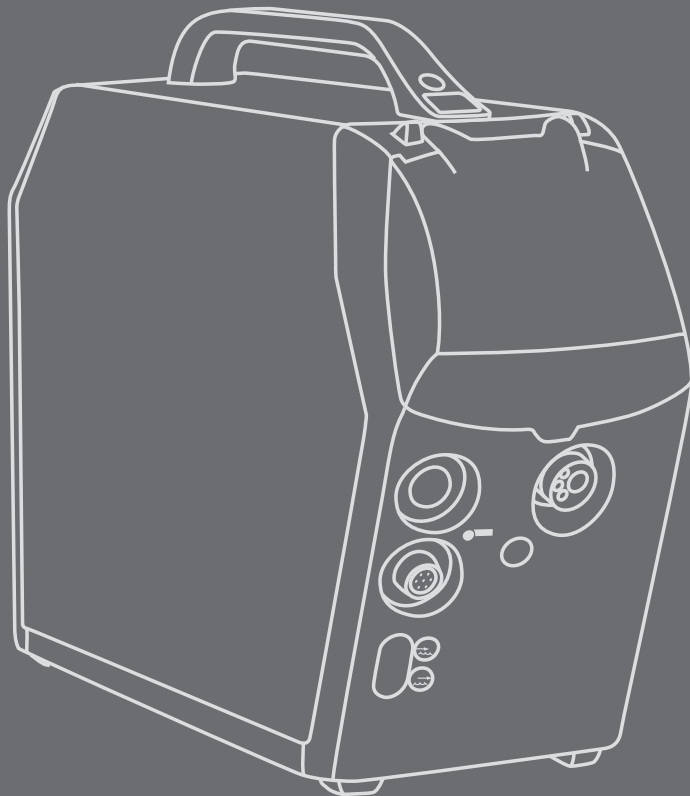


FastMig

MXF 63, 65, 67



MANUALE D'USO

Italiano

INDICE

1.	Introduzione	3
1.1	Informazioni generali.....	3
1.2	Informazioni sui prodotti FastMig.....	3
2.	Installazione.....	4
2.1	Introduzione alle macchine MXF 63, MXF 65 e MXF 67.....	4
2.2	Collegamento del sistema	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 a 4 rulli DuraTorque™ 400.....	8
2.9	Guaine guidafile	10
2.10	Regolazione dei bracci di pressione.....	10
2.11	Regolazione del freno del rocchetto.....	11
2.12	Regolazione Burn back.....	11
2.13	Cavo di messa a terra	11
2.14	Gas di protezione	12
2.15	Interruttore generale I/O	13
2.16	Funzionamento dell'unità di raffreddamento FastCool 10	13
2.17	Kit di sospensione MXF.....	14
3.	Funzioni del pannello di controllo	14
3.1	Collegamento e montaggio	14
4.	Profilo di erogazione del software di saldatura	16
5.	Funzioni dei pulsanti del pannello.....	19
5.1	Pannello di controllo PF 63 e PF 65 per FastMig Pulse.....	19
5.2	Funzioni dei pulsanti del pannello di controllo PF 63 e PF 65.....	20
5.3	Pannello di controllo SF 51 e 54 per FastMig KMS.....	23
5.4	Pannello di controllo SF 52W e 53W per FastMig KMS.....	24
5.5	Pannello di controllo MS 200 e MS 300 per FastMig M.....	25
5.6	Pannello di controllo MR 200 e MR 300 per FastMig M	26
6.	Risoluzione dei problemi di base	27
7.	Manutenzione	28
7.1	Manutenzione quotidiana	28
7.2	Manutenzione presso l'officina di assistenza.....	28
8.	Smaltimento della macchina.....	28
9.	Codici d'ordine	29
10.	Dati tecnici	32

IT

1. INTRODUZIONE

1.1 Informazioni generali

Congratulazioni per avere scelto l'attrezzatura FastMig MXF. 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.

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.

1.2 Informazioni sui prodotti FastMig

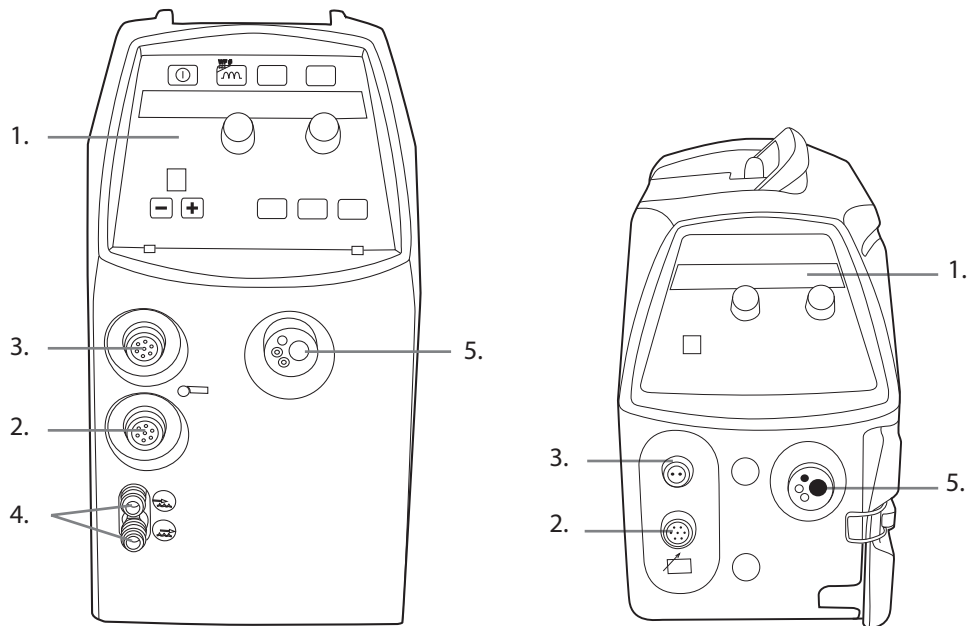
I modelli Kemppi FastMig™ MXF 63, MXF 65 e MXF 67 sono trainafile progettati per impieghi professionali gravosi. Il modello MXF 63 è studiato per rocchetti di filo da 200 mm, mentre i modelli MXF 65 e MXF 67 per rocchetti da 300 mm. È possibile utilizzare questi trainafile con i generatori FastMig Pulse, FastMig KMS e FastMig M.

I pannelli alternativi da utilizzare per i modelli MXF 63, 65 e 67 dipendono dal generatore in uso. Per rendere compatibili i generatori FastMig KMS, collegare i pannelli di controllo SF 51, SF 52W, SF 53W o SF 54 all'unità trainafile, mentre nel caso dei pannelli di controllo PF 63 e PF 65 è possibile collegare i generatori FastMig Pulse. Con FastMig M vengono utilizzati i pannelli MR 200, MR 300, MS 200 o MS 300. Il funzionamento delle unità trainafile è controllato e regolato da un microprocessore. L'aggiunta di un'unità di sincronizzazione opzionale (MXF Sync 65) permette di collegare ai modelli MXF 63, 65 e 67 un dispositivo secondario di alimentazione SuperSnake.

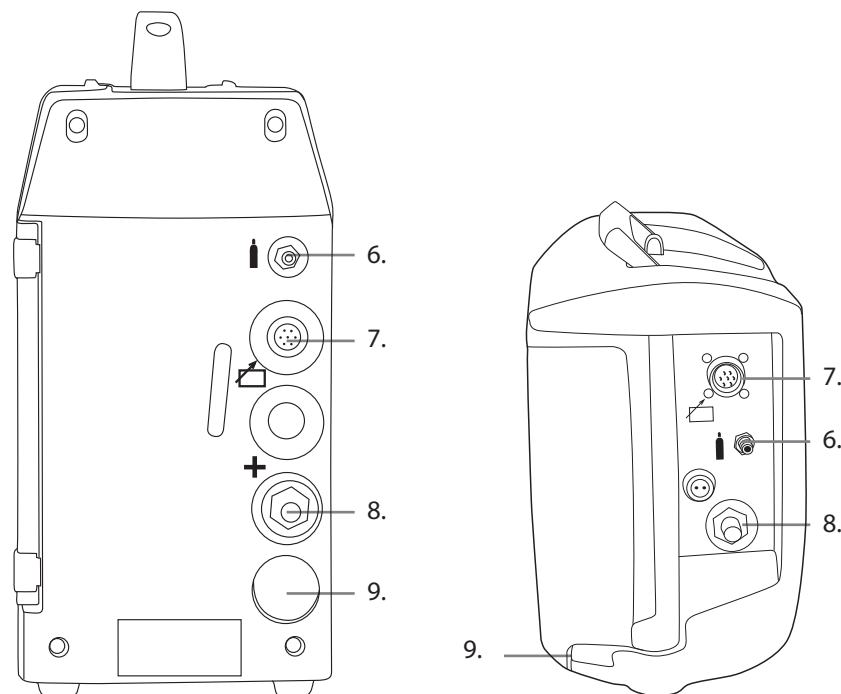
Il presente manuale fornisce le istruzioni necessarie per l'attivazione e l'uso delle unità MIG/MAG di alimentazione del filo MXF 63, 65 e 67.

