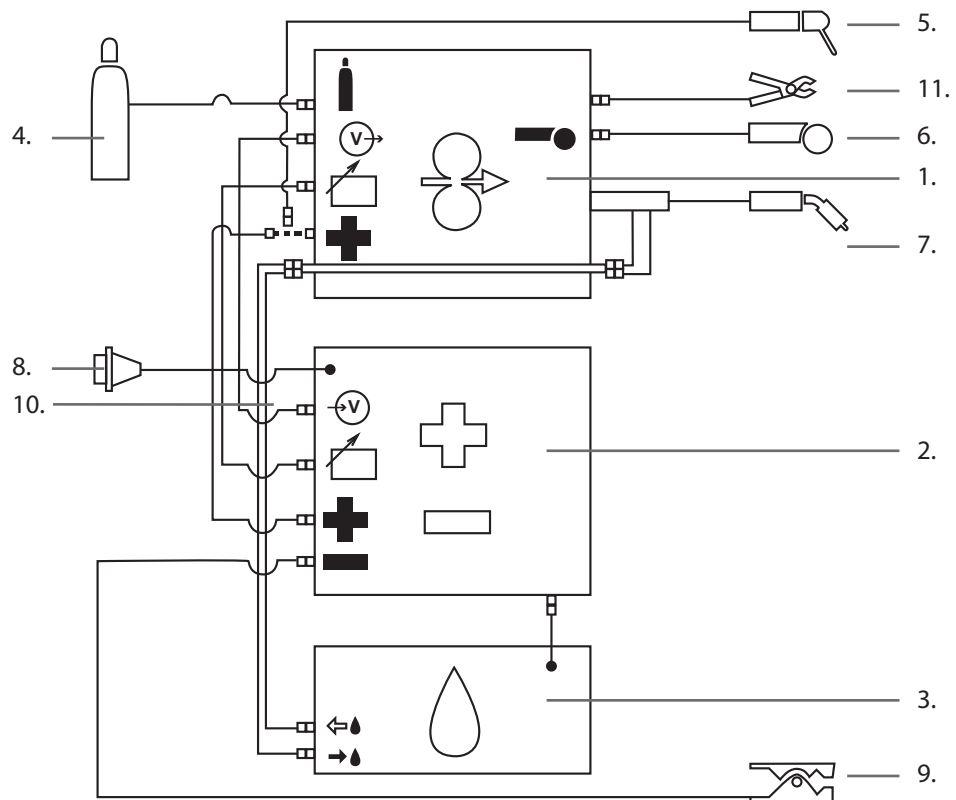


7. Attacco per il gas di protezione
8. Connessione per cavo di misurazione
9. Connessione per cavo di controllo
10. Collegamento del cavo della corrente di saldatura

IT

2.2 Collegamento dei cavi

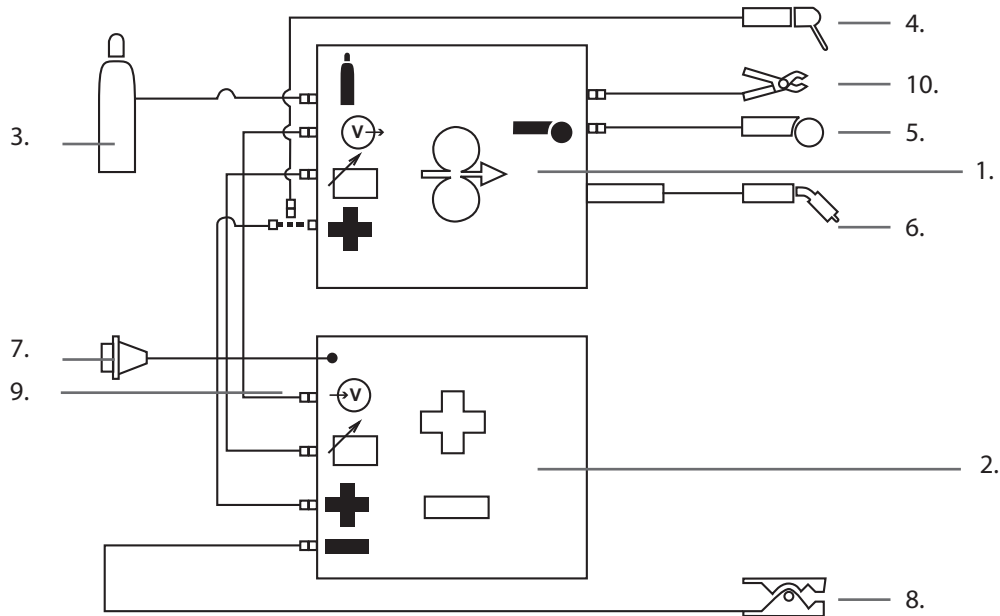
2.2.1 Sistema con raffreddamento a liquido: FastMig X 450 + MXP + FastCool 10



1. Unità di avanzamento del filo
2. Generatore FastMig X 450
3. Connessione con unità di raffreddamento FastCool e alimentazione
4. Erogazione del gas
5. Pinza portaelettrodo MMA
6. Dispositivo di comando a distanza
7. Torcia di saldatura con raffreddamento a liquido
8. Cavo di alimentazione
9. Cavo di messa a terra e morsetto
10. Cavo di misurazione (dal generatore al trainafile)
11. Cavo di rilevamento tensione (dal trainafile al pezzo)

NOTA È possibile utilizzare i trainafile MXP con il generatore FastMig Pulse, ma in questo caso non verranno utilizzati né il cavo di misurazione né il cavo di rilevamento tensione.

2.2.2 Sistema raffreddato ad aria: FastMig X 450 + MXP



1. Unità di avanzamento del filo
2. Generatore FastMig X 450
3. Erogazione del gas
4. Pinza portaelettrodo MMA
5. Dispositivo di comando a distanza
6. Torcia di saldatura raffreddata ad aria
7. Cavo di alimentazione
8. Cavo di messa a terra e morsetto
9. Cavo di misurazione (dal generatore al trainafilo)
10. Cavo di rilevamento tensione (dal trainafilo al pezzo)

NOTA È possibile utilizzare i trainafilo MXP con il generatore FastMig Pulse, ma in questo caso non verranno utilizzati né il cavo di misurazione né il cavo di rilevamento tensione.

IT

2.3 Montaggio del sistema MIG/MAG

Montare le unità nell'ordine indicato di seguito. Seguire le ulteriori istruzioni per il montaggio e l'uso fornite in ciascun imballaggio.

1. Installazione del generatore

Leggere e rispettare le istruzioni per l'installazione fornite nel manuale d'uso del generatore FastMig.

2. Montaggio dei generatori sul carrello di trasporto

Leggere e rispettare le istruzioni fornite nelle istruzioni per l'installazione del carrello di trasporto.

3. Montaggio dell'unità trainafilo FastMig MXP sul generatore

Rimuovere l'adesivo di protezione presente sul lato superiore del generatore. Avvitare nel generatore il perno di fissaggio, serrandolo soltanto a mano. Inserire sul perno i distanziali in plastica in dotazione. Sollevare il dispositivo di avanzamento del filo MXP e posizionarlo sopra il perno.

4. Collegamento dei cavi

Collegare i cavi conformemente alle indicazioni del presente manuale relative alle attrezzature.

È possibile selezionare la polarità (+ o -) del filo di saldatura collegando l'unità di avanzamento del filo al morsetto positivo o negativo del generatore.

Nella maggior parte delle applicazioni MIG/MAG, l'unità di avanzamento del filo è collegata al

morsetto positivo del generatore.

5. Montaggio delle unità trainafilo FastMig su bracci e supporti oscillanti

Quando si montano le unità trainafilo su bracci e supporti oscillanti, occorre isolarle elettricamente da entrambi.

