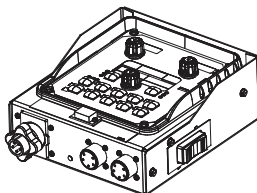


Bedieningshandleiding

POWER FEED 84

POWER FEED 84 U.I. REGELKAST



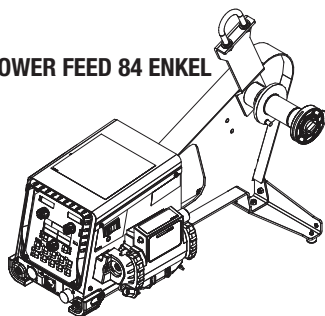
Voor gebruik met machines met codenummers:

Power Feed 84: 12702, 12703, 12704, 12705, 12706, 12707, 12708

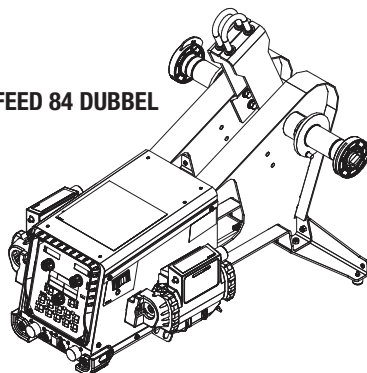
Power Feed 84 Dubbel: 12698, 12699, 12700, 12701, 12709, 12697

Power Feed 84 U.I. Regelkast: 12177, 12178, 12179

POWER FEED 84 ENKEL



POWER FEED 84 DUBBEL



Registreer uw machine:

www.lincolnelectric.com/registration

Geautoriseerde service- en distributeurzoeker:

www.lincolnelectric.com/locator

Bewaren voor raadpleging in de toekomst

Aanschafdatum

Code: (bijv.: 10859)

Serienummer: (bijv.: U1060512345)

TAKK FOR AT DU HAR VALGT ET KVALITETSPRODUKT FRA LINCOLN ELECTRIC.

VENNLIGST KONTROLLER KARTONG OG UTSTYR FOR SKADE UMIDDELBART

Når dette utstyret er sendt, overtar kjøperen eierskap ved mottak fra transportøren. Følgelig må erstatningskrav på skader oppstått under transport gjøres overfor transportfirmaet ved levering.

SIKKERHET AVHENGER AV DEG

Lincoln buesveising og kutteutstyr er designet og bygd med tanke på sikkerhet. Imidlertid kan din generelle sikkerhet økes ved korrekt installasjon ... og aktsom operasjon fra din side.

IKKE INSTALLER, OPERER ELLER REPARER DETTE UTSTYRET UTEN Å LESE DENNE MANUALEN OG SIKKERHETSANVISNINGENE SOM FREMKOMMER I DEN. Men aller viktigst, tenk før du handler og vær forsiktig.

ADVARSEL

Dette symbolet vises der informasjonen må følges eksakt for å unngå alvorlig personlig skade eller tap av liv.

FORSIKTIGHET

Dette symbolet vises der informasjonen må følges for å unngå mindre personlige skader eller skade på utstyr.

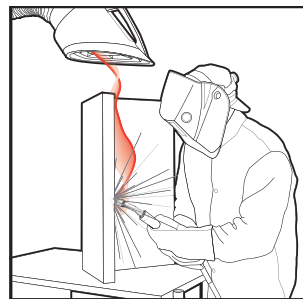


HOLD HODET VEKK FRA RØYKEN.

IKKE kom for nære lysbuen. Bruk korrigerende linser hvis nødvendig for å holde en fornuftig avstand til lysbuen.

LES og adlyd Sikkerhetsdataarket og advarselsmerket som fremkommer på alle containere for sveisematerial.

BRUK NOK VENTILASJON eller avsug ved lysbuen, eller begge, for å holde røyken og gassene borte fra din pustesone og det allmenne området.



I ET STORT ROM ELLER UTENDØRS, kan naturlig ventilasjon være tilstrekkelig, hvis du holder hodet utenfor røyken (se under).

BRUK NATURLIG TREKK eller vifter til å holde røyken borte fra ansiktet ditt.

Hvis du utvikler uvanlige symptomer, kontakt din oppsynsmann. Kanskje må sveisemiljøet og ventilasjonssystemet bli sjekket.

BRUK RIKTIG ØYE-, ØRE- OG KROPPSVERN.

BESKYTT øynene og ansiktet ditt med en riktig tilpasset sveisehjelm med en filterplate av skikkelig kvalitet (se ANSI Z49.1).

BESKYTT kroppen din fra sveisesprut og lysbueblitz med verneutstyr inkludert ulltøy, flammesikkert forkle og hansker, skinnbukser og høye støvler.

BESKYTT andre fra sprut, blitz og gnist med beskyttelsesskjermer og barrierer.

I NOEN OMRÅDER kan støybesskyttelse være hensiktsmessig.

VÆR SIKKER PÅ at beskyttelsesutstyret er i god stand.

Bruk vernebriller på arbeidsområdet
TIL ENHVER TID.



SPESIELLE SITUASJONER

IKKE SVEIS ELLER KUTT beholdere som tidligere har vært i kontakt med farlige stoffer, med mindre de har blitt skikkelig rengjort. Dette er ekstremt farlig.

IKKE SVEIS ELLER KUTT malte eller belagte deler med mindre spesielle ventilasjonsforbehold har blitt tatt. De kan friggi svært giftige gasser og røyk.

Ytterligere forebyggende tiltak

BESKYTT trykk-gassbeholdere fra sterk varme, mekanisk sjokk, og lysbuer; fest beholderne så de ikke kan falle.

VÆR SIKKER PÅ at beholderne aldri er jordet, eller del av en elektrisk krets.

FJERN alle potensielle brannfarer fra sveiseområdet.

HA ALLTID BRANNSLUKNINGSUTSTYR KLART TIL UMIDDELBAR BRUK OG VIT HVORDAN MAN BRUKER DET.



AVSNITT A: ADVARSLER



CALIFORNIA PROPOSISJON 65 ADVARSLER



ADVARSEL: Innånding av dieseleksos utsetter deg for kjemikalier som er kjent av Staten California å forårsake kreft og fødselsdefekter, eller annen skade på reproduksjonsorganer.

- Du må alltid starte og kjøre motoren i et godt ventilert område.
- Dersom du er i et utsatt område må eksosen ventileres ut.
- Du må ikke modifisere eller endre eksossystemet.
- Ikke kjør motoren unødig på tomgang.

For mer informasjon kan du gå til
www.P65warnings.ca.gov/diesel

ADVARSEL: Dette produktet, ved bruk til sveising eller skjæring, produserer damper og gasser som inneholder kjemikalier kjent av staten California å forårsake fødselsdefekter og, i enkelte tilfeller, kreft. (California Health & Safety Code § 25249.5 *et seq.*)



ADVARSEL: Kreft og skade på reproduksjonsorganer www.P65warnings.ca.gov

BUESVEISING KAN VÆRE FARLIG. BESKYTT DEG SELV OG ANDRE MOT MULIG ALVORLIG SKADE ELLER DØD. HOLD BARN UNNA. BRUKERE AV PACEMAKERE BØR FORHØRE SEG MED SIN LEGE FØR BRUK.

Les og forstå følgende sikkerhetsanmerkninger. For ytterligere informasjon anbefales du p[det sterkeste [anskaffe en kopi av "Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1" (Sikkerhet i sveising og skjæring - ANSI-standard Z49.1" fra American Welding Society (Det amerikanske sveiseforbundet), P.O. Boks 351040, Miami, Florida 33135 eller CSA-standard W117.2-1974. En gratis kopi av heftet "Arc Welding Safety" (Sikkerhet ved buesveising) E205 er tilgjengelig fra Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

PÅSE AT ALL INSTALLASJON, DRIFT, VEDLIKEHOLD OG REPARASJONSPROSEDYRER KUN UTFØRES AV KVALIFISERT PERSONELL.



FOR MOTORDREVEV UTSTYR.

- Slå av motoren før feilsøking- eller vedlikeholdsarbeid, med mindre vedlikeholdsarbeid krever at den er i gang.
- Kjør motorer i åpne, godt ventilerte områder eller luft ut motorens avgasser utendørs.



- Ikke tilsett drivstoff nær en åpen flamme, sveiseflamme eller mens motoren er i gang. Stopp motoren og la den avkjøles før etterfylling av drivstoff for å unngå at drivstoff fordampes ved kontakt med varme motordeler, og antennes. Unngå å søle drivstoff ved fylling av tanken. Dersom du søler drivstoff må dette tørkes opp og du må ikke starte motoren før dampen har forsvunnet.



- Sør for at alle sikringer, deksler og sikkerhetsutstyr på maskiner er på plass og i god stand. Hold hender, hår, klær og verktøy unna V-belter, gir, vifter og alle andre bevegelige deler ved oppstart, drift eller reparasjon av utstyr.
- I noen tilfeller kan det være nødvendig å fjerne sikkerhetsutstyr for å utføre nødvendig vedlikehold. Dekslar må kun fjernes når dette er nødvendig og de må settes tilbake så snart vedlikeholdet som krever at de fjernes er utført. Vær alltid ekstra forsiktig når du arbeider nær bevegelige deler.
- Hold hendene unna motorviften. Ikke forsøk på å overstyre kontrollen eller tomgangen ved å skyve på gass-stagene mens motoren er i gang.
- For å unngå utilsiktet start av bensinmotorer mens motoren dreies rundt, eller sveisegenerator under vedlikeholdsarbeid, må du koble fra tennplugg-kablene, fordelerlokket eller tennspole-kabelen etter behov.
- For å unngå skålding må du ikke åpne radiatorlokket mens motoren er varm.



ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER KAN VÆRE FARLIGE.