2. INSTALLAZIONE

2.1 Introduzione alle macchine MXF 63, MXF 65 e MXF 67

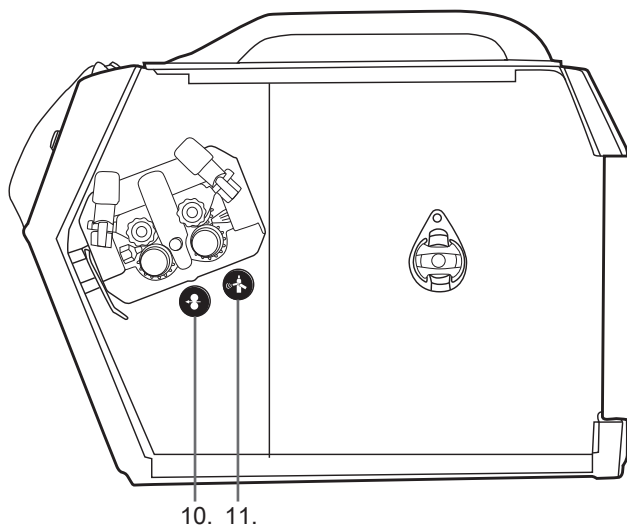


1. Pannello di controllo
2. Connettore per il comando a distanza
3. Connettore per la sincronizzazione del trainafile secondario (kit opzionale)
4. Raccordi per l'acqua della torcia (raffreddamento opzionale)
5. Connettore Euro per la torcia



6. Attacco per il gas di protezione
7. Connettore per il cavo di controllo
8. Connettore per il cavo della corrente di saldatura
9. Ingresso e fissaggio dei tubi flessibili del liquido di raffreddamento

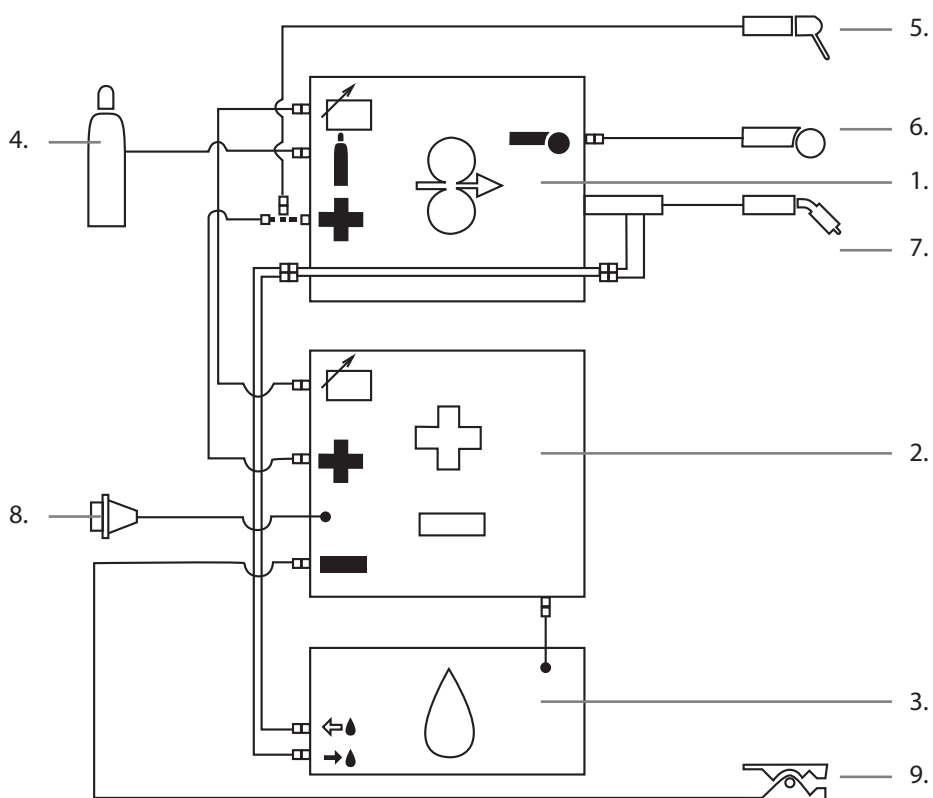
IT



- 10. Pulsante WIRE INCH (avanzamento intermittente filo)
- 11. Pulsante GASTEST

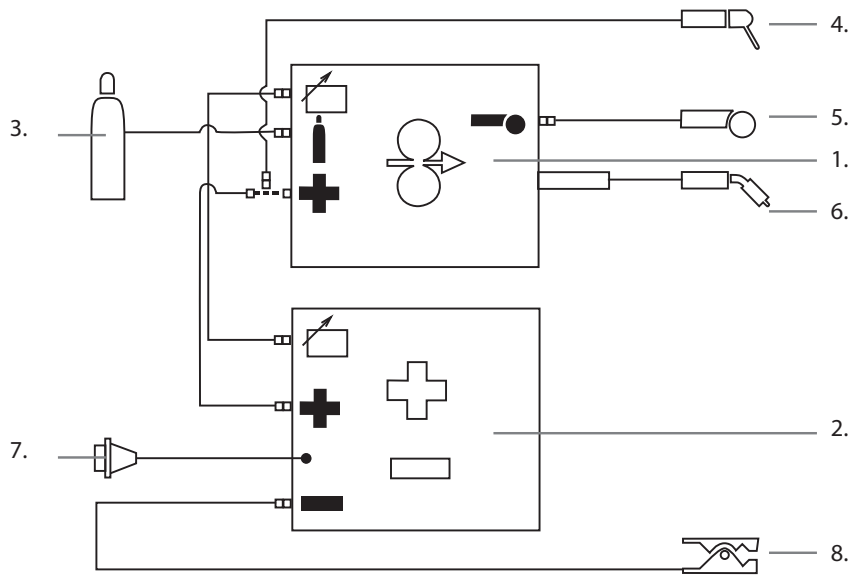
2.2 Collegamento del sistema

2.2.1 Sistema con raffreddamento a liquido: Generatore FastMig + MXF + FastCool 10



- 1. Unità trainafilo MXF
- 2. Generatore FastMig
- 3. Dispositivo di raffreddamento a liquido FastCool e collegamento di 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. Conduttore di ritorno a massa e morsetto

2.2.2 Sistema con raffreddamento ad aria: Generatore FastMig + MXF



1. Unità trainafile MXF
2. Generatore FastMig
3. Erogazione del gas
4. Pinza portaelettrodo MMA
5. Dispositivo di comando a distanza
6. Torcia di saldatura con raffreddamento ad aria
7. Cavo di alimentazione
8. Conduttore di ritorno a massa e morsetto

2.3 Montaggio del sistema MIG/MAG

Montare le unità nell'ordine indicato di seguito. Seguire inoltre le ulteriori istruzioni per il montaggio e

l'uso fornite in ciascun imballaggio.

1. Installazione del generatore

Leggere il paragrafo "Installazione" della istruzioni per l'uso relative ai generatori FastMig e completare l'installazione conformemente ad esso.

2. Montaggio dei generatori sul carrello di trasporto

Leggere e rispettare le istruzioni fornite nel manuale di installazione/montaggio del carrello di trasporto.

3. Montaggio dell'unità trainafile FastMig MXF 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 trainafile MXF e inserirlo sul 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 trainafile al morsetto positivo o negativo del generatore.

Nella maggior parte delle applicazioni MIG/MAG, l'unità trainafile è collegata al morsetto positivo del generatore.

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

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

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

2.4 Accessori che dipendono dal diametro del filo

Sono disponibili rulli di alimentazione del filo e tubi guidafile 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 guida 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

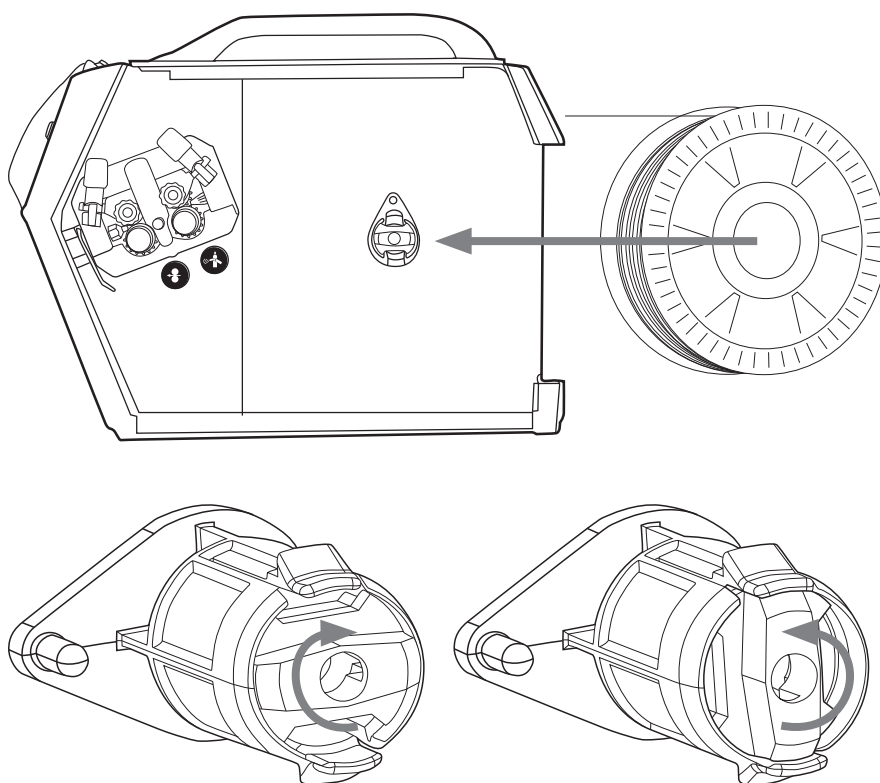
Accertarsi che la torcia di saldatura selezionata sia adatta per l'applicazione prevista. Verificare i dati forniti dal produttore della torcia e accertarsi che la stessa soddisfi i requisiti del ciclo di saldatura. Tenere inoltre conto degli ulteriori effetti di riscaldamento della torcia selezionata derivanti dalla saldatura MIG/MAG pulsata.