È possibile variare l'angolo di sospensione dell'unità trainafilo spostando il punto di fissaggio nella maniglia.

2.4 Accessori che dipendono dal diametro del filo

Sono disponibili tubi guidafile e rulli di avanzamento del filo dotati di codici colore che ne indicano l'idoneità per i diversi tipi e misure di fili di apporto. La geometria e la configurazione delle scanalature dei rulli di avanzamento variano a seconda dell'applicazione. Ulteriori dettagli sono riportati nelle tabelle dei ricambi.

Avere cura di selezionare nella tabella i rulli e i tubi guidafile corretti per l'applicazione specifica in questione.

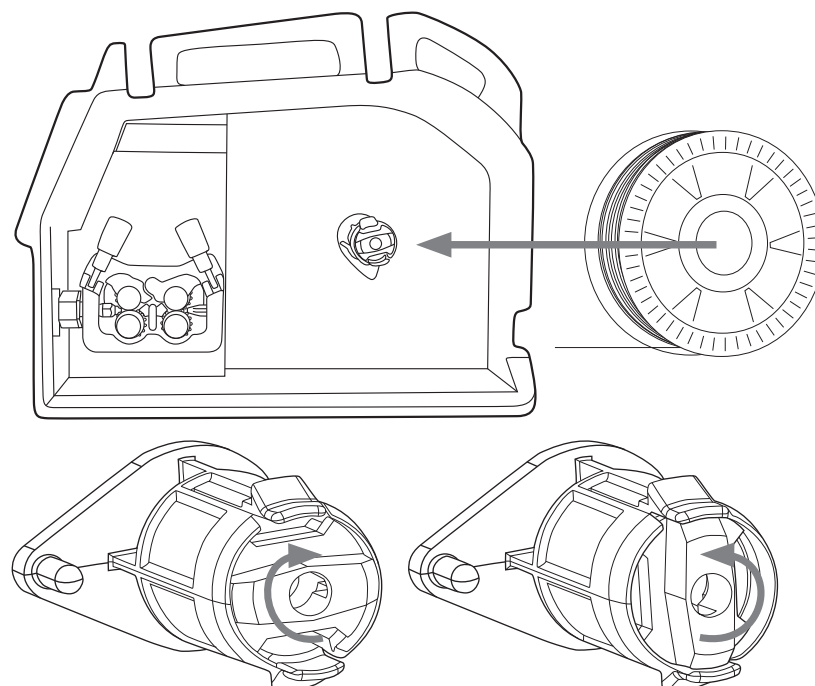
2.5 Selezione della torcia di saldatura

Accertarsi che la torcia di saldatura selezionata sia adatta per l'applicazione prevista. I prodotti Kemppi per le torce di saldatura sono progettati per soddisfare le esigenze di numerose applicazioni diverse. Sono disponibili guaine guidafile e punte di contatto speciali per fili di tipi e misure diversi.

Per la configurazione di FastMig X 450 e MXP 37 Pipe, Kemppi offre il modello di torcia di saldatura PMT MN, progettato specificatamente per la radice di saldatura e le passate di riempimento su tubo. Dato che il collare è sostituibile, è possibile scegliere l'angolo di piegamento preferito per le varie fasi di lavoro.

Per l'alimentazione a distanza del filo è possibile utilizzare i prodotti WeldSnake e SuperSnake, nelle versioni con raffreddamento ad aria o a liquido.

2.6 Montaggio e blocco del rocchetto del filo



NOTA verificare che il rocchetto del filo di apporto sia inserito e bloccato correttamente nella posizione giusta. Accertarsi che il rocchetto non sia danneggiato o deformato al punto da strisciare o sfregare contro la superficie interna del telaio o dello sportello dell'unità di avanzamento del filo. L'eventuale sfregamento può causare un aumento della resistenza allo scorrimento, influenzando negativamente sulla qualità delle saldature, e a lungo termine può danneggiare l'unità di avanzamento del filo, rendendone l'uso impossibile o non sicuro.

2.7 Caricamento e avanzamento automatico del filo di apporto

L'avanzamento automatico del filo sveltisce i cambi del rocchetto del medesimo. Durante i cambi di filo, non rilasciare la pressione dei rulli di alimentazione.

Accertarsi semplicemente che la scanalatura dei rulli di alimentazione corrisponda al diametro del filo di apporto utilizzato. Rilasciare l'estremità del filo dal rocchetto e tagliare tutta la parte deformata. Prestare attenzione, per evitare che il filo fuoriesca lateralmente dal rocchetto.

Raddrizzare circa 20 cm di filo di apporto e accertarsi che la sua punta non presenti bordi taglienti. Se necessario, limare il filo, in quanto eventuali bordi taglienti possono danneggiare la guaina della torcia, specialmente se questa è di plastica morbida.

Avvicinare la punta del filo di apporto al lato posteriore dei rulli di alimentazione del filo e premere il pulsante di avanzamento intermittente del filo situato sul pannello del trainafilo stesso. Fare avanzare il filo fino alla punta di contatto della torcia e prepararsi a saldare.

NOTA: è possibile che occorra caricare manualmente i fili di apporto di diametro inferiore, rilasciando i bracci di pressione dei rulli di alimentazione. È infatti facile sovrastimare la pressione necessaria per l'avanzamento di tali fili di apporto più piccoli. Una pressione eccessiva dei rulli di alimentazione può tuttavia deformare il filo di apporto, contribuendo successivamente a eventuali problemi di avanzamento.

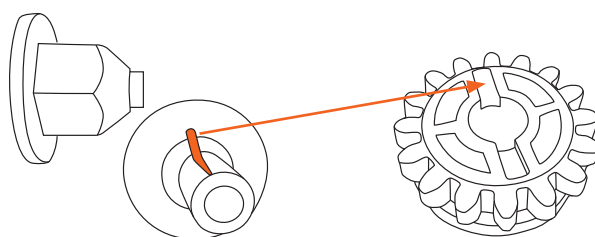
2.8 Meccanismo di avanzamento del filo GT04 in MXP 37 Pipe

Tubi guidafile					
	ø mm		tubo di uscita	tubo intermedio	tubo di entrata
Al, Ss (Fe, Mc, Fc) plastica	0,6		SP007285	SP007273	SP007293
	0,8 – 0,9		SP007286	SP007274	SP007294
	1,0		SP007287	SP007275	SP007295
	1,2		SP007288	SP007276	SP007296
	1,4		SP007289	SP007277	SP007297
	1,6		SP007290	SP007278	SP007298
	2,0		SP007291	SP007279	SP007299
	2,4		SP007292	SP007280	SP007300
Fe, Mc, Fc metallo	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

Rulli di alimentazione filo, plastica				
	∅ mm		inferiore	superiore
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Scanalatura a 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) Scanalatura a V, zigrinato 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) Scanalatura a U U	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
	1,6		W001071	W001072

Rulli di alimentazione filo, metallo			
	∅ mm	inferiore	superiore
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Scanalatura a V V	0,8 – 0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) Scanalatura a V, zigrinato V≡	1,0	W006080	W006081
	1,2	W006082	W006083
	1,4 – 1,6	W006084	W006085
	2,0	W006086	W006087
Fc, Mc, Ss, Fe Scanalatura a U U	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
	1,6	W006092	W006093

NOTA Montare il rullo di alimentazione inferiore, assicurandosi che il perno dell'albero entri nel taglio del rullo di alimentazione.