- Elektrisitet som går gjennom en leder forårsaker lokale elektriske og magnetiske felter (EMF). Sveisestrøm skaper EMF-felter rundt sveisekabler og sveisemaskiner.
- EMF-felter kan påvirke enkelte pacemakere, og sveisere med pacemaker bør rådføre med sin lege før sveising.
- Utsettelse for EMF-felter under sveising kan ha andre medisinske effekter som ikke er kjent.
- Alle sveisere bør bruke følgende prosedyrer for å minimere utsettelsen for EMF-felter fra sveisekretsen:
 - Legg elektrode og arbeidskabler sammen - Sikre dem med tape hvor dette er mulig.
 - Aldri snurr elektrodeledningen rundt kroppen.
 - Ikke plasser deg selv mellom elektrode- og arbeidskablene. Dersom elektrodekabelen er på din høyre side bør også arbeidskabelen være på din høyre side.
 - Koble arbeidskabelen til arbeidsstykket, så nært sveisepunktet som mulig.
 - Ikke utfør arbeid ved siden av strømkilden til sveiseapparatet.



ELEKTRISK SJOKK KAN DREPE.



- 3.a. Elektroden og arbeids- (eller jordings-) kretsene er elektrisk "varme" når sveiseapparatet er på. Ikke rør disse "varme" delene med din bare hud eller våte klær. Bruk tørre hansker uten hull for å isolere hender.
- 3.b. Isolér deg selv fra strøm og jording ved hjelp av tørrisolasjon. Vær sikker på at isolasjonen er stor nok til å dekke din fulle kontaktflate med strømkrets og jording.

I tillegg til de normale sikkerhetstiltakene, hvis sveising må bli utført under elektrisk farlige forhold (på fuktige steder eller med fuktige klær på; på metallstrukturer som gulv, gitter eller stillaser; i trange posisjoner som sittende, knelende eller liggende, hvis det er høy risiko for uunngåelig eller tilfeldig kontakt med arbeidsstykket eller jording) bruk følgende utstyr:

- Semiautomatisk DC Konstantspenningssveiser (wire).
 - DC Manuell Sveiser (vanlig).
 - AC Sveiser med Redusert Spenningskontroll.
- 3.c. I semiautomatisk eller automatisk trådsveising, er også elektroden, elektrodespolen, sveisehodet, munnstykket eller den semiautomatiske sveisepistolen også elektrisk "varme".
 - 3.d. Vær alltid sikker på at arbeidskabelen har en god elektrisk forbindelse til metallet som blir sveiset. Forbindelsen bør være så nære det området som sveises som mulig.
 - 3.e. Jord arbeidet eller metallet som skal sveises til en god elektrisk jording.
 - 3.f. Hold elektrodeholder, godsklemme, sveisekabel og sveisemaskin i god, driftssikker stand. Bytt ut skadet isolering.
 - 3.g. Dypp aldri elektroden i vann for avkjøling.
 - 3.h. Aldri berør elektrisk "varme" deler av elektrodeholdere forbundet med to sveisere fordi spenningen mellom de to kan bli det totale av tomgangsspenningen fra begge sveisemaskinene.
 - 3.i. Ved arbeid over gulvnivå, bruk et sikkerhetsbelte for å beskytte deg selv fra et fall, skulle du få et sjokk.
 - 3.j. See også Artiklene 6.c og 8.



LYSBUESTRÅLING KAN BRENNE.



- 4.a. Bruk en maske med korrekte filter og dekkplater for å beskytte øynene dine fra gnister og stråling fra lysbuen under sveising og observasjon av åpen lysbuesveising. Sveisemaske og filterlinse bør svare til ANSI Z87.1 standarder.
- 4.b. Bruk egnede klær laget av holdbare flammehemmende materialer, for å beskytte din og dine hjelpers hud fra lysbuestrålingen.
- 4.c. Beskytt annet personell i nærheten med egnet flammehemmende utstyr og/eller advar dem mot å se på lysbuen og å eksponere dem selv for lysbuestrålingen eller varm sveiseprut eller varmt metall.



RØYK OG GASSER KAN VÆRE FARLIG.



- 5.a. Sveising kan produsere helseskadelige gasser og røyk. Unngå å puste inn disse gassene og denne røyken. Hold hodet vekk fra røyken når du sveiser. Bruk tilstrekkelig ventilasjon og/eller avsug ved lysbuen til holde røyk og gasser borte fra pustesonen. **Ved hardface-sveising (se instruksjoner på beholder eller HMS-databladet) eller sveising på bly- eller kadmiumbelagt stål eller andre metaller eller belegg som produserer svært giftig røyk, hold eksponering så lav som mulig og innenfor gjeldende OSHA PEL- and ACGIH TLV-grenser ved hjelp av lokalt avsug eller mekanisk ventilasjon, med mindre eksponeringsvurderinger tilsier noe annet. I lukkede rom eller også under enkelte tilfeller utendørs, kan det være påkrevd å bruke en respirator. Ytterligere forholdsregler er også påkrevd ved sveising på galvanisert stål.**
- 5.b. Bruken av utstyr for kontroll av sveiserøyk påvirkes av en rekke faktorer, inkludert riktig bruk og plassering av utstyret, vedlikehold av utstyret samt den spesifikke sveiseprosedyre og anvendelsesområde. Arbeiderens eksponeringsnivå bør kontrolleres ved installasjon og deretter regelmessig for å være sikker på at nivåene er innenfor de gjeldende OSHA PEL- og ACGIH TLV-grensene.
- 5.c. Ikke sveis i nærheten av klorert hydrokarbondamp fra avfetting, vasking eller sprayarbeid. Varmen og strålingen fra lysbuen kan reagere med løsemiddeldamp og danne fosgen, en svært giftig gass, samt andre irriterende stoffer.
- 5.d. Beskyttelsesgasser brukt ved buesveising kan fortrenge luft og forårsake skade eller død. Bruk alltid tilstrekkelig ventilasjon, spesielt i lukkede områder, til å forsikre at luften er trygg å puste.
- 5.e. Les og forstå bruksmanualen for dette utstyret og de tilhørende forbruksvarene, inkludert sikkerhetsdatabladet, og følg din arbeidsgivers sikkerhetspraksis. Skjemaer til sikkerhetsdatabladet er tilgjengelig fra din sveisedistributør eller fra produsenten.
- 5.f. Se også artikkel 1.b.



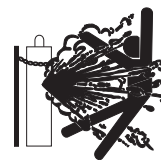
SVEISING OG KAPPEGNISTER KAN FORÅRSAKE BRANN ELLER EKSPLOSJON.



- 6.a. Fjern brannfarer fra sveiseområdet. Hvis dette ikke er mulig, dekk dem til for å forhindre sveisegnistene i å starte en brann. Husk at sveisegnistene og varme materialer fra sveising enkelt kan gå igjennom små sprekker og åpninger til tilstøtende steder. Unngå å sveise i nærheten av hydraulikkør. Ha en brannslukker tilgjengelig.
- 6.b. Der hvor trykk-gass skal brukes på arbeidsplassen, bør det tas spesielle forholdsregler for å unngå farlige situasjoner. Referer til "Safety in Welding and Cutting" (ANSI Standard Z49.1) og operasjonsinformasjon for det anvendte utstyret.
- 6.c. Når det ikke sveises, forsikre deg om at ingen deler av elektrodekretsen er i kontakt med arbeidet eller jordingen. Utsiktet kontakt kan forårsake overheting og skape brannfare.
- 6.d. Ikke varm opp, kapp eller sveis tanker, trommer eller beholdere før du er forsikret om at det ikke vil forårsake brennbare eller giftige gasser fra stoffene inni. De kan forårsake en eksplosjon selv om de har blitt "vasket". For informasjon, kjøp "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 fra the American Welding Society. (see adresse over).
- 6.e. Luft ut hule avstøpninger og beholdere før oppvarming, kapping eller sveising. De kan eksplodere.
- 6.f. Gnister og sprut blir kastet fra sveisebuen. Bruk oljefrie beskyttelseklær som skinnhansker, flammehemmende skjorte, brettefri bukser, høye sko og en cap over håret. Bruk øreplugg ved sveising ute av posisjon eller i lukkede rom. Bruk alltid sikkerhetsbriller med sidebeskyttelse når du er i et sveiseområde.
- 6.g. Forbind arbeidskabelen til arbeidsstykket så nære sveiseområdet som praktisk mulig. Arbeidskabler som er forbundet med bygningsstruktur eller andre steder utenfor sveiseområdet øker sjansen for at sveiestrømmen passerer gjennom løftekjeder, krankabler eller andre vekslende kretser. Dette kan skape brannfare eller overopphete løftekjeder eller kabler til de faller ned.
- 6.h. Se også artikkel 1.c.
- 6.i. Les og følg NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work", tilgjengelig fra NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 02269-9101.
- 6.j. Ikke bruk en sveiestrømforsyning for rørtining.



SYLINDER KAN EKSPLODERE VED SKADE.



- 7.a. Bruk bare gass-sylindere med den korrekte beskyttelsesgassen for den aktuelle oppgaven samt korrekt opererende regulatorer, designet for den gassen og det trykket som blir brukt. Alle slanger, beslag etc. skal være passende for oppgaven og vedlikeholdt i god stand.
- 7.b. Hold alltid gass-sylindere i stående posisjon og trygt festet til et understell eller annen fast støtte.
- 7.c. Gass-sylindere skal være plassert:
 - Vekk fra områder hvor de er utsatt for fysisk skade.
 - På trygg avstand fra lysbuesveising og kapping og alle andre kilder til varme, gnister eller ild.
- 7.d. Aldri la elektroden, elektrodeholderen eller noen annen elektrisk "varm" del være i kontakt med sylindere.
- 7.e. Ved åpning av sylinderventilen, hold hode og ansikt vekk fra ventilens utløp.
- 7.f. Ventilhetter skal alltid være på plass og håndfast tilskrudd, unntatt når sylindere er i bruk eller tilkoblet for bruk.
- 7.g. Les og følg instruksjonene til trykk-gass-sylindere, tilhørende utstyr og CGA publikasjon P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders", tilgjengelig fra the Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



FOR ELEKTRISK DREVET UTSTYR.