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

Per alcuni modelli di torcia e unità di alimentazione Kemppi sono inoltre disponibili protezioni termiche e dal sovraccarico progettate appositamente; valutare pertanto con attenzione i propri requisiti e consultare il team di vendita Kemppi di zona per essere certi di compiere la scelta corretta per le proprie esigenze.

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 trainafile. 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 trainafile, rendendone l'uso impossibile o non sicuro.

2.7 Caricamento e avanzamento automatico del filo di apporto

L'avanzamento automatico del filo accelera i cambi del rocchetto di filo. Durante i cambi del rocchetto di filo, è necessario 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 filo situato sul pannello di alimentazione del filo, oppure utilizzare l'interruttore situato nell'alloggiamento del rocchetto di filo. 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.

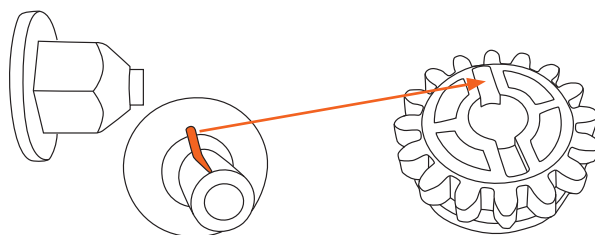
2.8 Meccanismo di avanzamento del filo a 4 rulli DuraTorque™ 400

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 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			
	Ø 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
Al, (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 Guaine guidafile

Progettate appositamente per applicazioni e materiali dei fili di apporto particolari, le guaine Kemppi supportano il filo di apporto e garantiscono un'affidabile erogazione all'arco di saldatura. Le tabelle relative alla scelta della guaina descrivono il tipo di torcia, il materiale di apporto, il colore della guaina, il codice dell'articolo e la lunghezza della torcia. Le guaine a spirale in acciaio sono dello stesso colore dei rulli di azionamento e dei rulli di alimentazione della macchina Kemppi, facilitando la combinazione di dimensione del filo, guaina e rullo di azionamento nel caso in cui la torcia viene collegata all'attrezzatura Kemppi. Le guaine a spirale in acciaio sono adatte per la saldatura di fili di apporto animati e solidi del diametro del filo corrispondente.

Le guaine in Teflon Kemppi DL Chili rappresentano l'ultimissima soluzione per un'alimentazione affidabile di fili di apporto in alluminio, acciaio inossidabile, resistenti agli acidi e in acciaio calmato. La tecnologia brevettata Kemppi del materiale per guaina DL Chili a due strati riduce notevolmente le perdite di attrito tra il materiale del filo di apporto e la parete della guaina, assicurando un'alimentazione affidabile e priva di problemi dei tipi di filo elencati, anche con torce lunghe fino a 8 metri. Consultare le tabelle riportate di seguito per essere certi di selezionare le guaine adeguate all'applicazione e alla torcia di saldatura desiderata.

Guaine guidafile per torce MMT e PMT

Filo d'acciaio/animato	Ø filo di apporto, mm	Codice d'ordine, 3 m	Codice d'ordine, 4,5 m
	0,6...0,8	4188571	4188572
	0,9...1,2	4188581	4188582
	1,4...1,6 (1,2)	4188591	4188592
	1,6...2,0	4188601	4188602
	2,0...2,4	4188611	4188612
	2,8...3,2	4188621	4188622
Acciaio/Alluminio/ Acciaio inossidabile	Ø filo di apporto, mm	Codice d'ordine, 3 m	Codice d'ordine, 4,5 m
DL Chili 5,9/1,5	0,6...1,0	W005920	W005937
DL Chili 5,9/2,0	1,0...1,2	W005921	W005938
DL Chili 5,9/2,5	1,2...1,6	W005922	W005939
Alluminio			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007671	W007957

Guaine guidafile per Weldsnake

Acciaio/Alluminio/ Acciaio inossidabile	Ø filo di apporto, mm	Codice d'ordine, 6 m	Codice d'ordine, 8 m
DL Chili 5,9/1,5	0,6...1,0	W005943	W005946
DL Chili 5,9/2,0	1,0...1,2	W005944	W005947
DL Chili 5,9/2,5	1,2...1,6	W005945	W005948
Alluminio			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007672	W007958

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.

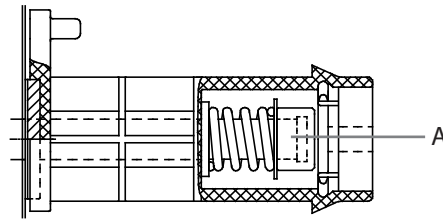
Per i fili di apporto di diametro inferiore o più morbidi è richiesta una pressione di avanzamento minore. Deve essere possibile applicare manualmente una leggera forza

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 Regolazione Burn back

Il tempo di combustione inversa è controllato dall'elettronica FastMig. All'arresto della saldatura, una sequenza automatica garantisce che il filo di apporto 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.

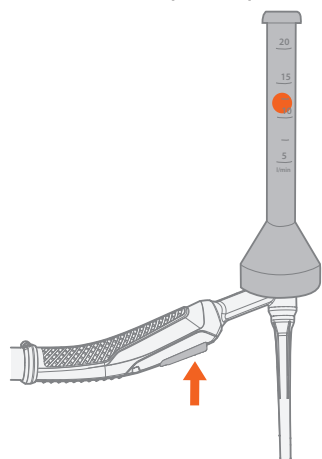
Utilizzare sempre un cavo in rame spesso di buona qualità da 70 mm² e, se possibile, un morsetto a vite da 600 A. Accertarsi che la superficie di contatto del pezzo sia esente da ossidi metallici o vernice. Accertarsi inoltre che il morsetto sia fissato saldamente.

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. Avere 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 curve sono definite e consigliate 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.



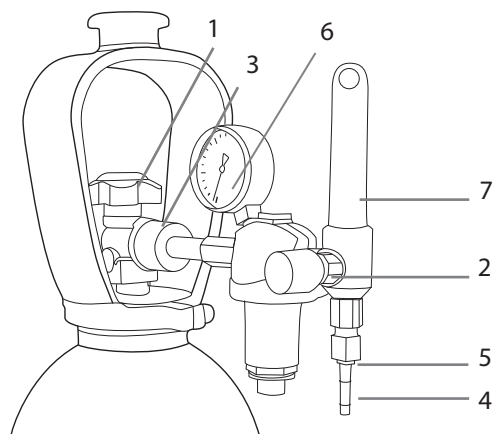
NOTA! L'impostazione selezionata per la portata del gas di protezione che fuoriesce dalla torcia di saldatura dipende dall'applicazione, dalla giunzione da saldare e dal tipo di gas, nonché dalla forma e dalle dimensioni dell'ugello del gas. La portata deve essere misurata prima di procedere alla saldatura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

IT

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'attrezzatura ritorna nello stato operativo in cui si trovava prima che l'interruttore venisse portato nella posizione zero.

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

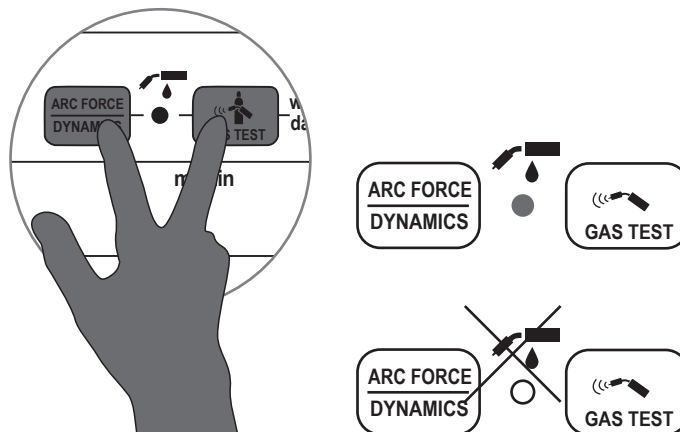
2.16 Funzionamento dell'unità di raffreddamento FastCool 10

Quando si collega per la prima volta un'unità FastCool 10 al generatore FastMig, di solito la funzione di raffreddamento è attiva. Per deselegzionarla, attenersi alle istruzioni riportate di seguito in base al tipo di generatore in uso.