2.9 Meccanismo di avanzamento del filo a 4 rulli DuraTorque™ 400 in MXP 38

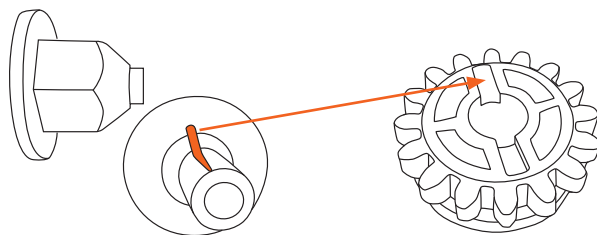
Tubi guidafile					
	ø mm		tubo di uscita	tubo intermedio	tubo di entrata
Ss, Al, (Fe, Mc, Fc) plastica	0,6		SP007437	SP007429	SP007293
	0,8 – 0,9		SP007438	SP007430	SP007294
	1,0		SP007439	SP007431	SP007295
	1,2		SP007440	SP007432	SP007296
	1,4		SP007441	SP007433	SP007297
	1,6		SP007442	SP007434	SP007298
	2,0		SP007443	SP007435	SP007299
	2,4		SP007444	SP007436	SP007300
Fe, Mc, Fc metallo	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

Rulli di alimentazione filo, plastica				
	ø mm		inferiore	superiore
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Scanalatura a 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) Scanalatura a V, zigrinato	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) Scanalatura a U	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
U	1,6		W001071	W001072

Rulli di alimentazione filo, metallo			
	ø mm	inferiore	superiore
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Scanalatura a V	0,8 – 0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
V	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) Scanalatura a V, zigrinato	1,0	W006080	W006081
	1,2	W006082	W006083
V≡	1,4 – 1,6	W006084	W006085
	2,0	W006086	W006087
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) Scanalatura a U	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
U	1,6	W006092	W006093

NOTA Montare il rullo di alimentazione inferiore, assicurandosi che il perno dell'albero entri nel taglio del rullo di alimentazione.



2.10 Regolazione dei bracci di pressione

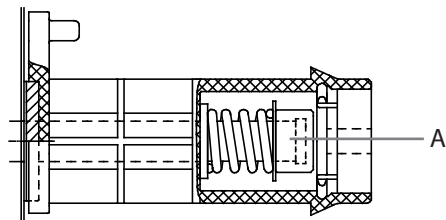
Regolare la pressione di azionamento esercitata sul filo di apporto servendosi delle viti a galletto presenti sui bracci di pressione. Osservare le scale graduate che indicano il carico applicato, che deve essere sufficiente a vincere una leggera forza frenante applicata manualmente al filo di apporto all'uscita della punta di contatto della torcia di saldatura.

Per i fili di apporto di diametro inferiore o più morbidi è richiesta una pressione di avanzamento minore. Deve essere possibile applicare manualmente una leggera forza frenante al filo di apporto in uscita dalla punta di contatto della torcia. Un leggero aumento della forza con cui il filo di apporto viene trattenuto deve dare luogo a un lieve slittamento dei rulli di azionamento sul filo stesso, che non deve tuttavia venire deformato.

NOTA Una pressione eccessiva provoca l'appiattimento del filo di apporto e danneggia i fili di apporto dotati di un'anima o un rivestimento, causando inoltre un'usura indebita dei rulli di alimentazione e un aumento del carico sulla scatola degli ingranaggi, con una conseguente riduzione della vita utile.

2.11 Regolazione del freno del rocchetto

La regolazione della forza frenante avviene attraverso il foro presente dietro il fermaglio di bloccaggio. Rimuovere quest'ultimo manualmente e regolare mediante un cacciavite la tensione e la pressione esercitate sui tamponi ad attrito presenti all'interno. Vedere lo schema e la posizione A.



Il carico applicato varia a seconda delle dimensioni e del peso del filo di apporto e del rocchetto, ma anche della velocità di avanzamento del filo impostata per il filo di apporto. Al crescere del peso del rocchetto del filo e della sua velocità di avanzamento, aumenta il carico frenante che occorre esercitare. Regolare la pressione, fissare il fermaglio di bloccaggio, impostare la velocità di avanzamento del filo e verificare che la forza frenante sia sufficiente a garantire che il filo di apporto non fuoriesca dal rocchetto in caso di corsa eccessiva.

NOTA! Un carico eccessivo o superfluo può influire negativamente sulla qualità della saldatura, nonché sul carico e sull'usura del sistema di avanzamento del filo.

2.12 Tempo di post bruciatura

Il tempo di combustione inversa è controllato dall'elettronica FastMig. All'arresto della saldatura, una sequenza automatica garantisce che il filo non aderisca al pezzo e che sulla punta del filo non si formi una pallina, assicurando l'affidabilità del reinnesco. Il funzionamento del sistema è indipendente dalla velocità di avanzamento del filo impostata.

2.13 Cavo di messa a terra

È preferibile collegare il cavo di messa a terra e il morsetto direttamente al materiale da saldare.

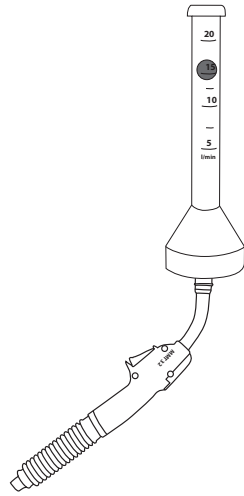
Utilizzare sempre un cavo in rame spesso di buona qualità da 70 mm² e, se possibile, un morsetto a vite da 600 A. Accertarsi che la superficie di contatto del pezzo sia esente da ossidi metallici o vernice. Accertarsi inoltre che il morsetto sia fissato saldamente.

2.14 Gas di protezione

NOTA! Agire con precauzione durante la movimentazione della bombola del gas di protezione. Valutare i rischi associati alla movimentazione e all'uso del gas compresso. Trasportare sempre la bombola mediante un carrello e fissarla in modo sicuro.

Vi sono molti fornitori diversi di gas di protezione di qualità per la saldatura. Avete cura di selezionare il gas corretto per l'applicazione prevista. I prodotti FastMig utilizzano programmi di saldatura specifici per la saldatura sinergica e pulsata. Tali programmi sono definiti e consigliati a fronte di un determinato gas di protezione.

Il gas di protezione influisce sulle prestazioni di saldatura e rappresenta un fattore fondamentale per la qualità complessiva della saldatura.

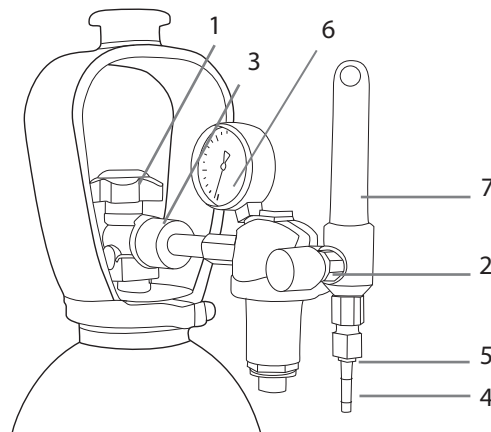


NOTA L'impostazione selezionata per la portata del gas di protezione che fuoriesce dalla torcia di saldatura dipende dall'applicazione, dalla giunzione da saldare e dal tipo di gas, nonché dalla forma e dalle dimensioni dell'ugello del gas. La portata deve essere misurata prima di procedere alla saldatura e all'altezza dell'ugello della torcia di saldatura; a tale scopo occorre utilizzare un misuratore Rotameter, e per numerose applicazioni di saldatura i valori misurati sono compresi fra 10 e 20 l/min.

2.14.1 Installazione della bombola del gas

Fissare sempre correttamente la bombola del gas in posizione verticale, inserendola in un apposito supporto a parete o su un carrello. Dopo la saldatura, non dimenticare di chiudere la valvola della bombola del gas.