- 8.a. Skru av inngangseffekten ved hjelp av «koble fra»-bryteren i sikringsboksen, før du utfører arbeid på utstyret.
- 8.b. Installer utstyret i overensstemmelse med the U.S National Electrical Code, alle lokale koder samt produsentens anbefalinger.
- 8.c. Jord utstyret i overensstemmelse med the U.S. National Electrical Code og produsentens anbefalinger.

Se

<http://www.lincolnelectric.com/safety>
for ytterligere sikkerhetsinformasjon.

	Pagina
Productomschrijving	8
Installatie	Deel A
Technische specificaties	A-1
Modelnummers voor aanvoereenheden met enkele en dubbele draad, regelkasten en giekpakketten	A-2
Veiligheidsmaatregel	A-3
Opmerking locatie en 15° kanteling	A-3
Bankconfiguraties	A-4
Giekconfiguraties	A-5
Giekmontage	A-6
Omzetting enkele/dubbele gebruikersinterface	A-6
Omzetting bank naar giek	A-7
Regelkast	A-8
Aandrijfrollen installeren	A-9
Drukinstellingen draadaandrijving	A-10
Lincoln-, niet-Lincoln-apparatuuradapters	A-11 t/m A-16
De draadaandrijving draaien	A-16
Kroonwielverhouding	A-17, A-18
Aansluiting afschermgas	A-19
Aansluitingen voor watergekoeld pistool	A-20
Laadspoelen van draad	A-21, A-22
Draadrolstandaarden	A-23
Elektrische installatie	A-24
Laskabels, standaard	A-25
Lassen met meerdere bogen	A-26
Besturingskabel en aansluitingen	A-27, A-28
Bediening	Deel B
Inschakelprocedure	B-1
Grafische symbolen	B-1
Aanbevolen processen	B-2
Procesbeperkingen	B-2
Apparatuurbependingen	B-2
Aanbevolen voedingen	B-2
Opmaak gebruikersinterface	B-3
Draadaanvoersnelheid/-ampère display en knop	B-4
Display spanning/trim	B-5
Display en knop spanning / trim, afschermgas	B-6
Lasmodus selecteren	B-7
Golfregeling	B-8, B-9
Activeringsselectie	B-10
2-staps activering	B-11 t/m B-13
4-staps activering	B-14, B-15
Punctivering	B-16
4-staps speciale overweging	B-17
Startopties, eindopties	B-18
Selecties draadaandrijving, koude aanvoer, gaszuivering	B-19
Bediening gutsset	B-20
Dubbele procedure en geheugenwerking, proceduregeheugen vs. Gebruikersgeheugen	B-21
Proceduregeheugens gebruiken	B-21
Gebruikersgeheugens	B-22
Limieten	B-23, B-24
USB-bediening	B-25
Door gebruiker gedefinieerde parameters	B-26 t/m B-37
Gutsset, gasstroomsensorset	B-38

Accessoires	Deel C
Optionele sets en accessoires	C-1
Pistooladaptersets	C-2
Kabels	C-2
Algemene accessoires	C-2, C-3
Onderhoud	Deel D
WFS-kalibratie	D-1
Foutoplossing	Deel E
Veiligheidsmaatregelen	E-1
Gebruik van de handleiding voor foutoplossing	E-1
Handleiding voor foutoplossing	E-2, E-3
Bedradingsschema's en omvangsafdrukken	Deel F
Onderdelenlijst.....	parts.lincolnelectric.com
Inhoud/details kunnen zonder aankondiging worden gewijzigd of bijgewerkt. Voor de meest actuele instructiehandleidingen gaat u naar parts.lincolnelectric.com .	

Algemene fysieke omschrijving

De Power Feed 84 is een industriële, modulaire draadaanvoereenheid. In het centrum van de aanvoereenheid ligt de bewezen draadaandrijving en motor, met vermogen om elektrodes met grote diameter een te voeren en te trekken door lange leidingen.

Door het modulaire platform kan de Power Feed 84 in vele toepassingen worden gebruikt. De gebruikersinterface kan worden gescheiden van de draadaandrijving voor giektoepassingen. De aanvoerplaat kan zich bevinden aan de linker- of rechterzijde van de behuizing van de draadaandrijving. Twee Power Feed 84-aandrijvingen met enkele draad kunnen worden aangesloten op één gebruikersinterface. Een aandrijving met dubbele draad wordt geboden voor een compacte configuratie. Dezelfde gebruikersinterface wordt gebruikt voor aandrijfsystemen met zowel enkele als dubbele draad.

Algemene functionele omschrijving

De Power Feed 84 is ideaal voor toepassingen die weergave van vooraf ingestelde spanning vereisen bij de draadaanvoereenheid. De aanvoereenheid heeft bovendien een digitale weergave van de snelheid van de draadaanvoer en voor stroomsterkte.

Bij de draadaandrijving opgenomen is een kroonwiel voor werking op hoge snelheid.

De draadaandrijving draait gemakkelijk op elke hoek.

Een nieuwe reeks pistooladapters is gemaakt voor betere betrouwbaarheid en een lagere spanningsval.

TECHNISCHE SPECIFICATIES – POWER FEED 84, POWER FEED 84 DUBBEL K3328-xx, K3330-xx, K3336-xx

INGANGSSPANNING en -STROOM		
SPANNING	INGANGSAMPÈRES	OPMERKINGEN
40 VDC	9A	Draadaandrijving
	1A	Gebruikersinterface

NOMINAAL VERMOGEN @ 104 °F (40 °C)			
		BEDRIJFSCYCLUS	INGANGSAMPÈRES
Alleen draadaandrijving	Draadaandrijving	60%	600 Amp
Met gutsset	Draadaandrijving	60%	500 Amp
	Gutsbout	30%	600 Amp
Met schakelaars	Draadaandrijving	60%	500 Amp

TANDWIELSTELSEL - SNELHEIDSBEREIK- DRAADGROOTTE DRAADAANVOER				
TANDWIELSTELSEL VERNELLINGSBAK	PINION GEAR	WFS-BEREIK	DRAADGROOTTES	
			GMAW	FCAW
22.57:1	20 tanden*	1,3 – 19,0 m/min (50 – 700 inch/min)	0,6 – 1,6 mm (,025" – 1/16") (straight quotes)	0,9 – 2,0 mm (,035" – 5/64")
	30 tanden	1,3 – 30,4 m/min (50 – 1200 inch/min)	0,6 – 1,2 mm (,025" – ,045")	0,9 – 1,6 mm (,035" – 1/16")

FYSIEKE AFMETINGEN				
MODEL	HOOGTE	BREEDTE	DIEPTE	GEWICHT
Power Feed 84 Draadaandrijving, enkel	257 mm (11,6 inch)	345 mm (13,6 inch)	338 mm (13,3 inch)	16,8 kg (37 lbs)
Power Feed 84 Draadaandrijving, dubbel	302 mm (11,9 inch)	437 mm (17,2 inch)	404 mm (15,9 inch)	26,8 kg (59 lbs)
Power Feed 84 Regelkast	279 mm (11,0 inch)	221 mm (8,7 inch)	31 mm (3,6 inch)	2,9 kg (6,5 lbs)
Standaard taken Draadrolstandaard	338 mm (13,3 inch)	279 mm (11,0 inch)	31 mm (10,3 inch)	5,0 kg (11 lbs)
Zware taken Draadrolstandaard	640 mm (25,2 inch)	279 mm (11,0 inch)	371 mm (14,6 inch)	8,6 kg (19 lbs)

TEMPERATURE BEREIK	
BEDIENING:	-40 °C tot 40 °C (-40 °F tot 104 °F)
OPSLAG	-40 °C tot 85 °C (-40 °F tot 185 °F)

Thermische testen zijn uitgevoerd bij omgevingstemperatuur. De bedrijfscyclus (bedrijfsfactor) @ 40 °C (104 °F) is door simulatie bepaald.

* = tandwielstelsel geïnstalleerd in de draadaandrijving als uitgerust af fabriek.

AANVOEREENHEDEN MET ENKELE DRAAD

MODEL K#	Gebruikers-interface	USB	Draad-rolstandaard	Pistool-adapter	Besturings-kabel	Inlaatbus	Gutsset	Schakelaar
K3328-1	LEEG SCHERM	N	N	STD #2-#4	N	K3929-1	N	N
K3328-2	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	N	N	STD #2-#4	N	K3929-1	N	N
K3328-3	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	Y	N	STD #2-#4	N	K3929-1	N	N
K3328-6	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	N	STD DUTY	STD #2-#4	K1543-8'	N	N	N
K3328-7	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	Y	STD DUTY	STD #2-#4	K1543-8'	N	N	N
K3328-11	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	N	N	STD #2-#4	N	K3929-1	Y	N
K3328-12	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	Y	N	STD #2-#4	N	K3929-1	Y	N
K3328-13	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	Y	HVY DTY	STD #2-#4	K1543-8'	N	N	N

REGELKASTEN

MODEL K#	Gebruikers-interface	USB
K3336-2	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	Y
K3336-3	LEEG SCHERM	N

AANVOEREENHEDEN MET DUBBELE DRAAD

MODEL K#	Gebruikers-interface	USB	Draad-rolstandaard	Pistool-adapter	Besturings-kabel	Inlaatbus	Schakelaar
K3330-1	LEEG SCHERM	N	N	STD #2-#4	N	K3929-1	N
K3330-3	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	Y	N	STD #2-#4	N	K3929-1	N
K3330-5	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	Y	HVY DTY	STD #2-#4	K1543-8'	N	Y
K3330-6	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	N	STD DUTY	STD #2-#4	K1543-8'	N	N
K3330-10	VOLLEDIG DISPLAY MET GEHEUGENS	Y	HVY DTY	STD #2-#4	K1543-8'	N	N

VEILIGHEIDSMATREGELEN

WAARSCHUWING

ELEKTRISCHE SCHOK KAN FATAAL ZIJN.