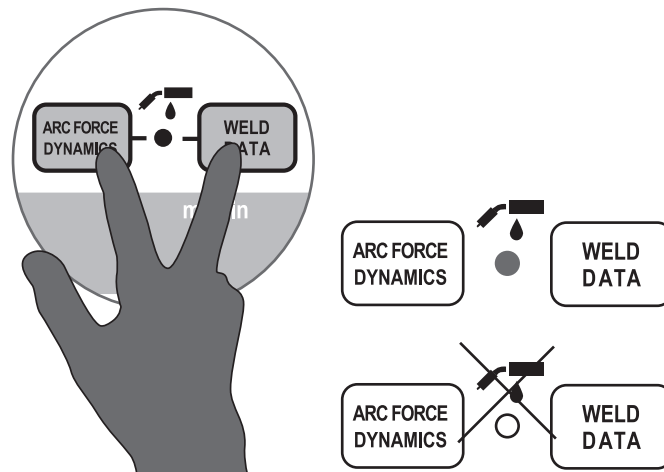
FastMig KMS e FastMig M

Di fabbrica, lo stato dell'unità di raffreddamento è impostato su 'ON' (attivo). Se non viene collegata alcuna unità di raffreddamento, impostare il relativo stato su 'OFF' (non attivo). A seconda del tipo di pannello in uso, attenersi alle istruzioni fornite nelle illustrazioni riportate di seguito. Dopo avere selezionato lo stato appropriato per il raffreddamento, eseguire il reset del generatore disinserendo (OFF) l'interruttore generale di accensione/spengimento. Riavviare quindi il generatore e procedere con la saldatura.

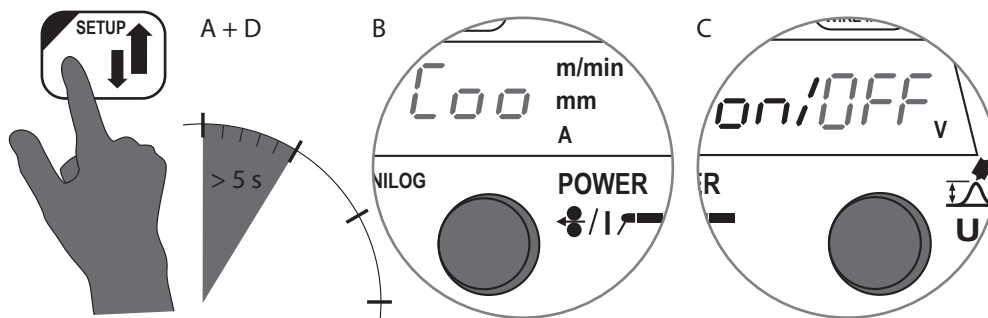
SF 51/SF 54



MR 200/MR 300



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



FastMig Pulse

L'impostazione predefinita di fabbrica per le unità FastMig Pulse è AUTO (AUTOMATICO). Se non viene collegata alcuna unità di raffreddamento e l'operatore tenta di avviare il funzionamento con raffreddamento ad aria unitamente a una torcia raffreddata ad aria, viene visualizzato il messaggio Err 27. Per impostare il funzionamento con raffreddamento ad aria, selezionare l'impostazione "OFF" per l'unità di raffreddamento. Tale operazione può essere eseguita nel "Menu Config Sistema" procedendo come segue: premere il pulsante Menu del pannello P65 del generatore. Spostare la freccia di evidenziazione dei menu (servendosi dei tasti freccia su - giù presenti sul lato sinistro del pannello) fino a evidenziare la voce Menu Config Sistema, quindi premere il pulsante Select (Seleziona). Scegliere l'impostazione "UnitàRaffreddamento:Auto" e modificarla in "UnitàRaffreddamento:OFF" mediante la manopola, quindi premere Back/Exit (Indietro/Esci). A questo punto, per l'unità di raffreddamento è impostato lo stato OFF (non attivo), che permette il funzionamento con raffreddamento ad aria. Eseguire il reset del generatore tramite l'interruttore di accensione/spegnimento, quindi procedere con la saldatura.

Quando viene selezionata l'unità di raffreddamento, il suo funzionamento è automatico, e si avvia quando inizia la saldatura. Quando la saldatura si arresta, la pompa rimane in funzione per circa 5 minuti, riportando in tal modo la torcia e il liquido alla temperatura ambiente. Leggere le istruzioni per l'uso dell'unità FastCool 10.

2.17 Kit di sospensione MXF

È possibile sospendere le unità trainafilo MXF 63, 65 e 67 a uno speciale kit di sospensione, disponibile come accessorio, che permette di sospenderle al di sopra dell'area di lavoro.

3. FUNZIONI DEL PANNELLO DI CONTROLLO

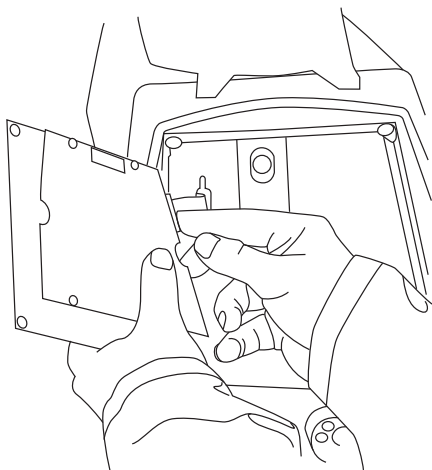
È possibile collegare i trainafilo MXF a generatori FastMig Pulse, FastMig KMS o FastMig M.

I pannelli di controllo PF 63 e PF 65 sono compatibili con FastMig Pulse.

I pannelli SF 53W e SF 54, oppure SF 51 e SF 52W assicurano la compatibilità con i generatori FastMig KMS.

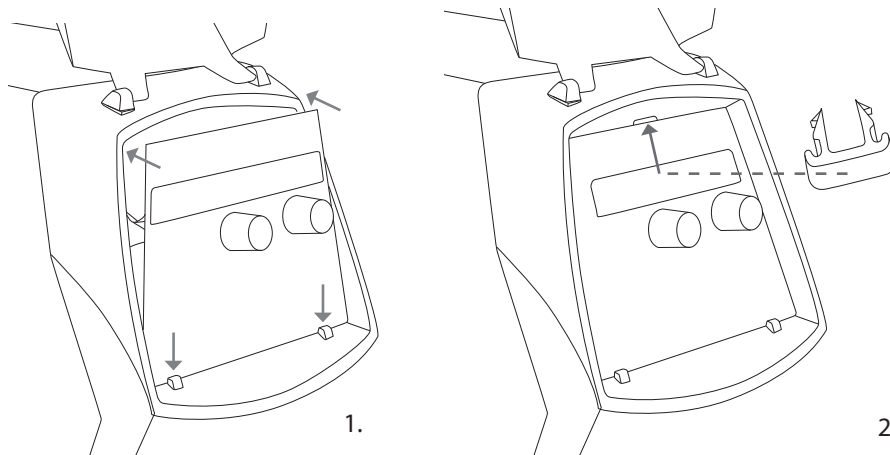
I pannelli MR 200, MR 300, MS 200 e MS 300 sono compatibili con i generatori FastMig M.

3.1 Collegamento e montaggio



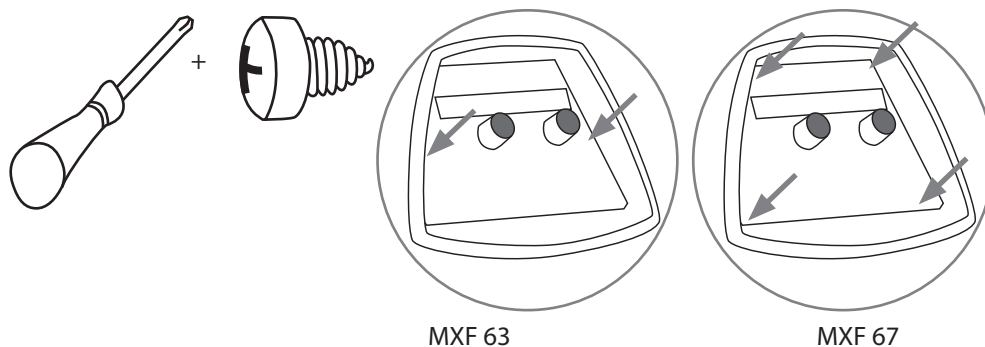
Fissare al pannello di controllo il connettore del cavo a nastro proveniente dall'unità MXF di alimentazione del filo. Collegare il conduttore del cavo verde-giallo della massa di protezione al terminale a forcina del pannello PF.

MXF 65



1. Disporre lo spigolo inferiore del pannello dietro i fermagli di fissaggio presenti sulla macchina. Rimuovere il perno di fissaggio dallo spigolo superiore, usando per esempio un cacciavite. Spingere quindi delicatamente verso la posizione corretta la parte superiore del pannello. Accertarsi che i cavi non subiscano danni, quindi continuare a spingere la parte superiore del pannello fino a quando non si inserisce nella posizione corretta con uno scatto.
2. Fissare infine il pannello nella posizione corretta mediante il fermaglio aggiuntivo in plastica nera in dotazione (solo MXF 65). Accertarsi che il fermaglio sia disposto correttamente. Se è ribaltato, il fermaglio non si inserisce facilmente.