Componenti del regolatore della portata del gas



1. Valvola della bombola del gas
2. Vite di regolazione della portata
3. Dado di raccordo
4. Coda del tubo flessibile
5. Dado della coda del tubo flessibile
6. Manometro della bombola del gas
7. Misuratore di portata del gas di protezione

2.15 Interruttore generale I/O

Quando si ruota l'interruttore generale del generatore FastMig portandolo nella posizione I, la spia pilota più vicina a tale interruttore si illumina, indicando che il generatore è pronto per la saldatura. L'apparecchiatura tornerà allo stesso stato di operatività in cui si trovava prima dell'ultimo spegnimento.

Attivare e disattivare sempre la macchina mediante l'interruttore generale; non utilizzare mai la presa di rete come interruttore.

2.16 Funzionamento dell'unità di raffreddamento FastCool 10

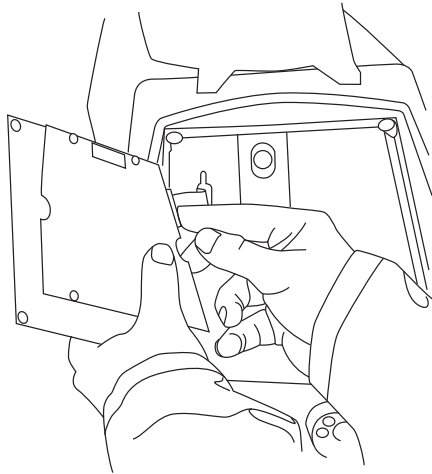
Quando si collega per la prima volta un'unità di raffreddamento a liquido FastCool 10 al generatore FastMig, di solito la funzione di raffreddamento è attiva. Per deselezionare la funzione del raffreddamento, attenersi alle istruzioni riportate nel manuale d'uso di FastCool 10.

2.17 Kit di sospensione

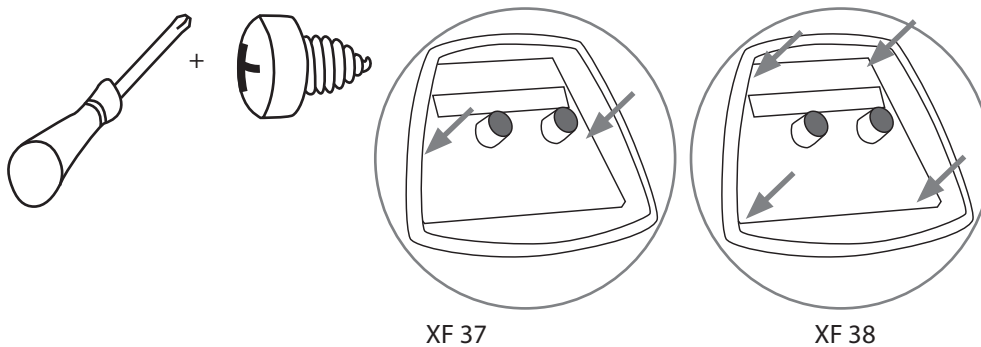
I trainafilo MXP possono essere montati su un braccio di saldatura utilizzando come accessorio il dispositivo di sospensione KFH 1000 che permette di sospenderle al di sopra dell'area di lavoro.

3. PANNELLI DI CONTROLLO XF 37 E XF 38

3.1 Collegamento e montaggio



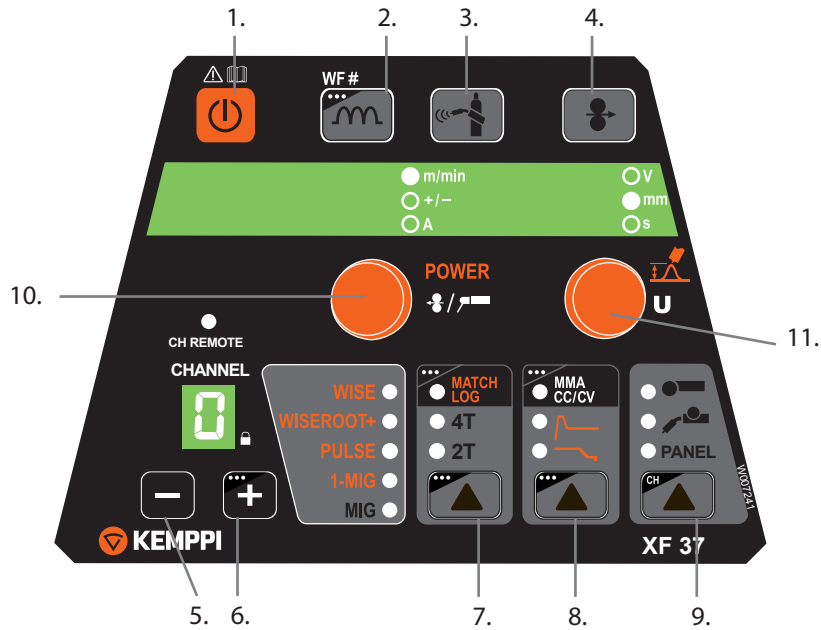
Fissare al pannello di controllo il connettore del cavo a nastro proveniente dall'unità trainafilo MXP. Collegare il conduttore del cavo verde-giallo della massa di protezione al connettore a forcella del pannello di controllo XF.



XF 37

XF 38

3.2 Disposizione



1. Pulsante ON/OFF
2. Consente di azionare la dinamica di saldatura MIG (pressione breve)
Selezionare il trainafile attivo nel caso siano disponibili più trainafile (pressione prolungata)
3. Gas test
4. Avanzamento intermittente del filo
5. Consente di selezionare il precedente canale di memoria
6. Consente di selezionare il successivo canale di memoria (pressione breve)
Consente di bloccare il canale di memoria selezionato (pressione prolungata)
7. Consente di selezionare la modalità di attivazione della torcia di saldatura (pressione breve) o di attivare/disattivare la funzione MatchLog
8. Consente di selezionare il riempimento del cratere terminale di saldatura, l'avvio rapido (pressione breve) o MMA/CC/CV (pressione prolungata).
9. Consente di selezionare il controllo del pannello, l'unità di controllo della torcia o l'unità di controllo portatile (pressione breve).
Consente di attivare/disattivare la selezione del comando a distanza del canale di memoria (pressione prolungata).
10. Manopola alimentazione
11. Manopola lunghezza dell'arco e tensione

Visualizzazione automatica dei dati di saldatura

Dopo la saldatura, vengono visualizzati i valori di saldatura registrati per ultimi.

Display della tensione

Sul display della tensione viene visualizzata la tensione dell'arco, se tale funzione è selezionata nel pannello di configurazione. L'ultimo punto del display della tensione indica che l'opzione di visualizzazione della tensione dell'arco è selezionata (ad esempio 23,5. V). Se non la tensione dell'arco non è attiva, viene visualizzata la tensione polare del generatore.

3.3 Funzioni dei pulsanti

3.3.1 Pulsante ON/OFF (1)



Pressione breve: il pannello XF 37/X 38 ritorna alla visualizzazione iniziale.

Pressione prolungata: il pannello XF 37/X 38 viene attivato o disattivato.

NOTA Quando il pannello di controllo XF 37/XF 38 del trainafile è attivato (ON), si attiva anche il pannello di controllo X 37 del generatore e si collega automaticamente a questo trainafile.

3.3.2 Pulsante Dinamica (2)



Pressione breve: impostazione Dinamica per 1-MIG, MIG sinergico e CC/CV. Impostazione Forza dell'arco per MMA.

Pressione prolungata: selezione del numero del trainafile. Se al sistema sono collegati più di un trainafile, è possibile scegliere quale rendere attivo. Ogni trainafile ha un proprio numero (1-3).

NOTA il numero del trainafile non è disponibile nei processi MMA, CC e CV.