- **ALLEEN GEKWALIFICEERD PERSONEEL MAG DEZE INSTALLATIE UITVOEREN.**
- **Schakel het ingangsvermogen UIT bij de lastschakelaar of zekeringkast voordat u probeert om ingangsstroomleidingen, uitgangskabels of besturingskabels aan te sluiten of los te koppelen.**

- Raak de draadaandrijving, aandrijfrollen, draadspoel of elektrode niet aan wanneer de lasuitgang AAN staat.
- De draadaanvoereenheid kan worden aangesloten op een automatisch apparaat dat op afstand kan worden bediend.
- Niet bedienen wanneer kappen, panelen of veiligheidsinrichtingen zijn verwijderd.
- Laat de elektrode of draadspoel de behuizing van de draadaanvoereenheid niet aanraken.
- Isoleer uzelf van werk en grond.
- Draag altijd droge en isolerende handschoenen.
- De hefbeugel is geïsoleerd van de behuizing van de draadaanvoereenheid. Als een ander ophangapparaat wordt gebruikt, moet het worden geïsoleerd van de behuizing van de draadaanvoereenheid.

BEWEGENDE DELEN kunnen letsel veroorzaken.

- Blijf weg van bewegende delen.
- Draag oogbescherming

LOCATIE

Voor de beste prestaties van draadaanvoer plaatst u de Power Feed 84 op een stabiel en droog oppervlak.

Deze apparatuur is alleen voor industrieel gebruik en is niet bedoeld voor gebruik op woonlocaties waar de stroom wordt geleverd door het openbare laagspanningsnet. Er kunnen

potentiële problemen optreden op woonlocaties als gevolg van verstoringen door geleide alsook uitgestraalde radiofrequentie. De EMC- of RF-classificatie van deze apparatuur is Klasse A.

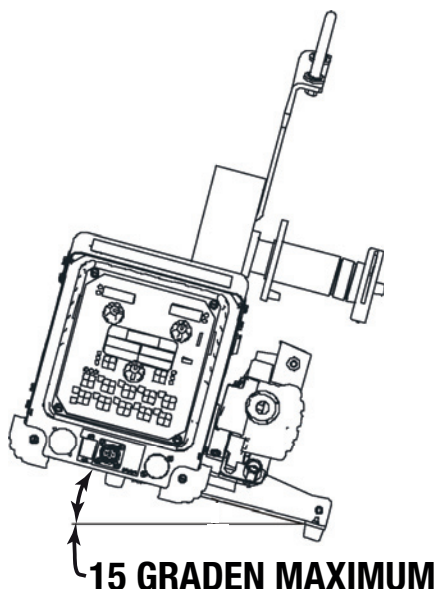
Dompel de Power Feed 84 niet onder.

De Power Feed 84 is gespecificeerd als IP2X en is geschikt voor binnengebruik.

Bij het ophangen van een draadaanvoereenheid moet u het hangende apparaat isoleren van de behuizing van de draadaanvoereenheid.

Voor bankmodellen moet u de spindel voor de draadklos of -spoel niet meer dan 15 graden omlaag zetten. (Zie Afbeelding A.A)

AFBEELDING A.A



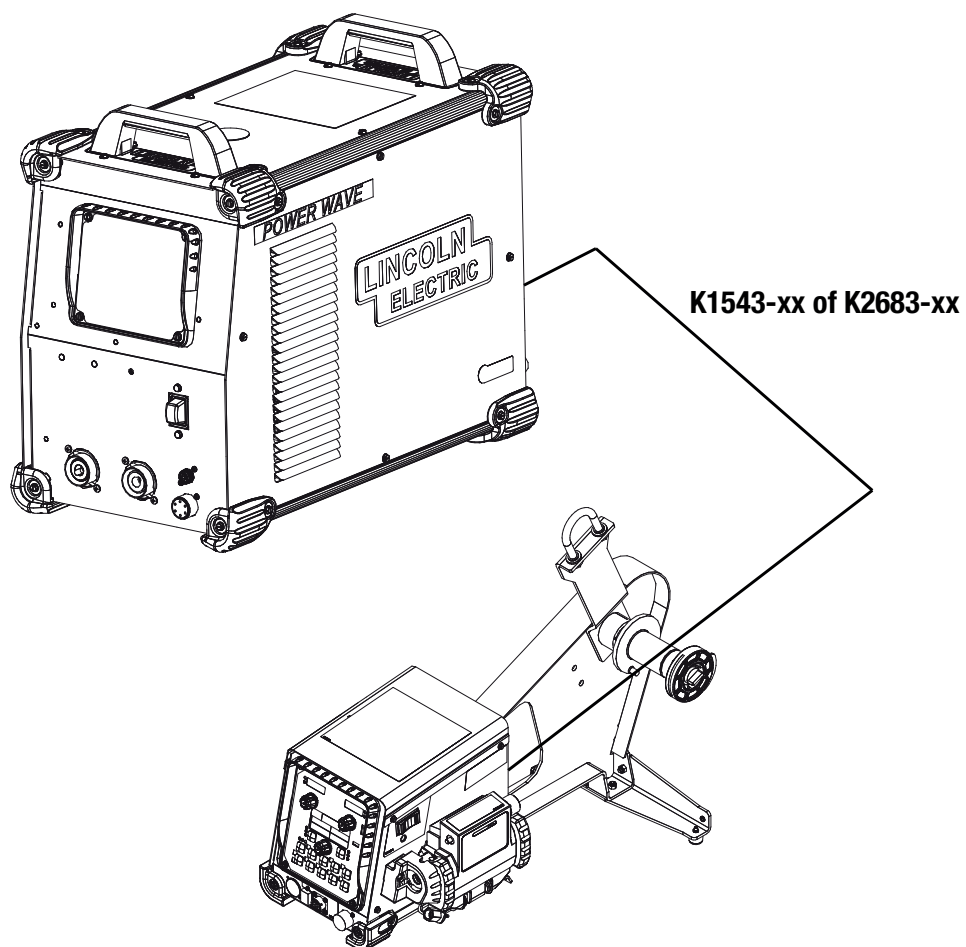
Bankconfiguraties (Zie Afbeelding A.1)

Bankconfiguratie betekent dat de gebruikersinterface direct op de behuizing van de draadaandrijving is gemonteerd.

Geldige bankconfiguraties zijn:

- Enkele draadaandrijving
- Dubbele draadaandrijving
- Twee enkele draadaandrijvingen

AFBEELDING A.1

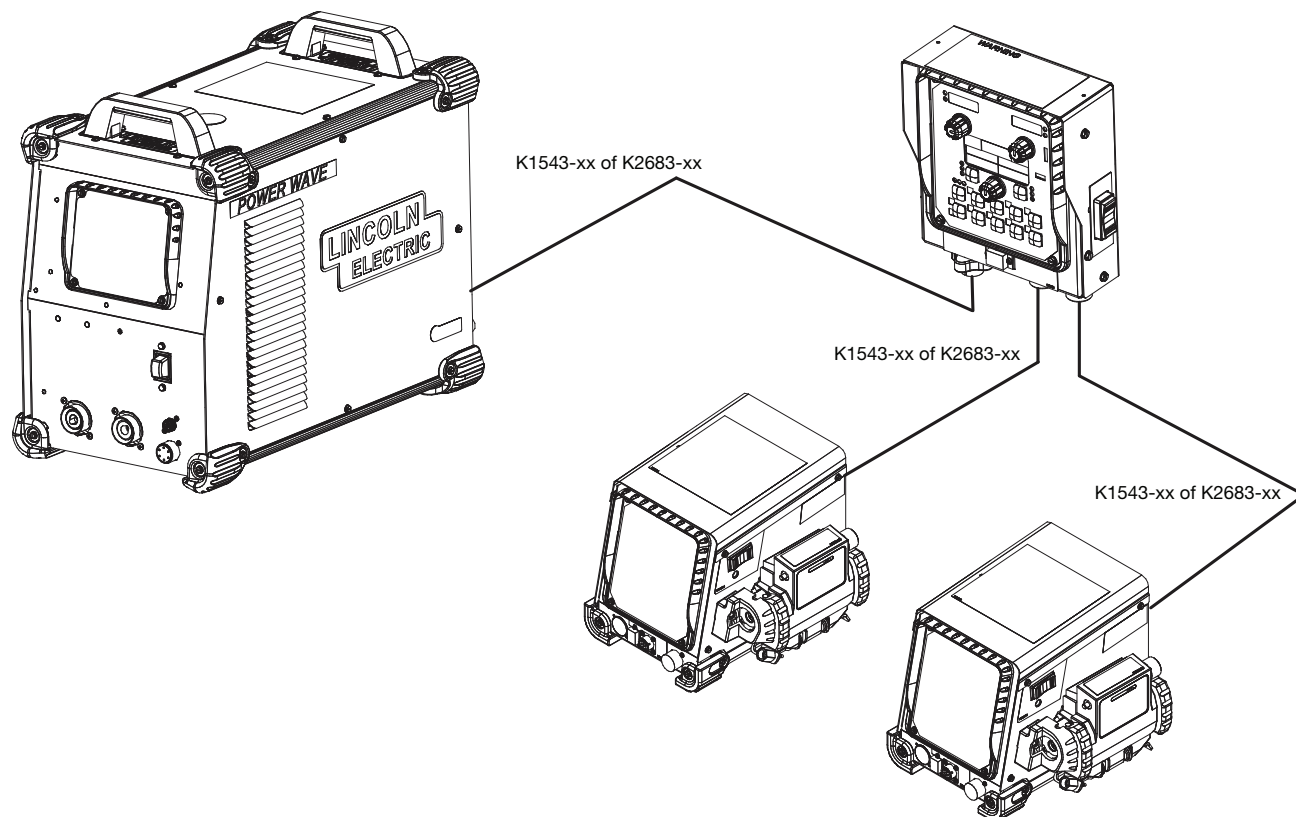


Giekconfiguraties (Zie Afbeelding A.2)

Giekconfiguratie betekent dat de gebruikersinterface zich bevindt in een aparte regelkast. Geldige giekconfiguraties zijn:

- 1 regelkast + 1 aandrijving met enkele draad
- 1 regelkast + 1 aandrijving met dubbele draad
- 1 regelkast + 2 aandrijvingen met enkele draad

De gebruikersinterface kan tot op 200 voet afstand van de draadaandrijving worden geplaatst.