MXF 63 + MXF 67



MXF 63

MXF 67

4. PROFILO DI EROGAZIONE DEL SOFTWARE DI SALDATURA

FastMig Pulse

Le informazioni riportate di seguito forniscono ulteriori dettagli sulle opzioni del software di saldatura per FastMig Pulse. Tale software è in costante evoluzione, in quanto vengono progettate con regolarità nuove funzioni e prestazioni per applicazioni specifiche. In caso di esigenze al di là del profilo standard della propria attrezzatura, verificare su Kemppi DataStore la disponibilità di nuove opzioni per il software di saldatura, oppure parlarne con il proprio fornitore.

I generatori FastMig Pulse sono progettati per consentire ai clienti di scegliere un software di saldatura specifico. Una volta consegnata e installata, la macchina include il software di saldatura specificato al momento dell'ordine. Le tabelle che seguono mostrano alcuni programmi di saldatura tipici, ma sono disponibili ulteriori programmi. Si prega di verificare la disponibilità presso il fornitore. Se i dati tecnici alla consegna sono mirati a un progetto specifico e si desidera aggiornare la macchina in un momento successivo, è possibile selezionare ulteriori software di saldatura dai prodotti software Wise e Match. Una volta ordinati i prodotti software, il dispositivo di programmazione sul campo Kemppi DataGun consente di caricarli sulla macchina desiderata.

I prodotti Wise e Match offrono soluzioni opzionali per le applicazioni di saldatura. Il menu dei prodotti Wise e Match comprende procedimenti di saldatura speciali per la saldatura (1) con passata di fondo cianfrino e (2) per lamiere sottili, per la (3) regolazione automatica della potenza e il (4) riconoscimento della lunghezza dell'arco e una (5) funzione minilog, nonché altri programmi di saldatura per materiali di base e ulteriori funzioni per il pannello di controllo.

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

IT

Kemppi DataStore offre nuovi pacchetti del software di saldatura e soluzioni specifiche per prestazioni ad arco avanzate.

La personalizzazione dei sistemi FastMig Pulse permette di rendere più efficienti le operazioni di saldatura. Le soluzioni offerte sono state progettate per rispondere ai requisiti di un'ampia gamma di ambienti di saldatura.

È possibile ordinare programmi di saldatura per materiali specifici e soluzioni Wise separatamente mediante Datastore o presso il proprio fornitore di fiducia.

PACCHETTO ALLUMINIO

Gruppo	Materiale	Ø filo (mm)	Gas di protezione	Procedimento	Numero
Al	AlMg5	1,0	Ar	Impulso / Doppio impulso	A01
Al	AlMg5	1,2	Ar	Impulso / Doppio impulso	A02
Al	AlMg5	1,6	Ar	Impulso / Doppio impulso	A03
Al	AlSi5	1,0	Ar	Impulso / Doppio impulso	A11
Al	AlSi5	1,2	Ar	Impulso / Doppio impulso	A12
Al	AlSi5	1,6	Ar	Impulso / Doppio impulso	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

PACCHETTO ACCIAIO INOSSIDABILE

Gruppo	Materiale	Ø filo (mm)	Gas di protezione	Procedimento	Numero
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	Impulso / Doppio impulso	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	Impulso / Doppio impulso	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Impulso / Doppio impulso	S06 morbido
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Impulso / Doppio impulso	S04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+He+CO ₂	Impulso / Doppio impulso	S26 morbido
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+He+CO ₂	Impulso / Doppio impulso	S24
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15-25%CO ₂	1-MIG	S84
Ss	MC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S87

PACCHETTO ACCIAIO

Gruppo	Materiale	Ø filo (mm)	Gas di protezione	Procedimento	Numero
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	Metallo Fe	1,2	Ar+15-25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Metallo Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Rutilo Fe	1,2	Ar+15-25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Rutilo Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	R14

PACCHETTO WORK

Gruppo	Materiale	Ø filo (mm)	Gas di protezione	Procedimento	Numero
Al	AlMg5	1,2	Ar	Impulso / Doppio impulso	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	Impulso / Doppio impulso	A12
Fe	Fe	1,0	Ar+15-25%CO ₂	Impulso / Doppio impulso	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15-25%CO ₂	Impulso / Doppio impulso	F04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Impulso / Doppio impulso	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Impulso / Doppio impulso	S04

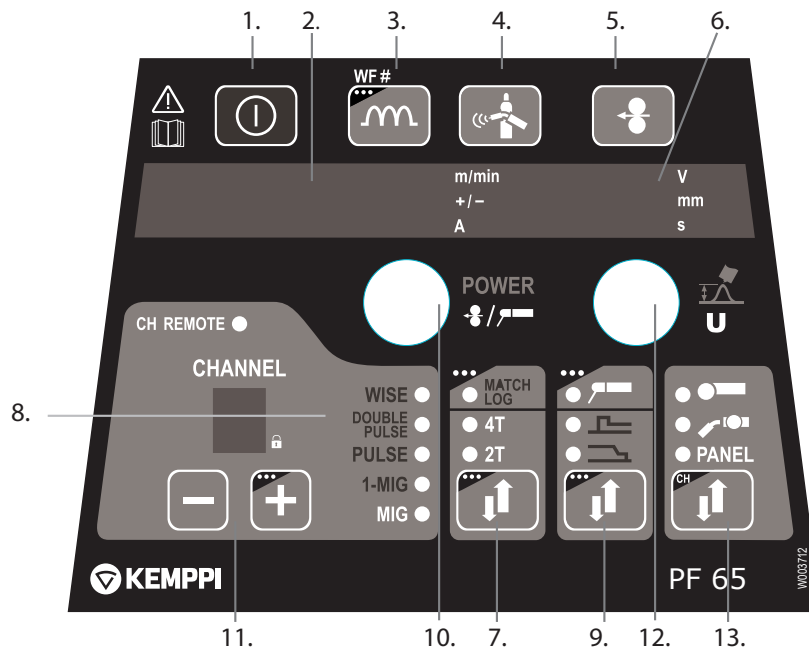
Al	AlMg5	1,2	Ar	1-MIG	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	1-MIG	A12
Fe	Fe	0,9	Ar+15-25%CO ₂	1-MIG	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15-25%CO ₂	1-MIG	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15-25%CO ₂	1-MIG	F04
Fe	Fe	0,9	CO ₂	1-MIG	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	1-MIG	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Metallo Fe	1,2	Ar+15-25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Metallo Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Rutilo Fe	1,2	Ar+15-25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Rutilo Fe	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.

È inoltre possibile ordinare pacchetti di programmi di saldatura unitamente alla funzione WiseFusion.

5. FUNZIONI DEI PULSANTI DEL PANNELLO

5.1 Pannello di controllo PF 63 e PF 65 per FastMig Pulse



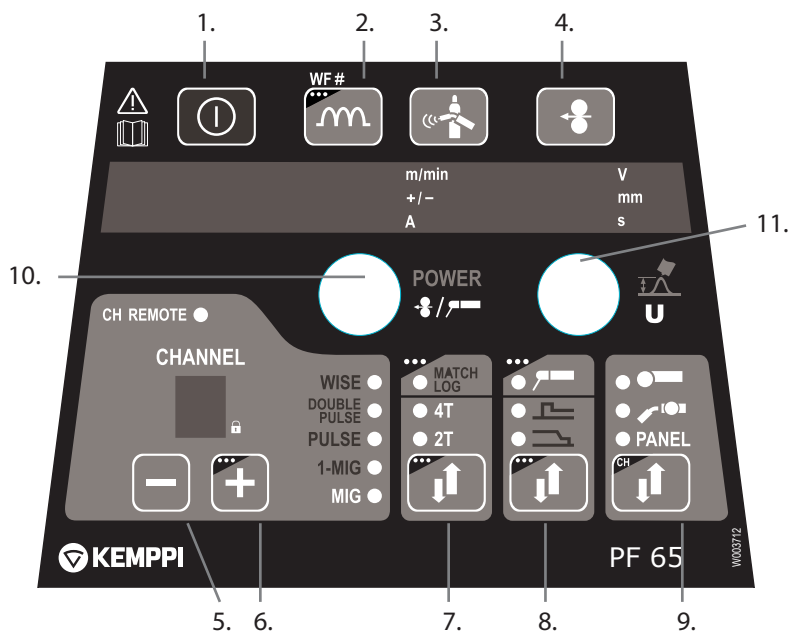
1. Pulsante ON/OFF
2. a) Indicazione della velocità di avanzamento del filo / della corrente di saldatura
b) Indicazione del parametro selezionato per la regolazione
3. a) Attivazione della dinamica di saldatura MIG / regolazione della forza dell'arco
b) Selezione del dispositivo di alimentazione del filo (= dispositivi di alimentazione del filo in parallelo)
4. Gas test
5. Avanzamento intermittente del filo
6. a) Indicazione della tensione di saldatura / dello spessore della lamiera / delle impostazioni del timer
b) Indicazione del parametro selezionato per la regolazione
7. Selezione del funzionamento del pulsante della torcia MIG: 2T/4T/MATCHLOG pressione prolungata*
8. Indicazione del procedimento di saldatura: MIG, 1-MIG, PULSE (PULSATO), DOUBLE PULSE (IMPULSI DOPPI), WISE*
9. a) Selezione di ulteriori funzioni MIG
b) Attivazione del procedimento di saldatura MMA (pressione prolungata)*
10. a) Regolazione della velocità di avanzamento del filo
b) Regolazione della potenza di saldatura (sinergica 1-MIG e PULSATA)
c) Regolazione della corrente di saldatura a elettrodo (MMA)*
d) Regolazione dei parametri aggiuntivi eventualmente selezionati (vale a dire avanzamento intermittente del filo e gas test)
11. Canali di memoria 0 - 9, programmazione tramite il pannello P65 del generatore, blocco del pannello (pressione prolungata su +)
12. a) Regolazione della tensione di saldatura
b) Regolazione della lunghezza dell'arco di saldatura (1-MIG sinergica e pulsata)
c) Regolazione dei parametri aggiuntivi eventualmente selezionati (cioè dinamica MIG)
13. Selezione del controllo da pannello / da comando a distanza, controllo a distanza dei canali (pressione prolungata)

*) Non incluso nella fornitura standard. Vedere il capitolo "Codici d'ordine"

Visualizzazione automatica dei dati di saldatura:

Dopo la saldatura, vengono visualizzati i valori di saldatura registrati per ultimi. Vedere il pannello del generatore P65. Selezionare MENU, quindi Dati di Saldatura.