3.3.3 Pulsante Gas Test (3)



Questo pulsante consente di visualizzare il tempo di esecuzione del gas test. È possibile modificarlo usando la manopola.

Il gas test inizia quando viene eseguita la regolazione del tempo, dopo un breve ritardo.

È possibile arrestare il gas test premendo qualunque pulsante.

3.3.4 Pulsante Avanzamento intermittente del filo (3)



Questo pulsante inizia a far avanzare il filo alla velocità predefinita di 5,0 m/min. Al rilascio del pulsante, l'avanzamento del filo viene interrotto.

È possibile modificare la velocità di avanzamento del filo usando la manopola. Se si preme un'altra volta il pulsante, viene applicata la velocità modificata.

3.3.5 Pulsante Canale giù (5)



Questo pulsante consente di selezionare il canale di memoria precedente disponibile.

3.3.6 Pulsante Canale su (6)



Pressione breve: consente di selezionare il canale di memoria successivo disponibile.

Pressione prolungata: consente di bloccare o sbloccare il canale di memoria selezionato. Di un canale di memoria bloccato non è possibile modificare alcun parametro.

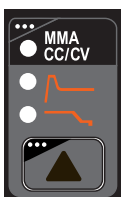
3.3.7 Pulsante 2T/4T (7)



Pressione breve: consente di spostarsi dalla modalità di attivazione della torcia 2T a quella 4T e viceversa.

Pressione prolungata: attiva/disattiva MatchLog. può trattarsi della modalità MatchChannel o di quella Minilog, a seconda di quale sia selezionata nel canale di memoria. Se nessuna di queste due è definita, la selezione non è disponibile.

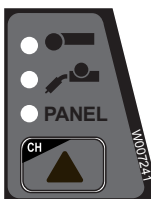
3.3.8 Pulsante Funzioni aggiuntive (8)



Pressione breve: consente di selezionare la funzione di riempimento del cratere terminale di saldatura o quella di avvio rapido.

Pressione prolungata: attiva/disattiva la modalità MMA/CC/CV.

3.3.9 Pulsante Selezione comando a distanza (9)



Pressione breve: consente di spostare il controllo tra pannello di controllo, unità di comando a distanza della torcia e unità di comando a distanza portatile.

NOTA se nel pannello di controllo X 37 è attiva l'impostazione ID Auto. Remoto, è possibile selezionare solo quei comando a distanza disponibili nel sistema.

Pressione prolungata: consente di attivare/disattivare la selezione a distanza del canale di memoria. Questa funzione è disponibile solo se è stata selezionata l'unità di comando a distanza della torcia o l'unità di comando a distanza portatile. Non è disponibile per la modalità MMA/CC/CV.

3.3.10 Manopola alimentazione (10)



Questa manopola consente di regolare

- la velocità di avanzamento del filo o la tensione nei processi MIG/MAG (prima o durante la saldatura)
- il livello di tensione MMA/CC (prima o durante la saldatura)
- i valori dei parametri selezionati.

3.3.11 Manopola lunghezza dell'arco e tensione (1)



Questa manopola consente di regolare la lunghezza dell'arco, la tensione o i valori dei parametri selezionati prima o durante la saldatura.

3.4 Software di saldatura

I trainafile FastMig MXP sono compatibili con i procedimenti di saldatura modificati e le funzioni descritti di seguito.

- **WiseRoot+™** è un procedimento di saldatura modificato per la saldatura con passata di base senza supporto.
- **WiseThin+™** è un procedimento di saldatura modificato sviluppato espressamente per un'efficiente saldatura per lamiere sottili e la saldatura in posizione, anche con gas di protezione CO₂.
- **WisePulseMig™** è una licenza che permette l'esecuzione della saldatura MIG pulsata.
- **WiseFusion™** è una funzione di saldatura che garantisce durezza della qualità di saldatura in tutti gli ambienti.
- **WisePenetration™** è una funzione di saldatura che garantisce una potenza di saldatura costante a prescindere dalla lunghezza stick-out.
- **MatchLog™** contiene le funzioni MiniLog™ e MatchChannel™ che consentono di modificare rapidamente i parametri di saldatura in corso d'opera.

Trainafile	Installato in fabbrica
Acciaio MXP 37 Pipe	WiseRoot+, WiseFusion, Pacchetto Acciaio Pipe
Acciaio inossidabile MXP 37 Pipe	WiseRoot+, WiseFusion, WisePulseMig, Pacchetto acciaio inossidabile Pipe
MXP 38	WiseThin+, WisePulseMig, Pacchetto acciaio per WiseThin+, Pacchetto Work

Se per esigenze di saldatura sono necessarie delle modifiche e si desidera aggiornare il sistema, è possibile ordinare dei programmi di saldatura aggiuntivi o altri software di saldatura e caricarli sul sistema tramite il dispositivo di programmazione sul campo Kemppi DataGun. È possibile acquistare funzioni opzionali presso il Kemppi DataStore.

Per ulteriori informazioni sui programmi di saldatura disponibili, i processi modificati e le speciali soluzioni prestazionali di arco avanzate, consultare il sito web Kemppi all'indirizzo www.kemppi.com o contattare il rappresentante Kemppi locale.

IT

PACCHETTO ACCIAIO INOSSIDABILE PIPE

Gruppo	Materiale	Ø filo (mm)	Gas di protezione	Procedimento	Numero
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S04
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	FC-CrNiMo 19 12	1,2	CO ₂	1-MIG	S85
Ss	MC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S87
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	Pulsato/Doppio pulsato	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	Pulsato/Doppio pulsato	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Pulsato/Doppio pulsato	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Pulsato/Doppio pulsato	S04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+He+CO ₂	Pulsato/Doppio pulsato	S26
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+He+CO ₂	Pulsato/Doppio pulsato	S24

PACCHETTO ACCIAIO PIPE

Gruppo	Materiale	Ø filo (mm)	Gas di protezione	Procedimento	Numero
Fe	Fe	0,8	Ar+15-25%CO ₂	WiseRoot+	F01
Fe	Fe	0,9	Ar+15-25%CO ₂	WiseRoot+	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15-25%CO ₂	WiseRoot+	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15-25%CO ₂	WiseRoot+	F04
Fe	Fe	0,8	CO ₂	WiseRoot+	F21
Fe	Fe	0,9	CO ₂	WiseRoot+	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	WiseRoot+	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	WiseRoot+	F24
Fe	Fe Metal	1,2	Ar+15-25%CO ₂	WiseRoot+	M04
Fe	Fe Metal	1,2	CO ₂	WiseRoot+	M24
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
Fe	Fe	1,6	InnerShield	1-MIG	R56
Fe	Fe	2,0	InnerShield	1-MIG	R57
Fe	Fe	2,4	InnerShield	1-MIG	R58

Altri programmi di saldatura sono disponibili acquistando i prodotti MatchCurve e MatchCustom.

PACCHETTO ACCIAIO PER WISETHIN+

Gruppo	Materiale	Ø filo (mm)	Gas di protezione	Procedimento	Numero
Fe	Fe	0,8	Ar+15-25%CO ₂	WiseThin+	F01
Fe	Fe	0,9	Ar+15-25%CO ₂	WiseThin+	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15-25%CO ₂	WiseThin+	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15-25%CO ₂	WiseThin+	F04
Fe	Fe	0,8	CO ₂	WiseThin+	F21
Fe	Fe	0,9	CO ₂	WiseThin+	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	WiseThin+	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	WiseThin+	F24

PACCHETTO WORK

Gruppo	Materiale	Ø filo (mm)	Gas di protezione	Procedimento	Numero
Al	AlMg5	1,2	Ar	Pulsato/Doppio pulsato	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	Pulsato/Doppio pulsato	A12
Fe	Fe	1,0	Ar+15-25%CO ₂	Pulsato/Doppio pulsato	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15-25%CO ₂	Pulsato/Doppio pulsato	F04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Pulsato/Doppio pulsato	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Pulsato/Doppio pulsato	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

Altri programmi di saldatura sono disponibili acquistando i prodotti MatchCurve e MatchCustom.