AFBEELDING A.2

GIEKMONTAGE

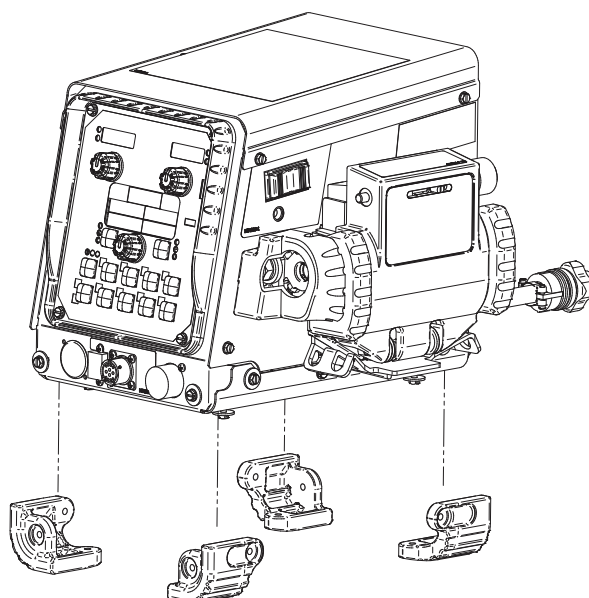
(Zie Afbeelding A.3)

Wanneer de draadaandrijving met bouten moet worden bevestigd op een giek of ander vlak oppervlak, moet u eerst de (4) rubberen bevestigingsvoetjes verwijderen. (3) schroeven zetten elk voetje vast.

Bevestigingsbouten die de draadaandrijving vastzetten, mogen niet meer dan 1" uitsteken in de draadaanvoereenheid.

OMZETTING ENKELE/DUBBELE GEBRUIKERSINTERFACE

AFBEELDING A.3



(Zie Afbeelding A.4)

AFBEELDING A.4

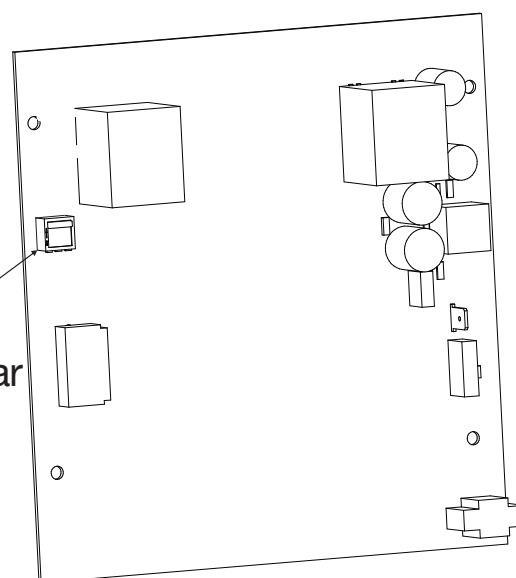
De Power Feed 84 gebruikt dezelfde gebruikersinterface voor zowel enkele als dubbele modellen. Een DIP-schakelaar op de achterkant van de gebruikersinterfacekaart stelt de kaartconfiguratie in.

1. Schakel de stroom UIT bij de lasvoeding.
2. Verwijder de (4) schroeven die de gebruikersinterface vastzetten.
3. Stel de DIP-schakelaar in op de achterkant van de gebruikersinterface volgens de tabel.

Configureren	Instelling DIP-schakelaar
Enkel	Aan
Dubbel	Uit

4. Zet de \gebruikersinterface weer in elkaar.

DIP
schakelaar

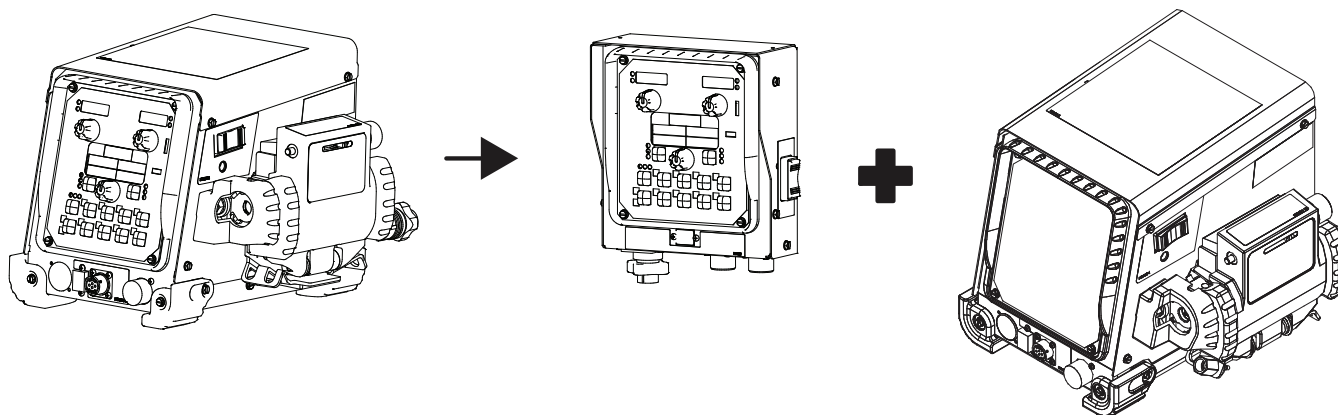


OMZETTING BANK NAAR GIEK

(Zie Afbeelding A.5)

Het omvormen van een “Bank”-aanvoereenheid naar een “Giek”-aanvoereenheid betekent het verplaatsen van de draadaandrijfeenheid naar een regelkast.

AFBEELDING A.5



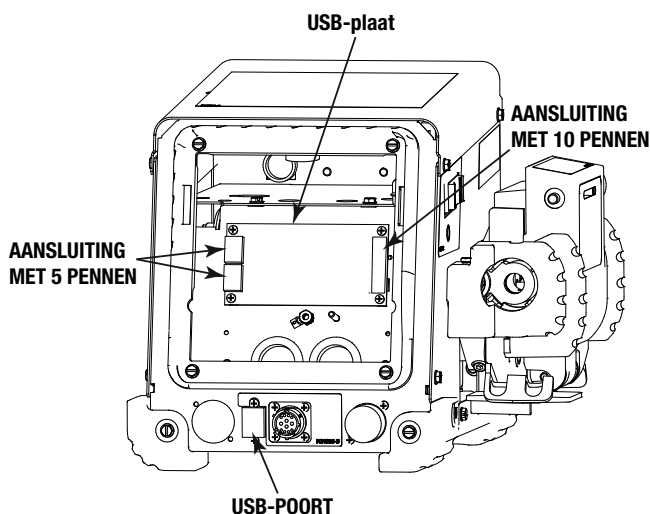
Vereist: K3336-3 Gebruikersinterface.

1. Schakel de stroom UIT bij de lasvoeding.

Draadaandrijving (Zie Afbeelding A.6)

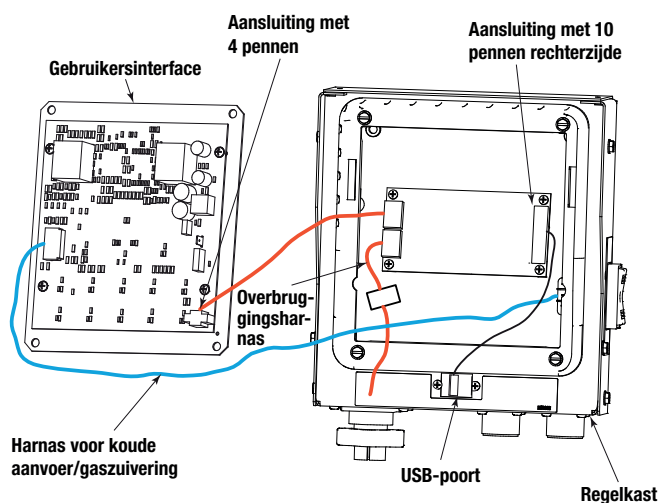
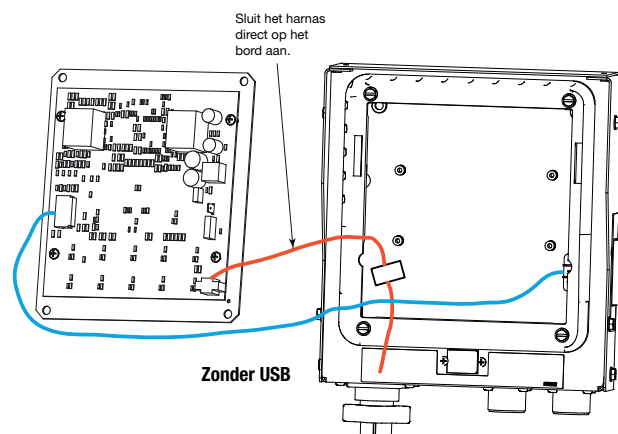
2. Verwijder de (4) schroeven die de gebruikersinterface vastzetten op de draadaandrijving. Koppel het harnas los van de aansluiting met 4 pennen op de achterkant van de gebruikersinterface.
3. Als de draadaandrijving een USB-interface heeft geïnstalleerd:
 - a. Koppel de aansluiting met 10 pennen los van de USB-plaat.
 - b. Verwijder de (2) schroeven die de USB-poort vastzetten, van de voorkant van de behuizing. Verwijder de aansluiting en het harnas voorzichtig van de draadaandrijving.
 - c. Verwijder het paneel van de USB-kap van de regelkast en installeer het op de draadaandrijving.
 - d. Koppel beide aansluitingen met 5 pennen los van de USB-plaat. Verwijder beide overbruggingsharnassen van de draadaandrijving.
 - e. Verwijder de (4) schroeven die de USB-plaat vastzetten en til de USB-plaat eruit.
4. Verwijder het lege paneel van de gebruikersinterface van de regelkast en installeer het op de draadaandrijving.