5.2 Funzioni dei pulsanti del pannello di controllo PF 63 e PF 65



5.2.1 Pulsante ON/OFF



1.

Pressione breve: il pannello ritorna all'indicazione predefinita.

Pressione prolungata: se è attivo (ON), il pannello di saldatura (PF 65) viene disattivato (OFF). Se non è attivo (OFF), il pannello di saldatura (PF 65) viene attivato (ON), quindi il pannello di configurazione (P65) si attiva e seleziona automaticamente tale pannello di saldatura (WF#).

5.2.2 Pulsante Dinamica



2.

Pressione breve: impostazione della dinamica se è selezionato un procedimento di saldatura MIG / saldatura sinergica MIG. Se è selezionato un processo di saldatura MMA, viene impostata la forza dell'arco. Se è selezionato un processo di saldatura WiseRoot/WiseThin, viene impostato l'impulso di formatura.

Pressione prolungata: Selezione del numero del trainafile (WF#). Se al sistema è collegato più di un trainafile, occorre selezionare il numero di trainafile (WF). Ciascun trainafile (WF) deve avere un numero diverso.

5.2.3 Pulsante Gas test



3.

Funzione Gas Test.

Premendo il pulsante viene visualizzata la durata del gas test, che può essere regolata mediante l'encoder degli impulsi.

Il gas test viene effettuato una volta completata la regolazione della durata (breve ritardo).

È possibile arrestare il gas test premendo qualunque pulsante.

(Il gas test può essere avviato anche premendo il pulsante Gas test all'interno dell'alloggiamento del rocchetto di filo.)

5.2.4 Pulsante Avanzamento filo



4.

Quando si preme il pulsante, il trainafilo si avvia immediatamente.

La velocità predefinita di avanzamento del filo è pari a 5,0 m/min.

La velocità di avanzamento del filo può essere regolata (+/-) mediante l'utilizzo dell'encoder degli impulsi.

Quando si rilascia il pulsante, il trainafilo si arresta. Se si preme nuovamente il pulsante, il trainafilo si riavvia e si porta gradualmente alla velocità di avanzamento del filo selezionata (se la regolazione prevede una velocità più elevata).

(Il trainafilo può essere avviato anche premendo il pulsante Avanzamento filo all'interno dell'alloggiamento del rocchetto di filo.)

5.2.5 Canale -



5.

Selezione di un canale di memoria inferiore.

Il pannello passa direttamente al canale di memoria precedente disponibile nella memoria.

5.2.6 Canale +



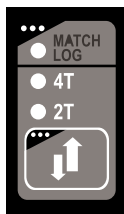
6.

Pressione breve: Selezione di un canale di memoria superiore.

Il pannello passa direttamente al canale di memoria successivo disponibile nella memoria.

Pressione prolungata: Il canale di memoria selezionato viene bloccato/sbloccato. Non sono consentite variazioni dei parametri dei pannelli su tale canale di memoria (blocco pannello).

5.2.7 Pulsante 2T/4T



7.

Selezione della logica di attivazione della torcia.

Pressione breve: selezione 2T/4T.

Pressione prolungata: Attivazione/disattivazione della funzione MatchLog, se è disponibile una licenza.

5.2.8 Pulsante delle funzioni aggiuntive

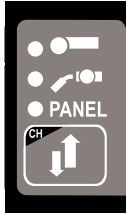


8.

Pressione breve: selezione Riempimento del cratere terminale di saldatura / Hot start.

Pressione prolungata: attivazione/disattivazione della modalità MMA, se è disponibile una licenza.

5.2.9 Pulsante Selezione comando a distanza



9.

Pressione breve: selezione Pannello / Torcia a distanza / Manuale a distanza. Selezionando (ON) il riconoscimento automatico a distanza (vedere il menu del pannello P65), vengono selezionati soltanto i comandi a distanza reperibili.

Pressione prolungata: attivazione/disattivazione (ON/OFF) della funzione CH a distanza. Prima di poter attivare/disattivare (ON/OFF) la funzione CH a distanza, occorre selezionare il comando Torcia a distanza o Manuale a distanza. Una volta attivata tale funzione, è possibile selezionare i canali di memoria dal dispositivo di comando a distanza.

5.2.10 Manopola dell'encoder della potenza



10.

La manopola dell'encoder della potenza permette di regolare la velocità di avanzamento del filo o la potenza nei procedimenti MIG/MAG base, sinergici e pulsati. Se la licenza del procedimento è attiva, la manopola permette la regolazione anche del livello della corrente MMA. È possibile effettuare le regolazioni prima o durante il procedimento ad arco. Questo dispositivo di controllo regola anche il valore dei parametri aggiuntivi eventualmente selezionati.

5.2.11 Manopola di controllo lunghezza / tensione / regolazione arco

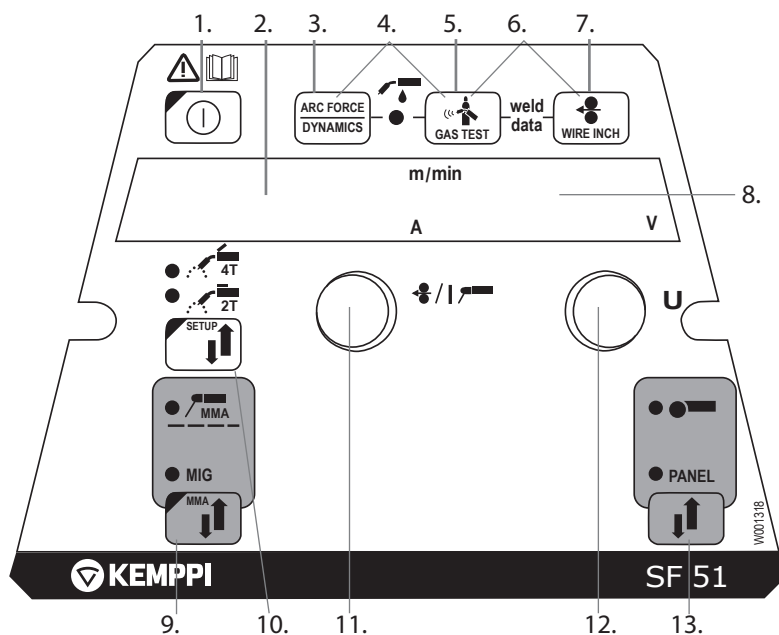


11.

Questa manopola permette di regolare la lunghezza dell'arco, la tensione e i parametri. È possibile effettuare le regolazioni prima o durante la saldatura.

5.3 Pannello di controllo SF 51 e 54 per FastMig KMS

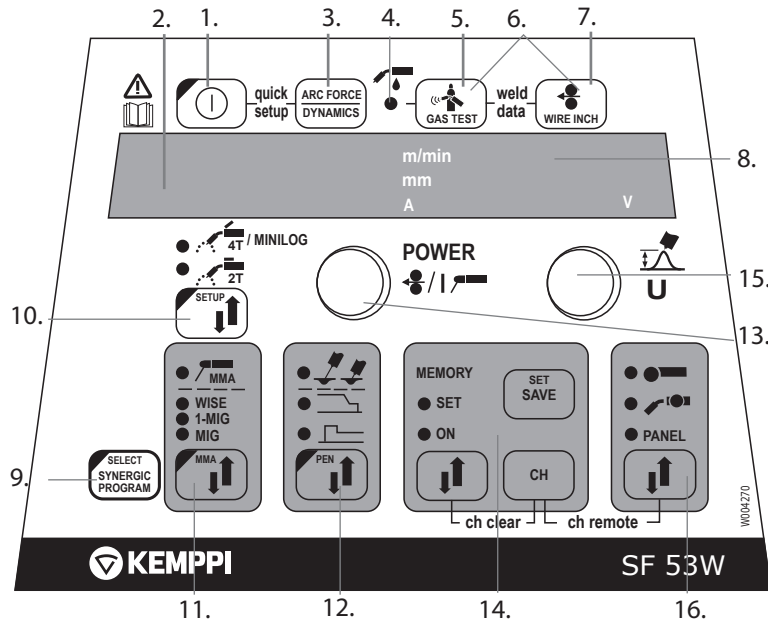
Per una descrizione operativa completa dei pannelli di controllo SF 51 e SF 54, consultare il dispositivo di archiviazione digitale fornito con il prodotto.