IT 3.5 Display della tensione dell'arco

FastMig X è in grado di misurare e mostrare la tensione vicina all'arco di saldatura. Attivando questa funzione, non ci si deve più preoccupare delle cadute di tensione nei fili di saldatura. Grazie a questa funzione, è sufficiente impostare la tensione dell'arco prima e dopo la saldatura per visualizzare la tensione vicina all'arco.

Per utilizzare la funzione di tensione dell'arco, procedere come indicato di seguito.

1. Dopo aver configurato l'attrezzatura di saldatura per la prima volta, collegare il cavo di rilevamento tensione al pezzo da saldare e al cavo di misurazione tra il trainafile e il generatore.
2. Se si utilizza un trainafile secondario, inserire la relativa lunghezza nel parametro SubFeederLength.
3. Impostare i parametri di saldatura a seconda dell'applicazione. Quando si utilizzano i procedimenti di saldatura 1-MIG, MIG e WiseThin+, per "tensione impostata" si intende sempre la tensione nell'arco malgrado l'impostazione ArcVoltage.
4. Saldare con 1-MIG, MIG o MIG Pulsato per almeno 5 secondi. In questo arco di tempo, la saldatrice si tara in base alla lunghezza del filo di saldatura in questione. I valori della taratura vengono memorizzati nella saldatrice, di conseguenza la taratura va eseguita una sola volta in seguito all'installazione della saldatrice.
5. Per visualizzare la tensione dell'arco nei pannelli durante e dopo la saldatura, attivare l'impostazione ArcVoltage nel pannello di configurazione X 37. Il punto in seguito al valore della tensione nel pannello XF 37 o XF 38 indica che il valore visualizzato corrisponde alla tensione dell'arco. Nei dati di saldatura successivi alla saldatura presenti nel pannello X 37, "AVol" indica la tensione dell'arco.

6. In seguito alla procedura di taratura, è possibile rimuovere il cavo di rilevamento tensione, ma si consiglia di utilizzarlo sempre.

NOTA I passaggi da 1 a 3 vanno ripetuti ogni volta, se la lunghezza del cavo di saldatura o massa cambia.

4. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI DI BASE

NOTA L'elenco dei problemi indicati, e delle loro possibili cause, non è completo, ma serve per suggerire alcune situazioni standard tipiche che possono presentarsi durante l'uso in ambienti normali dei procedimenti MIG/MAG con l'unità FastMig X 450 e MXP 37 Pipe o MXP 38.

Problema	Verificare i punti indicati di seguito
La macchina non funziona	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare che la spina dell'alimentazione di rete sia collegata correttamente • Verificare che la distribuzione dell'alimentazione di rete sia attiva. • Verificare il fusibile o l'interruttore automatico principale • Verificare che l'interruttore 0/I della sorgente di alimentazione sia su ON • Verificare che i connettori e i cavi di interconnessione fra la sorgente di alimentazione e l'unità trainafile siano collegati e fissati correttamente. Vedere lo schema contenuto nel manuale • Verificare che il conduttore di ritorno a massa sia collegato • Verificare che i pannelli di controllo siano attivi (ON).
Saldatura sporca e di qualità scadente	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare l'erogazione del gas di protezione • Verificare e impostare la portata del flusso di gas • Verificare il tipo di gas a fronte dell'applicazione • Verificare la polarità della torcia / dell'elettrodo • Verificare che sia selezionato il programma di saldatura corretto • Controllare che sia selezionato il numero di canale corretto nel pannello di controllo del trainafile • Verificare l'alimentazione elettrica: fase assente?
Prestazioni di saldatura variabili	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare che il meccanismo di avanzamento del filo sia regolato correttamente • Verificare che siano installati i rulli di alimentazione corretti • Verificare che la tensione del rocchetto del filo in caso di corsa eccessiva sia regolata correttamente • Verificare che il guidafile della torcia non sia bloccato; sostituire se necessario • Verificare che sia installato il guidafile della torcia corretto per la misura e il tipo di filo di apporto in uso • Verificare la misura, il tipo e l'usura della punta di contatto • Verificare che la torcia non si surriscaldi nell'applicazione in questione • Verificare il collegamento dei fili e il morsetto di ritorno a massa • Verificare le impostazioni dei parametri di saldatura.
L'alimentazione del filo di apporto non avviene	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare che i bracci di pressione siano chiusi e regolati nel meccanismo di alimentazione del filo • Verificare il funzionamento dell'interruttore della torcia di saldatura • Verificare che il collare Euro della torcia sia fissato correttamente • Verificare che il guidafile della torcia non sia bloccato • Verificare la misura, il tipo e l'usura della punta di contatto • Verificare e provare torce alternative

Volume di spruzzi elevato	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare i valori dei parametri di saldatura • Verificare i valori di induttanza/dinamica • Se si utilizzano cavi lunghi, verificare il valore di compensazione del cavo • Verificare il tipo e la portata del gas • Verificare la polarità di saldatura e i collegamenti dei cavi • Verificare il materiale di apporto selezionato • Verificare che sia selezionato il programma di saldatura corretto • Verificare che sia selezionato il numero di canale corretto. • Verificare il sistema di erogazione del filo di apporto • Verificare l'alimentazione: sono presenti tutte e 3 le fasi?
Err 1	<p>Il generatore non è calibrato o non è possibile leggere i dati di taratura</p> <ul style="list-style-type: none"> • Riavviare il generatore • Se il problema persiste dopo più riavvii, contattare l'assistenza tecnica Kemppi
Err 3	<p>Sovratensione dell'alimentazione di rete</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la tensione di rete
Err 4	<p>Surriscaldamento del generatore</p> <ul style="list-style-type: none"> • Non spegnere; lasciare che le ventole raffreddino la macchina. • Verificare la ventilazione. • Se le ventole di raffreddamento non funzionano, contattare il servizio di assistenza Kemppi.
Err 5	<p>La tensione di alimentazione è troppo bassa, una delle fasi è mancante o l'alimentazione ausiliaria è difettosa</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controllare l'alimentazione di rete e ausiliaria e contattare il servizio di assistenza Kemppi se necessario.
Err 8	<p>FPGA non è configurato</p> <ul style="list-style-type: none"> • Riavviare il generatore. • Se l'errore persiste, contattare il servizio di assistenza Kemppi
Err 9	<p>Collegamenti dei cavi allentati</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il cavo di rilevamento tensione, il cavo di misurazione e il cavo di messa a terra.
Err 10	<p>Procedimento non consentito</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il processo di saldatura non è disponibile in questa macchina.
Err 12	<p>I connettori per cavo DIX + e - fanno contatto</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i cavi di saldatura
Err 27	<p>Errore nell'unità di raffreddamento a liquido</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controllare i collegamenti dell'unità di raffreddamento.
Err 42 o Err 43	<p>Sovracorrente nel motore del trainafile</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verificare che la torcia di saldatura e le parti di consumo siano installate correttamente
Err 45	<p>Allarme di protezione gas</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il gas di protezione, la protezione gas e tutte le connessioni.
Err 50	<p>La funzione non è attiva in questa macchina</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se si necessita di questa funzione, ordinare la relativa licenza presso un rappresentante Kemppi.
Err 51	<p>Il rullo di alimentazione posteriore potrebbe essere allentato</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verificare che i rulli di alimentazione siano correttamente serrati.
Err 52	<p>Il rullo di alimentazione anteriore potrebbe essere allentato</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verificare che i rulli di alimentazione siano correttamente serrati
Err 62	<p>La sorgente di alimentazione non è collegata o non è stata identificata dal trainafile</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il cavo intermedio e le relative connessioni.
Err 81	<p>Programma di saldatura non trovato</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se si necessita il programma di saldatura, ordinare la relativa licenza presso un rappresentante Kemppi.