AFBEELDING A.6



Regelkast (Zie Afbeelding A-7)

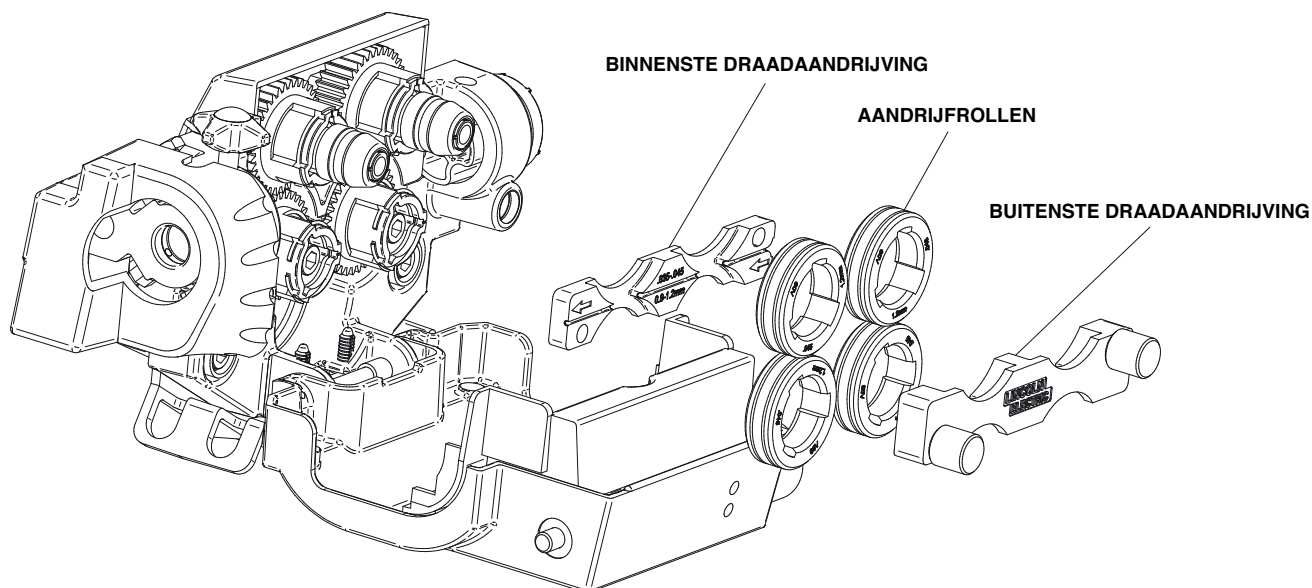
5. Als de regelkast USB geïnstalleerd heeft:

AFBEELDING A.7**Met USB**

- Installeer het USB-bord in de regelkast, gericht met de aansluiting van 10 pennen op de rechterkant.
 - Monteer de USB-poort op de voorkant van de behuizing. Sluit het harnas aan op het USB-bord.
 - Sluit een van de twee USB-overbruggingsharnassen aan op het harnas van de regelkast. Sluit het andere aan op de aansluiting met 4 pennen op de achterkant van de gebruikersinterface.
- Sluit het harnas voor koude aanvoer/gaszuivering aan op de achterkant van de gebruikersinterface.
 - Sluit de gebruikersinterface als getoond aan op het harnas.
 - Bevestig de gebruikersinterface met (4) schroeven op de regelkast.

Aandrijfrollen installeren

AFBEELDING A.8



1. Schakel de stroom **UIT** bij de lasvoeding.
2. Open de deur van de draadaandrijving door aan de bovenkant te trekken.
3. Verwijder de buitenste draadgeleider.
4. Verwijder de aandrijfrollen door ze er recht uit te trekken.
Het kan nodig zijn om de aandrijfrol op en neer te bewegen om het vrij te maken uit de borging.
5. Verwijder de binnenste draadgeleider.
6. Installeer de nieuwe binnenste draadgeleider, met de pijl gericht in de bewegingsrichting van de draad.
7. Installeer de nieuwe aandrijfrollen en buitenste draadgeleider.
8. Sluit de deur van de draadaandrijving en pas de drukinstelling dienovereenkomstig aan.

Drukinstelling draadaandrijving:

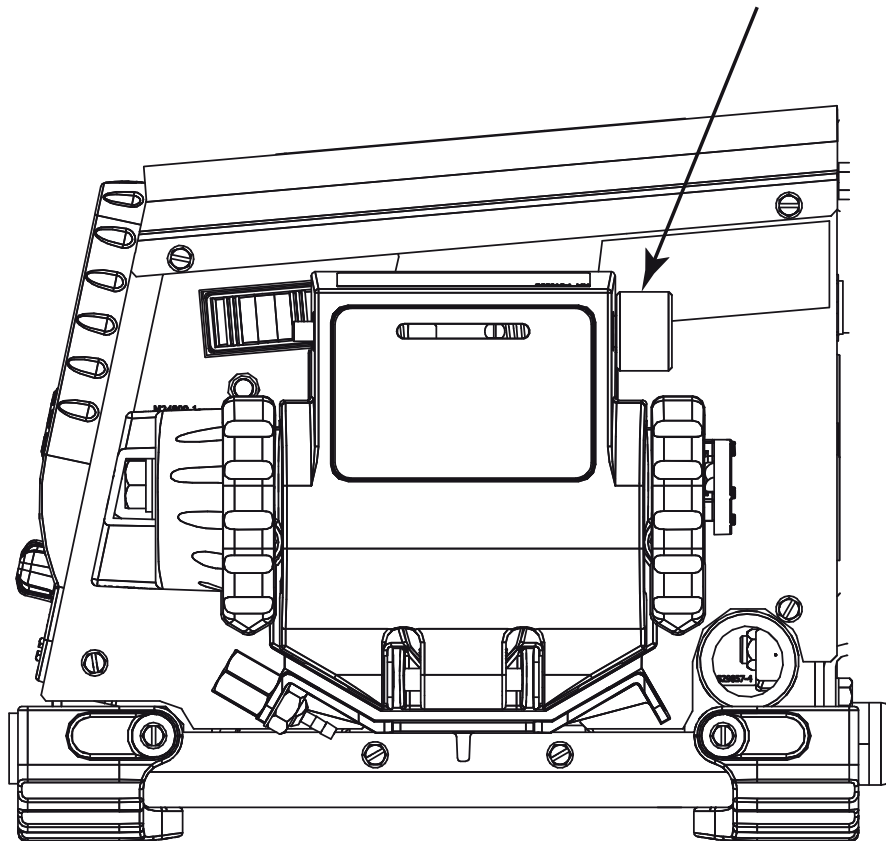
De meeste draden werken goed met een drukinstelling van "2". De beste aandrijfrol druk varieert met draadtype, draadoppervlak, smering en hardheid. Te veel druk kan de draad platdrukken of leiden tot "birdnesting", maar te weinig druk zou kunnen leiden tot slip.

Stel de aandrijfrol druk in door:

1. Druk het uiteinde van het pistool tegen een vast object dat elektrisch geïsoleerd is van de uitvoer van de lasser en druk meerdere seconden op de trekker van het pistool.
2. Als de draad een "birdnest" vormt of vastloopt, is de aandrijfrol druk te hoog. Verlaag de druk met één draai aan de knop, voer de nieuwe draad door het pistool en herhaal stap 1.
3. Als slip het enige resultaat is, koppelt u het pistool los en trekt u de pistoolkabel ongeveer 150 mm (6") vooruit. Er zou een lichte golving in de blootgestelde draad moeten zitten. Als er geen golving is, verhoogt u de drukinstelling met één draai, sluit het pistool weer aan en herhaal de bovenstaande stap met de elektrodekabel op de pistooladapter.

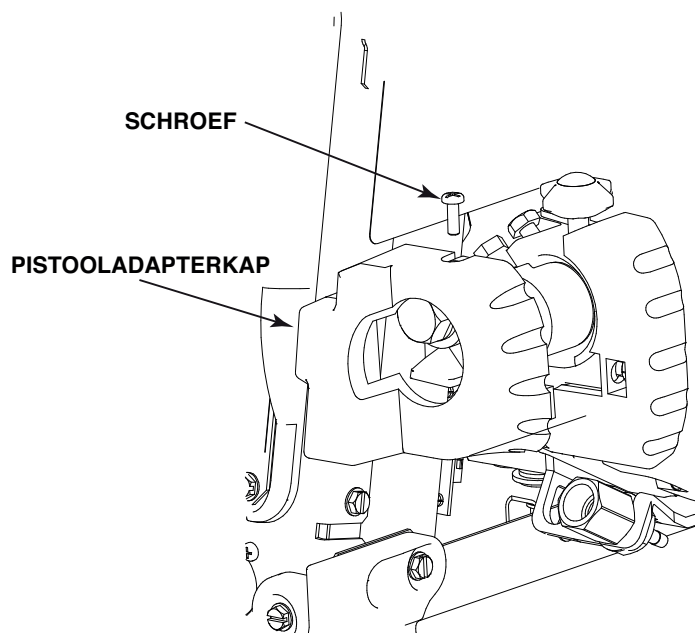
AFBEELDING A.9

DRUKINSTELKNOP

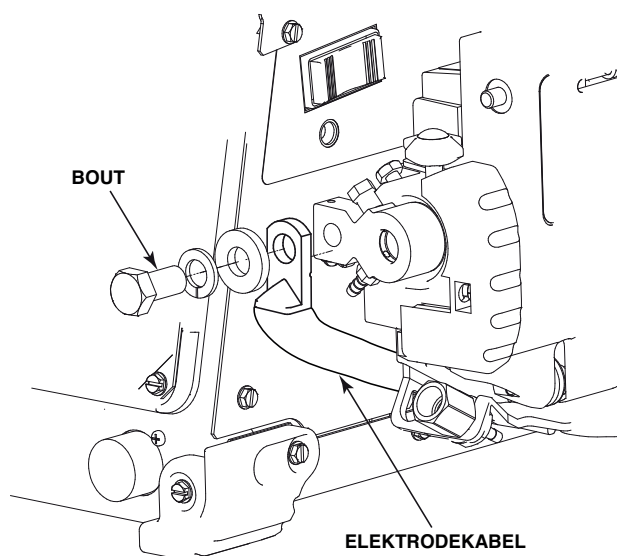


Installatie Lincoln-, Standaard #2-#4-, Standaard #5-, Miller-pistooladapter

1. Schakel de stroom UIT bij de lasvoeding.
2. Verwijder met gebruik van een kruiskopschroevendraaier de schroef, borgring en sluitring die de kap van de pistooladapter bevestigen. Verwijder de kap van de pistooladapter.