1. Pulsante ON/OFF
2. a) Indicazione della velocità di avanzamento del filo / della corrente di saldatura
b) Indicazione della voce SETUP selezionata
3. Selezione dinamica MIG / penetrazione d'arco MMA
4. Scelta di una torcia MIG con raffreddamento ad aria / a liquido
5. Gas test
6. Dati di saldatura: nei display vengono visualizzati i parametri di saldatura utilizzati per ultimi
7. Avanzamento intermittente del filo
8. a) Indicazione della tensione di saldatura
b) Indicazione dei parametri regolabili
9. Scelta del procedimento MIG/MMA
10. a) Selezione della logica di commutazione: 2T/4T
b) Pressione prolungata: Impostazione dei parametri di base (SETUP (CONFIGURAZIONE))
11. a) Regolazione della velocità di avanzamento del filo
b) Regolazione della corrente MMA
c) Selezione del parametro SETUP
12. a) Regolazione della tensione di saldatura
b) Regolazione della dinamica MIG o della penetrazione d'arco MMA
c) Regolazione dei parametri di SETUP
13. Scelta dell'unità di controllo manuale / a distanza

5.4 Pannello di controllo SF 52W e 53W per FastMig KMS

Per una descrizione operativa completa dei pannelli di controllo SF 52W e SF 53W, consultare il dispositivo di archiviazione digitale fornito con il prodotto.



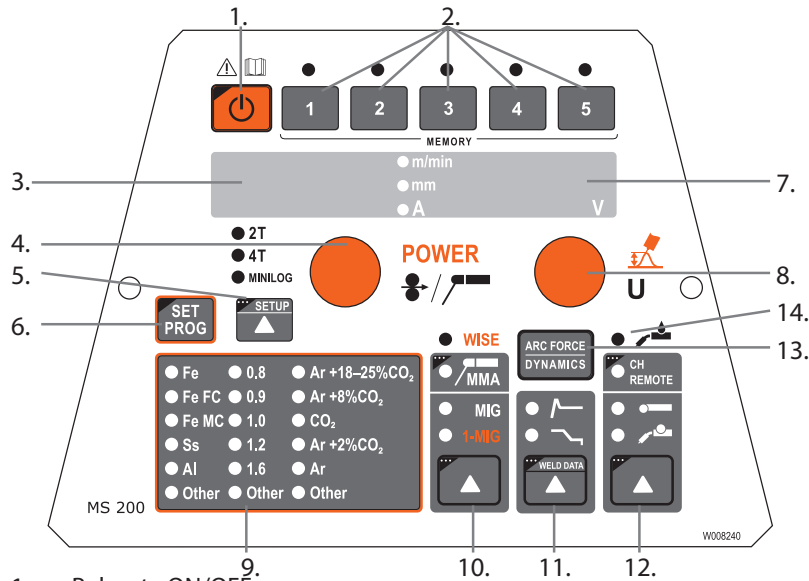
1. Pulsante ON/OFF
2. a) Indicazione della velocità di avanzamento del filo / corrente di saldatura / spessore della lamiera
b) Indicazione della voce SETUP selezionata
3. Dinamica MIG / penetrazione d'arco MMA / Selezione impulso di formatura Wise
4. Indicazione della torcia MIG con raffreddamento ad aria / a liquido (selezione dal menu di configurazione)
5. Gas test
6. Dati di saldatura: nei display vengono visualizzati i parametri di saldatura utilizzati per ultimi
7. Avanzamento intermittente del filo
8. a) Indicazione della tensione di saldatura
b) display di selezione per i parametri regolabili
9. a) 1-MIG/WISE controllo di programma di saldatura sinergico **
b) Selezione del programma 1-MIG/WISE di saldatura sinergica (pressione prolungata) **
10. a) Selezione della logica di commutazione: 2T/4T/4T Minilog *
b) Pressione prolungata: Impostazione dei parametri di base (SETUP (CONFIGURAZIONE))
11. Selezione del procedimento di saldatura MIG, 1-MIG, MMA, WISE**
12. Selezione delle funzioni MIG aggiuntive/ WisePenetration ** (pressione prolungata)
13. a) Regolazione della velocità di avanzamento del filo
b) Regolazione della potenza di saldatura 1-MIG/WiseRoot/WiseThin **
c) Regolazione della corrente MMA
d) Selezione del parametro SETUP
14. Canali di memoria, memorizzazione dei parametri MIG
15. a) Regolazione della tensione di saldatura
b) Regolazione della lunghezza dell'arco di saldatura (1-MIG)
c) regolazione della dinamica MIG
d) Regolazione del parametro SETUP
16. Selezione del programma di saldatura 1-MIG/WiseRoot/WiseThin (numero programma) **
f) Regolazione della corrente base per WiseRoot e WiseThin

*) La fornitura standard non include la funzione Minilog

***) I prodotti Wise sono disponibili come soluzioni opzionali per i procedimenti di saldatura. Non incluso nella fornitura standard. Visitare il sito www.kemppi.com o il DataStore Kemppi.

5.5 Pannello di controllo MS 200 e MS 300 per FastMig M

Per una descrizione operativa completa dei pannelli di controllo MS 200 e MS 300, consultare il dispositivo di archiviazione digitale fornito con il prodotto.



1. Pulsante ON/OFF
2. Canali di memoria per i parametri di saldatura (pressione breve per selezionare, pressione prolungata per salvare)
3. a) Indicazione della velocità di avanzamento del filo / corrente di saldatura / spessore della lamiera
b) Indicazione della voce SETUP selezionata
4. a) Regolazione della velocità di avanzamento del filo
b) Regolazione della potenza di saldatura 1-MIG/WiseRoot/WiseThin **
c) Regolazione della corrente MMA
d) Selezione del parametro SETUP
e) Selezione del programma di saldatura 1-MIG/WiseRoot/WiseThin (gruppo materiale) **
5. a) Selezione della logica di commutazione: 2T/4T/4T Minilog *
b) Pressione prolungata: Impostazione dei parametri di base (SETUP (CONFIGURAZIONE))
6. a) 1-MIG/WISE controllo di programma di saldatura sinergico **
b) Selezione del programma 1-MIG/WISE di saldatura sinergica (pressione prolungata) **
7. a) Indicazione della tensione di saldatura
b) Indicazione dei parametri regolabili
8. a) Regolazione della tensione di saldatura
b) Regolazione della lunghezza dell'arco di saldatura (1-MIG)
c) regolazione della dinamica MIG
d) Regolazione del parametro SETUP
e) Selezione del programma di saldatura 1-MIG/WiseRoot/WiseThin (numero programma) **
f) Regolazione della corrente base per WiseRoot e WiseThin **
9. Indicatori di selezione LED per il programma di saldatura sinergico: indicatori per il materiale, lo spessore del filo e il tipo di gas
10. Selezione del procedimento di saldatura
11. a) Attivazione della regolazione aggiuntiva dei parametri della funzione MIG
b) Dati di saldatura: nei display vengono visualizzati i parametri di saldatura utilizzati per ultimi (pressione prolungata)
12. Scelta dell'unità di controllo manuale / a distanza (pressione prolungata per l'uso remoto dei canali)
13. Dinamica MIG / penetrazione d'arco MMA / Selezione impulso di formatura Wise
14. Indicazione della torcia MIG con raffreddamento ad aria / a liquido (selezione dal menu di configurazione)

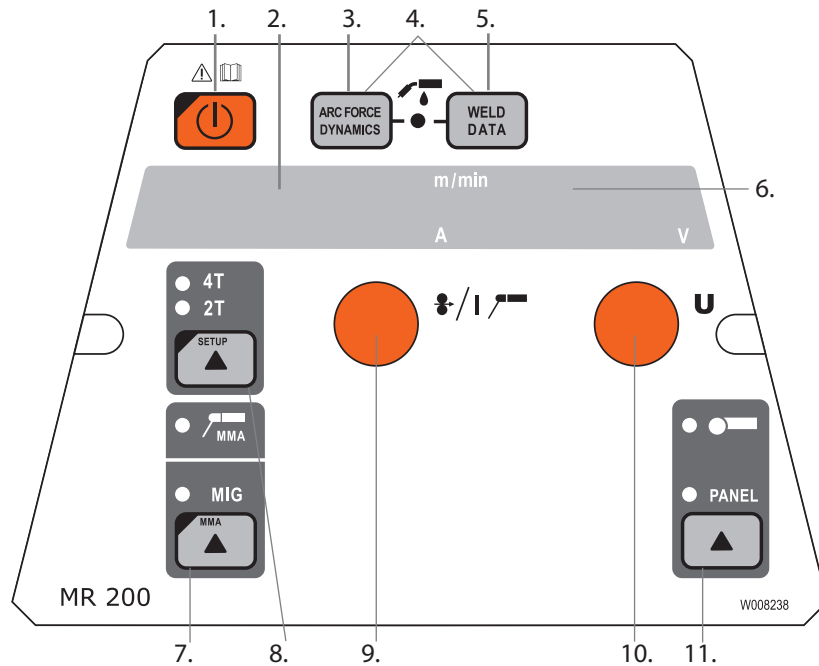
*) La fornitura standard non include la funzione Minilog

***) I prodotti Wise sono disponibili come soluzioni opzionali per i procedimenti di saldatura. Non incluso nella fornitura standard. Visitare il sito www.kemppi.com o il DataStore Kemppi.