MEM ERR e NO DAT	La macchina non ha potuto completare le funzioni di lettura o scrittura sulla scheda di memoria del trainafile <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i cavi e le connessioni. • Contattare il servizio di assistenza Kemppi.
NO BUS	Il pannello di controllo non può stabilire una connessione al bus CAN <ul style="list-style-type: none"> • Controllare i cavi piatti e i pannelli di controllo. • Contattare il servizio di assistenza Kemppi.
SUB ERR	Errore durante la modifica del numero di trainafile <ul style="list-style-type: none"> • Collegare solo un trainafile al sistema e riprovare.

NOTA Molte delle verifiche indicate possono essere effettuate dall'operatore. Alcune verifiche relative all'alimentazione di rete devono tuttavia essere eseguite da un elettricista qualificato e autorizzato.

NOTA nel caso di un codice di errore diverso da quelli elencati in alto, contattare il servizio di assistenza Kemppi.

5. MANUTENZIONE

Nel valutare e pianificare la manutenzione di routine, tenere conto della frequenza di utilizzo della macchina e dell'ambiente di lavoro in cui essa viene usata.

Un uso corretto e una manutenzione regolare della macchina contribuiscono a evitare guasti delle attrezzature e tempi di arresto superflui.

NOTA Prima di maneggiare i cavi elettrici, scollegare la macchina dalla rete elettrica.

5.1 Manutenzione quotidiana

- Verificare le condizioni complessive della torcia di saldatura. Rimuovere dalla punta di contatto gli spruzzi di saldatura e pulire l'ugello del gas. Sostituire i componenti usurati o danneggiati. Utilizzare esclusivamente ricambi originali Kemppi.
- Verificare le condizioni e il collegamento degli elementi del circuito di saldatura, vale a dire la torcia, il morsetto e il cavo di messa a terra, le prese e i connettori.
- Verificare le condizioni dei rulli di alimentazione, dei cuscinetti ad aghi e degli alberi. Pulire e lubrificare i cuscinetti e gli alberi utilizzando se necessario una piccola quantità di olio leggero per macchinari. Rimontare i dispositivi, regolarli e provarne il funzionamento.
- Verificare che i rulli di alimentazione siano idonei per il filo di apporto che si utilizza e che la relativa impostazione di pressione sia corretta.

5.2 Manutenzione periodica

NOTA La manutenzione periodica deve essere eseguita esclusivamente da personale adeguatamente qualificato. Prima di rimuovere il coperchio di protezione, scollegare la spina della macchina dalla presa di rete e attendere circa 2 minuti (scarica dei condensatori).

Eseguire almeno ogni sei mesi le seguenti attività:

- Connettori elettrici della macchina: pulire tutti i componenti ossidati e serrare i collegamenti allentati.

NOTA Prima di avviare gli interventi di riparazione dei giunti, occorre conoscere le coppie di serraggio corrette dei medesimi.

Pulire i componenti interni della macchina dalla polvere e dalla sporcizia, ad esempio mediante una spazzola morbida e un aspirapolvere. Pulire inoltre la rete di ventilazione presente dietro la griglia anteriore.

Non utilizzare aria compressa, in quanto vi è il rischio che la sporcizia si compatti ulteriormente negli interstizi dei profili di raffreddamento.

Non utilizzare dispositivi di lavaggio a pressione.

Le riparazioni delle macchine Kemppi devono essere eseguite esclusivamente da elettricisti qualificati e autorizzati.

5.3 Servizio di manutenzione officina

Le officine di assistenza Kemppi effettuano la manutenzione secondo i contratti di assistenza Kemppi sottoscritti.

L'elenco riportato di seguito indica i punti principali della procedura di manutenzione:

- Pulizia della macchina
- Verifica e manutenzione degli strumenti di saldatura
- Verifica di connettori, interruttori e potenziometri
- Verifica dei collegamenti elettrici
- Verifica del cavo di alimentazione e della sua spina
- Sostituzione dei componenti danneggiati o in cattive condizioni con componenti nuovi
- Prove di manutenzione.
- I parametri di funzionamento e di prestazioni della macchina vengono verificati e regolati secondo necessità mediante il software e le attrezzature di prova.

Caricamento del software

Le officine di assistenza Kemppi sono inoltre in grado di collaudare e caricare il firmware e il software di saldatura.

6. SMALTIMENTO DELLA MACCHINA



Non smaltire le attrezzature elettriche con i rifiuti normali!

Ai sensi della direttiva europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, e del suo recepimento nelle legislazioni nazionali, le attrezzature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite in una struttura appropriata per il riciclaggio nel rispetto dell'ambiente.

I proprietari delle attrezzature sono tenuti a consegnare le unità messe fuori servizio a un centro di raccolta regionale conformemente alle indicazioni delle autorità locali, oppure a un rappresentante Kemppi. L'applicazione della direttiva europea indicata migliora la salute umana e l'ambiente.

7. CODICI D'ORDINE

Trainafile per acciaio FastMig MXP 37 Pipe, 300 mm		6103700
Trainafile per acciaio inossidabile FastMig MXP 37 Pipe, 300 mm		6103710
Trainafile FastMig MXP 38, 300 mm		6103720
Cavi		
Cavo di messa a terra	5 m, 50 mm ²	6184511
Cavo di messa a terra	5 m, 70 mm ²	6184711
Cavo di saldatura MMA	5 m, 50 mm ²	6184501
Cavo di saldatura MMA	5 m, 70 mm ²	6184701
Morsetto magnetico (cavo di rilevamento tensione)	200 A	9871580
Morsetto magnetico (cavo di messa a terra)	600 A	9871570

Cavi di interconnessione, con raffreddamento ad aria		
FASTMIG X 70-1.8-GH	1,8 m	6260468
FASTMIG X 70-5-GH	5 m	6260469
FASTMIG X 70-10-GH	10 m	6260470
FASTMIG X 70-20-GH	20 m	6260471
FASTMIG X 70-30-GH	30 m	6260472
– Per altre lunghezze, si prega di contattare Kemppi.		
Cavi di interconnessione, raffreddamento a liquido		
FASTMIG X 70-1.8-WH	1,8 m	6260473
FASTMIG X 70-5-WH	5 m	6260474
FASTMIG X 70-10-WH	10 m	6260475
FASTMIG X 70-20-WH	20 m	6260476
FASTMIG X 70-30-WH	30 m	6260477
– Per altre lunghezze, si prega di contattare Kemppi.		
Prodotti software		
MatchLog™		9991017
MatchChannel™	Incluso con licenza MatchLog™	
Licenza WisePulseMig™ per saldatura a impulsi	Incluso con trainafile per acciaio inossidabile MXP 37 Pipe e trainafile MXP 38	9990417
WiseRoot+™	Incluso con trainafile MXP 37	9990418
WiseThin+™	Incluso con trainafile MXP 38	9990419
WiseFusion™	Incluso con trainafile MXP 37	9991014
Funzione WisePenetration™		9991000
Pacchetto di programmi di saldatura per acciaio Pipe	Incluso con trainafile per acciaio FastMig MXP 37 Pipe	99904274
Pacchetto di programmi di saldatura per acciaio inossidabile Pipe	Incluso con trainafile per acciaio inossidabile FastMig MXP 37 Pipe	99904275
Pacchetto Acciaio per pacchetto di programmi di saldatura WiseThin+	Incluso con trainafile MXP 38	99904301
Work Pack	Incluso con trainafile MXP 38	99904230
- Altro software di saldatura disponibile.		
Accessori		
Unità di raffreddamento FastCool 10		6068100
Trainafile secondario SuperSnake GT02S	10 m	6153100
Trainafile secondario SuperSnake GT02S	15 m	6153150
Trainafile secondario SuperSnake GT02S	20 m	6153200
Trainafile secondario SuperSnake GT02S	25 m	6153250
Trainafile secondario SuperSnake GT02S W	10 m	6154100