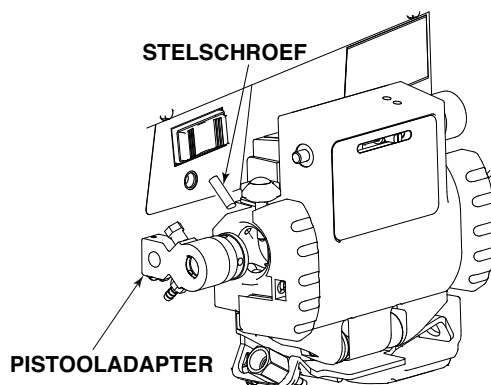
AFBEELDING A.10

3. Maak met gebruik van een sleutel van 19.1 mm (3/4") de bout los die de elektrodekabel bevestigt op de pistooladapter.

AFBEELDING A.11

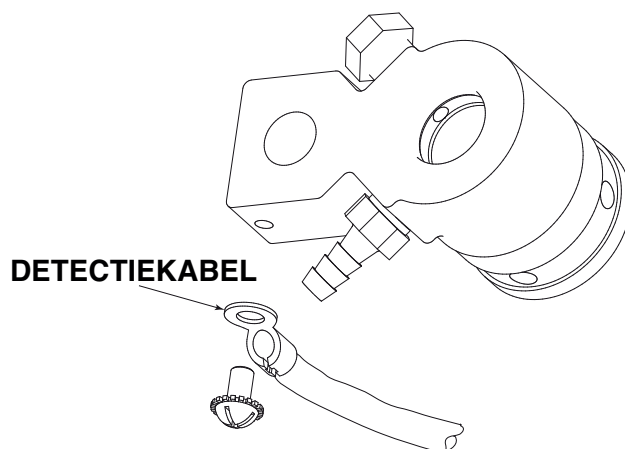
4. Gebruik een inbussleutel van 3.2 mm (1/8") voor het losmaken van de stelschroef die de pistooladapter bevestigt.

AFBEELDING A.13



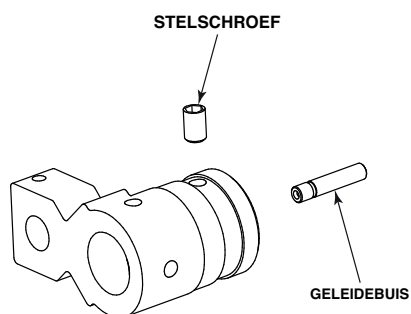
5. Verwijder de detectiekabel met een kruiskopschroevendraaier.

AFBEELDING A.14



6. Als een gasslang wordt aangesloten op de pistooladapter, gebruikt u een tang voor het verwijderen van de slangklem en de gasslang.
7. Als de pistooladapter geleidebuizen vereist, installeert u de geleidebuis van de juiste grootte en zet u het vast met de stelschroef.

AFBEELDING A.15

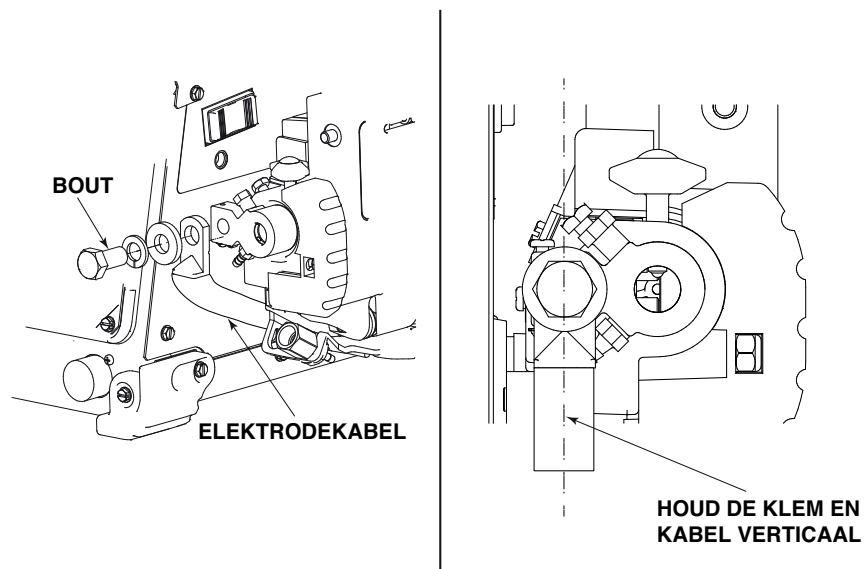


Draadgrootte	Aantal groeven in de geleidebuis
0,6 – 1,2 mm (,023 - ,045")	1
1,2 – 1,6 mm (,045 – 1/16")	2
1,6 – 2,0 mm (1/16 – 5/64")	3
2,0 – 2,8 mm (,068 – 7/64")	4

8. Monteer de detectiekabel op de nieuwe pistooladapter. Richt de kabel richting de achterkant van de pistooladapter.
9. Monteer de gasslang indien vereist op de pistooladapter of de koppeling op de aanvoerplaat en maak vast met een slangklem.
10. Monteer de pistooladapter op de draadaandrijving. Maak de stelschroef vast wanneer de pistooladapter op een hoek van 90° staat.

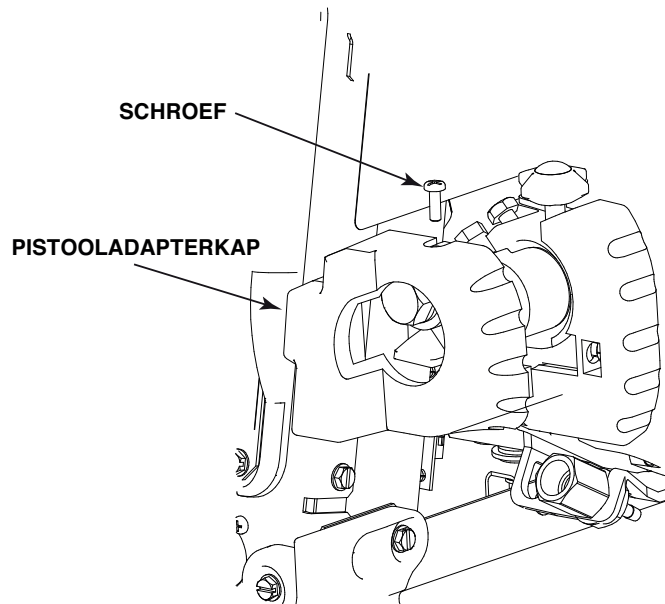
11. Bevestig de elektrodekabel met bouten aan de pistooladapter, waarbij u ervoor zorgt dat u de kabel recht naar beneden voert.

AFBEELDING A.16



12. Monteer de kap van de pistooladapter en zet vast met de schroef, borgring en sluitring.

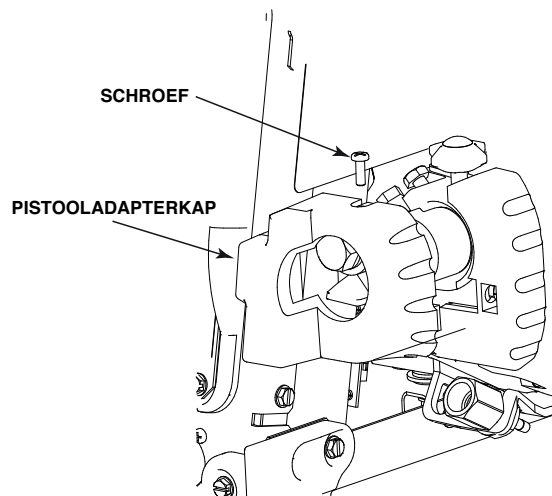
AFBEELDING A.17



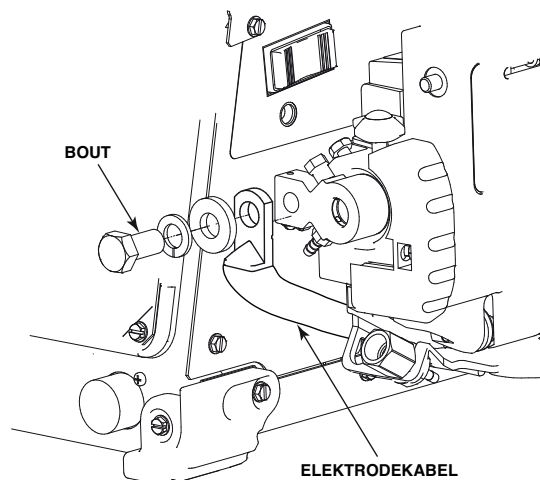
Installatie Oxo- en Fast Mate-pistooladapter

Het gebruik van de Oxo- of FastMate-pistooladapters vereist de installatie van een K3344-1 Standaard #4 pistooladapter in de draadaandrijving.