NOTA! Con i pannelli MS 200 e MS 300, i pulsanti "Avanzamento intermittente filo" e "Gas test" devono essere utilizzati dall'interno dell'unità trainafile.

5.6 Pannello di controllo MR 200 e MR 300 per FastMig M

Per una descrizione operativa completa dei pannelli di controllo MR 200 e MR 300, consultare il dispositivo di archiviazione digitale fornito con il prodotto.



1. Pulsante ON/OFF
2. a) Indicazione della velocità di avanzamento del filo / corrente di saldatura
b) Indicazione della voce SETUP selezionata
3. Selezione dinamica MIG / penetrazione d'arco MMA
4. Scelta di una torcia MIG con raffreddamento ad aria / a liquido
5. Dati di saldatura: Nei display vengono visualizzati i parametri di saldatura utilizzati per ultimi
6. a) Indicazione della tensione di saldatura
b) Indicazione dei parametri regolabili
7. Scelta del procedimento MIG/MMA
8. a) Selezione della logica di commutazione: 2T/4T
b) Pressione prolungata: impostazione dei parametri di base (SETUP)
9. a) Regolazione della velocità di avanzamento del filo
b) Regolazione della corrente MMA
c) Selezione del parametro SETUP
10. a) Regolazione della tensione di saldatura
b) Regolazione della dinamica MIG
c) Regolazione dei parametri SETUP
11. Scelta dell'unità di controllo manuale / a distanza

NOTA! Con i pannelli MR 200 e MR 300, i pulsanti "Avanzamento intermittente filo" e "Gas test" devono essere utilizzati dall'interno dell'unità trainafilo.

6. 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.

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 • Verificare che la distribuzione dell'alimentazione di rete sia attiva • Verificare il fusibile o l'interruttore automatico principale • Verificare che l'interruttore 0/1 della sorgente di alimentazione sia su ON • Verificare che i connettori e i cavi di interconnessione fra la sorgente di alimentazione e l'unità trainafilo 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); pulsanti arancioni in alto a sinistra, pressione prolungata.
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. Esempio: filo di apporto pieno in ferro (Fe); il ritorno a massa deve essere collegato al connettore del polo -, mentre l'unità trainafilo a quello del polo + • Verificare che sia selezionato il programma di saldatura corretto • Verificare la selezione del canale di memoria corretto • 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 la guaina della torcia non sia bloccata. Se necessario, sostituire • Verificare che sia installata la guaina guidafile della torcia corretta 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 il meccanismo di avanzamento del filo. I bracci di pressione sono chiusi? Chiuderli e regolarli • Verificare il funzionamento dell'interruttore della torcia di saldatura. • Verificare che il collare euro della torcia sia fissato correttamente al gruppo euro • Verificare che la guaina guidafile della torcia non sia bloccata • 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 la selezione del canale di memoria corretto • Verificare il sistema di erogazione del filo di apporto • Verificare l'alimentazione: sono presenti tutte e 3 le fasi?

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.

7. 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.

7.1 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.

7.2 Manutenzione presso l'officina di assistenza

Le officine di assistenza Kemppi effettuano la manutenzione secondo i contratti di assistenza Kemppi sottoscritti. Il manuale del generatore FastMig Pulse elenca il tipo e la frequenza degli interventi di assistenza e pulizia consigliati.

Una manutenzione preventiva regolare ad opera di tecnici qualificati prolunga la durata dell'attrezzatura e assicura un funzionamento affidabile.

8. 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.

9. CODICI D'ORDINE

FastMig Pulse		
Pannello PF 63		6155200
Pannello PF 65		6155100
FastMig Pulse 350, 3 ~ 400 V		6150400
FastMig Pulse 450, 3 ~ 400 V		6150500
Trainafilo MXF 63 EL	Profilo Work Pack	6152300EL
Trainafilo MXF 65 EL	Profilo Work Pack	6152100EL
Trainafilo MXF 67 EL	Profilo Work Pack	6152200EL
Trainafilo MXF 63	Pacchetto personalizzato in funzione del progetto	6152300
Trainafilo MXF 65	Pacchetto personalizzato in funzione del progetto	6152100
Trainafilo MXF 67	Pacchetto personalizzato in funzione del progetto	6152200
FastMig KMS		
Trainafilo MXF 63		6152300
Trainafilo MXF 65		6152100
Trainafilo MXF 67		6152200
Pannello SF 51, 200 mm		6085100
Pannello SF 52W, 200 mm		6085200W
Pannello SF 53W, 300 mm		6085300W
Pannello 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		
Trainafilo MXF 63 EL	Da utilizzare con pannelli MS	6152300EL
Trainafilo MXF 65 EL	Da utilizzare con pannelli MS	6152100EL
Trainafilo MXF 67 EL	Da utilizzare con pannelli MS	6152200EL
Trainafilo MXF 63	Da utilizzare con pannelli MR	6152300
Trainafilo MXF 65	Da utilizzare con pannelli MR	6152100
Trainafilo MXF 67	Da utilizzare con pannelli MR	6152200
Pannello FastMig MR 200		6136100
Pannello FastMig MR 300		6136200
Pannello FastMig MS 200		6136300
Pannello FastMig MS 300		6136400
FastMig M 320, 3 ~ 400 V		6132320
FastMig M 420, 3 ~ 400 V		6132420
FastMig M 520, 3 ~ 400 V		6132520

Unità di raffreddamento FastCool 10		6068100
Unità di sincronizzazione del trainafile secondario MXF Sync 65		W004030
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
Unità di trasporto PM500		
Unità di trasporto P 501		6185269
Unità di trasporto PM 501		6185292
Unità di trasporto PM 502		6185293
Kit di sospensione MSF 55 e MXF 65		
Dispositivo di sospensione KFH 1000		6185100
Kit di montaggio KV 200 per 2 trainafile		6185249
Comandi a distanza		
R20	5 m	6185419
R30 DataRemote	5 m	6185420
R30 DataRemote	10 m	618542001
Cavo di interconnessione		
Cavo di interconnessione	1,8 m	6260401
Cavo di interconnessione	5 m	6260405
Cavo di interconnessione	10 m	6260326
Cavo di interconnessione	15 m	6260325
Cavo di interconnessione	20 m	6260327
Cavo di interconnessione	30 m	6260330
Cavo di interconnessione con raffreddamento a liquido	1,8 m	6260410
Cavo di interconnessione con raffreddamento a liquido	5 m	6260407
Cavo di interconnessione con raffreddamento a liquido	10 m	6260334
Cavo di interconnessione con raffreddamento a liquido	15 m	6260335
Cavo di interconnessione con raffreddamento a liquido	20 m	6260337
Cavo di interconnessione con raffreddamento a liquido	30 m	6260340
Sono disponibili altre lunghezze		
Funzione di saldatura WiseFusion		9991014

Funzione di saldatura WisePenetration		9991000
Procedimento di saldatura WiseRoot		6265011
Procedimento di saldatura WiseThin		9991013
WiseSynergicMig (per FastMig M)		9990420
MatchLog		9991017
MatchPIN		6265026
Procedimento di saldatura MMA (per FastMig Pulse)		9991016
Pacchetto di programmi di saldatura per FastMig Pulse		
Work Pack		99904230
Pacchetto Alluminio		99904231
Pacchetto Acciaio		99904232
Pacchetto Acciaio inossidabile		99904233
Pacchetto Work + Wise Fusion		99904234
Pacchetto Alluminio + Wise Fusion		99904235
Pacchetto Acciaio + Wise Fusion		99904236
Pacchetto Acciaio inossidabile + Wise Fusion		99904237

10. DATI TECNICI

FastMig		MXF 63	MXF 65	MXF 67
Tensione operativa (tensione di sicurezza)		50 V CC	50 V CC	50 V CC
Potenza nominale		100 W	100 W	100 W
Capacità di carico a 40 °C	60% ED	520 A	520 A	520 A
	100% ED	440 A	440 A	440 A
Velocità di avanzamento del filo		0 – 25 m/min	0 – 25 m/min	0 – 25 m/min
Meccanismo di avanzamento del filo		4 rulli	4 rulli	4 rulli
Diametro dei rulli di alimentazione		32 mm	32 mm	32 mm
Fili di apporto	∅ Fe, Ss	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 1,6 mm
	∅ Filo animato	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
Rocchetto di filo	peso massimo	5 kg	20 kg	20 kg
	diametro massimo	200 mm	300 mm	300 mm
Pressione massima gas		0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa
Collegamento della torcia		Euro	Euro	Euro
Gamma temperatura di esercizio		-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio		-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
Classe EMC		A	A	A
Grado di protezione		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensioni esterne	L x P x A	510 x 200 x 310 mm	620 x 210 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Peso		9,4 kg	11,1 kg	12,5 kg

Per le opzioni di connessione di tutti i modelli di torcia e dei comandi a distanza corrispondenti, vedere Kemppi Userdoc, <https://kemp.cc/connectivity>.