Trainafile secondario SuperSnake GT02S W	15 m	6154150
Trainafile secondario SuperSnake GT02S W	20 m	6154200
Trainafile secondario SuperSnake GT02S W	25 m	6154250
Sincronizzazione trainafile secondario SuperSnake GT02S per trainafile MXF e MXP		W004030
Piastra di montaggio KV 200 per due trainafile e unità TIG		6185249
Supporto torcia GH 30		6256030
Unità di trasporto PM 500		6185291
Unità comando a distanza R10	5 m	6185409
Unità comando a distanza R10	10 m	618540901
Unità comando a distanza R20	5 m	6185419
Unità comando a distanza R30 DataRemote	5 m	6185420
Unità comando a distanza R30 DataRemote	10 m	618542001
Cavo di prolunga del comando a distanza	10 m	6185481
Strumento di installazione del software DataGun		6265023

Torçe MIG			
PMT MN	1,2 mm / 60° / L198 / ROOT	3,5 m	62503230N04
PMT MN	1,2 mm / 60° / L168 / ROOT	3,5 m	62503230N06
PMT MN	1,2 mm / 60° / L198 / ROOT	5 m	62503250N04
PMT MN	1,2 mm / 60° / L198	3,5 m	62503230N08
PMT MN	1,2 mm / 60° / L198	5 m	62503250N08
PMT MN	1,2 mm / 45° / L222	3,5 m	62503230N02
PMT MN	1,2 mm / 45° / L222	5 m	62503250N02
PMT MN	1,0 mm / Ss / 60° / L198 / ROOT	5 m	62503250N03SS
PMT MN	1,0 mm / Ss / 60° / L198	5 m	62503250N07SS
PMT MN	1,0 mm / Ss / 45° / L222	5 m	62503250N01SS
Collare	45° / L222		SP007229
Collare	60° / L198 / ROOT		SP007811
Collare	60° / L168 / ROOT		SP007810
Collare	60° / L198		SP008006
Collare	60° / L168		SP008007
PMT 35		3 m	6253513
PMT 35		4,5 m	6253514
PMT 42		3 m	6254213
PMT 42		4,5 m	6254214
PMT 50		3 m	6255013
PMT 50		4,5 m	6255014
PMT 30W		3 m	6253043
PMT 30W		4,5 m	6253044
PMT 42W		3 m	6254203
PMT 42W		4,5 m	6254204
PMT 52W		3 m	6255203

PMT 52W		4,5 m	6255204
WS 35	AL 1,2 mm	6 m	6253516A12
WS 30 W	AL 1,2 - 1,6 mm	6 m	6253046A12
WS 30 W	AL 1,2 - 1,6 mm	8 m	6253048A12
WS 42 W	AL 1,2 - 1,6 mm	6 m	6254206A12
WS 42 W	AL 1,2 - 1,6 mm	8 m	6254208A12
WS 35	Ss 1,0 mm	6 m	6253516S10
WS 30 W	Ss 1,0 mm	6 m	6253046S10
WS 30 W	Ss 1,2 mm	6 m	6253046S12
WS 30 W	Ss 1,0 mm	8 m	6253048S10
WS 30 W	Ss 1,2 mm	8 m	6253048S12
WS 42 W	Ss 1,0 mm	6 m	6254206S10
WS 42 W	Ss 1,2 mm	6 m	6254206S12
WS 42 W	Ss 1,0 mm	8 m	6254208S10
WS 42 W	Ss 1,2 mm	8 m	6254208S12

Per un elenco completo di torce di saldatura, visitare il sito web Kemppi all'indirizzo www.kemppi.com.

8. DATI TECNICI

		FastMig MXP 37 Pipe	FastMig MXP 38
Tensione operativa (tensione di sicurezza)		50 V CC	50 V CC
Potenza nominale		250 W	100 W
Uscita a 40 °C	60% ED	520 A	520 A
	100% ED	440 A	440 A
Velocità di avanzamento del filo		0,5-25 m/min	1-25 m/min
Meccanismo di avanzamento del filo		a 4 rulli, due motori	4 rulli
Diametro dei rulli di alimentazione		32 mm	32 mm
Fili di apporto	∅ Fe, Ss	0,6-2,0 mm	0,6 – 1,6 mm
	∅ Filo animato	0,8-2,4 mm	0,8 – 2,0 mm
	∅ Al	0,8-2,4 mm	1,0 – 2,4 mm
Rocchetto di filo	peso massimo	20 kg	20 kg
	diametro massimo	300 mm	300 mm
Pressione massima gas		0,5 MPa	0,5 MPa
Collegamento della torcia		Euro	Euro
Gamma temperatura di esercizio		-20...+40 °C	-20...+40 °C
Intervallo temperatura di magazzinaggio		-40...+60 °C	-40...+60 °C
Classe EMC		A	A
Grado di protezione		IP23S	IP23S
Dimensioni esterne	L x P x A	590 x 240 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Peso		13,1 kg	12,5 kg

KEMPPI OY

Kempinkatu 1
PL 13
FIN-15801 LAHTI
FINLAND
Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 899 428
export@kemppi.com
www.kemppi.com

Kotimaan myynti:

Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 734 8398
myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB

Box 717
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel +46 8 590 783 00
Telefax +46 8 590 823 94
sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S

Postboks 2151, Postterminalen
N-3103 TØNSBERG
NORGE
Tel +47 33 346000
Telefax +47 33 346010
sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S

Literbuen 11
DK-2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel +45 4494 1677
Telefax +45 4494 1536
sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.

NL-4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 765717750
Telefax +31 765716345
sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) LTD

Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
UNITED KINGDOM
Tel +44 (0)845 6444201

Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.S.

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel +33 1 30 90 04 40
Telefax +33 1 30 90 04 45
sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GMBH

Perchstetten 10
D-35428 LANGGÖNS
DEUTSCHLAND
Tel +49 6 403 7792 0
Telefax +49 6 403 779 79 74
sales.de@kemppi.com

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

Ul. Borzymowska 32
03-565 WARSZAWA
POLAND
Tel +48 22 7816162
Telefax +48 22 7816505
info.pl@kemppi.com

KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD

13 Cullen Place
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax +61 2 9605 5999
info.au@kemppi.com

OOO KEMPPИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

ООО КЕМППИ

ул. Полковая 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

KEMPPI, TRADING (BEIJING) COMPANY LTD

Unit 105, 1/F, Building #1,
No. 26 Xihuan South Rd.,
Beijing Economic-Technological Development
Area (BDA),
100176 BEIJING
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

肯倍贸易 (北京) 有限公司

中国北京经济技术开发区
西环南路26号
1号楼1层105室(100176)
电话 : +86-10-6787 6064/1282
传真 : +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

KEMPPI INDIA PVT LTD

LAKSHMI TOWERS
New No. 2/770,
First Main Road,
Kazura Garden,
Neelankarai,
CHENNAI - 600 041
TAMIL NADU
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1234
sales.india@kemppi.com

KEMPPI WELDING SOLUTIONS SDN BHD

No 12A, Jalan TP5A,
Taman Perindustrian UEP,
47600 Subang Jaya,
SELANGOR, MALAYSIA
Tel +60 3 80207035
Telefax +60 3 80207835
sales.malaysia@kemppi.com