1. Schakel de stroom UIT bij de lasvoeding.
2. Maak met gebruik van een kruiskopschroevendraaier de schroef los die de kap van de pistooladapter bevestigt. Verwijder de kap van de pistooladapter

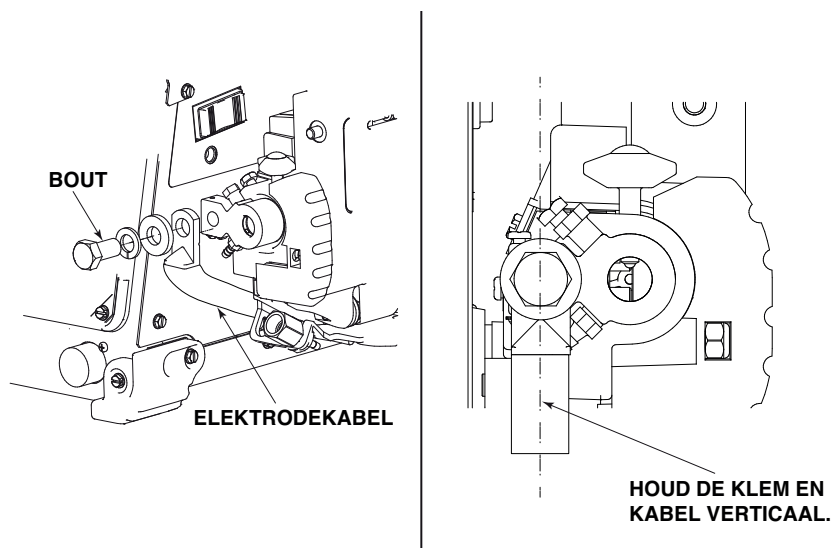
AFBEELDING A.17

3. Maak met gebruik van een sleutel van 19.1 mm (3/4") de bout los die de elektrodekabel bevestigt op de pistooladapter.

AFBEELDING A.18

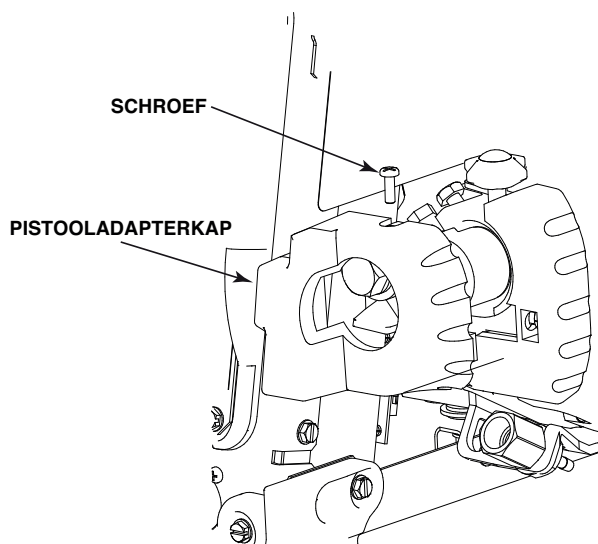
4. Verwijder de slangklem en slang van de pistooladapter met gebruik van een tang.
5. Bolt the electrode lead to the gun adapter, making sure to route the lead straight down.

AFBEELDING A.19



6. Monteer de kap van de pistooladapter en zet vast met de schroef.

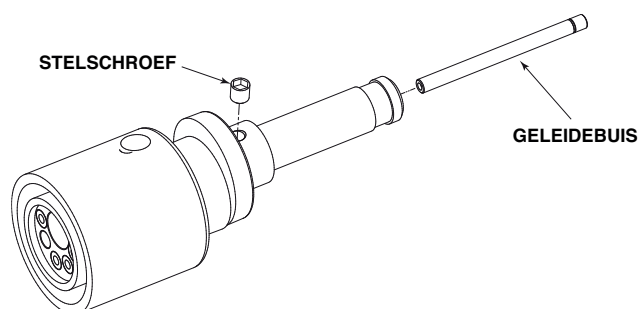
AFBEELDING A.20



7. Monteer de gasslang op de Oxo- of FastMate-pistooladapter.

8. Selecteer de juiste geleidebuis en maak vast met de stelschroef

AFBEELDING A.21



Draadgrootte	Aantal groeven in de geleidebuis
0,6 – 1,2 mm (.023 - .045")	1
1,2 – 1,6 mm (.045 – 1/16")	2
1,6 – 2,0 mm (1/16 – 5/64")	3
2,0 – 2,8 mm (.068 – 7/64")	4

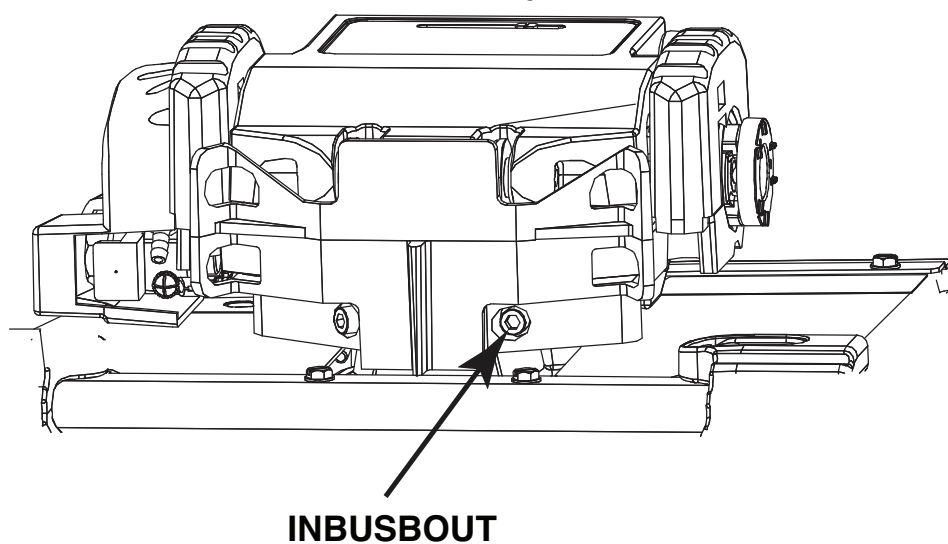
9. Schuif de Oxo- of FastMate-pistooladapter in de draadaandrijving en maak vast met de duimschroef.

10. Voor FastMate-pistooladapters sluit u de pigtail van de activering aan op de aansluiting op de voorkant van de aanvoereenheid.

De draadaandrijving draaien

1. Schakel de stroom UIT bij de lasvoeding.
2. Zoek de inbusbout onderaan de draadaandrijving. Maak de schroef los maar verwijder het niet.

AFBEELDING A.22

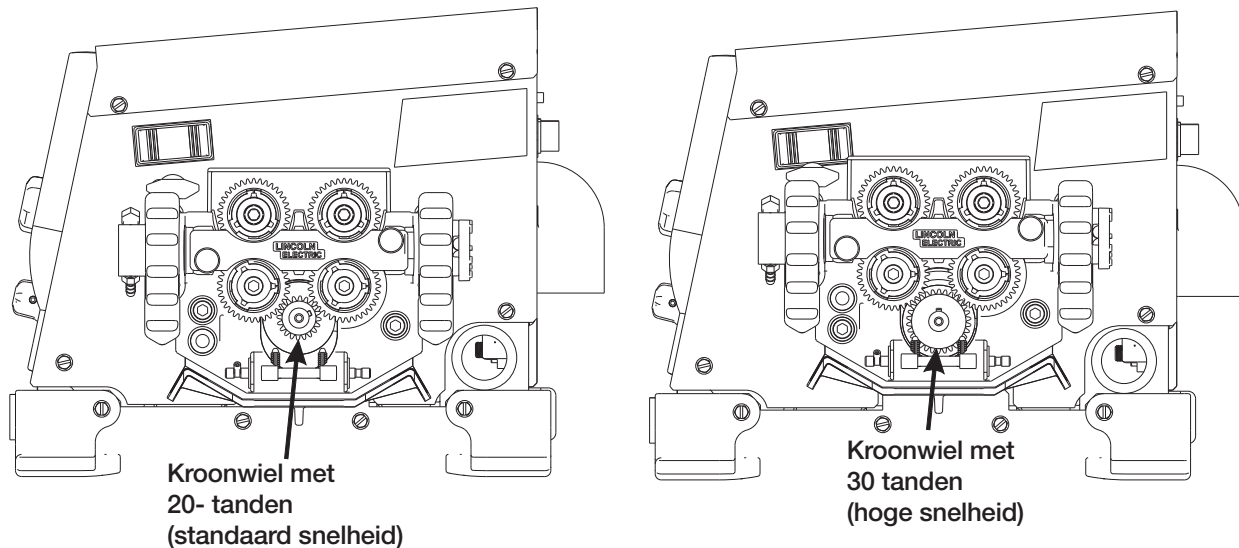


3. Draai de draadaandrijving naar de gewenste positie en draai de schroef vast.

KROONWIELVERHOUDING

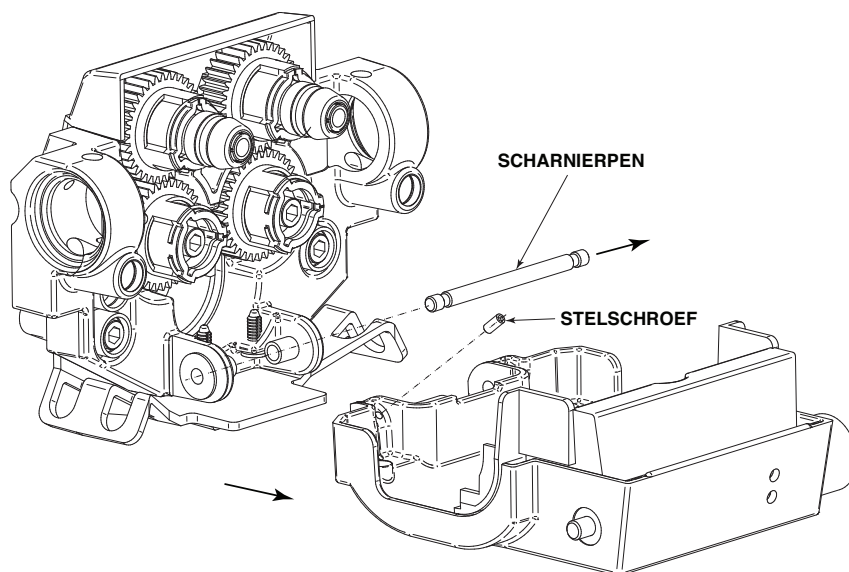
Een kroonwiel met 20 tanden is geïnstalleerd als verzonden af fabriek. Indien gewenst kan een kroonwiel met 30 tanden worden geïnstalleerd voor meer snelheid maar minder koppel.

AFBEELDING A.23



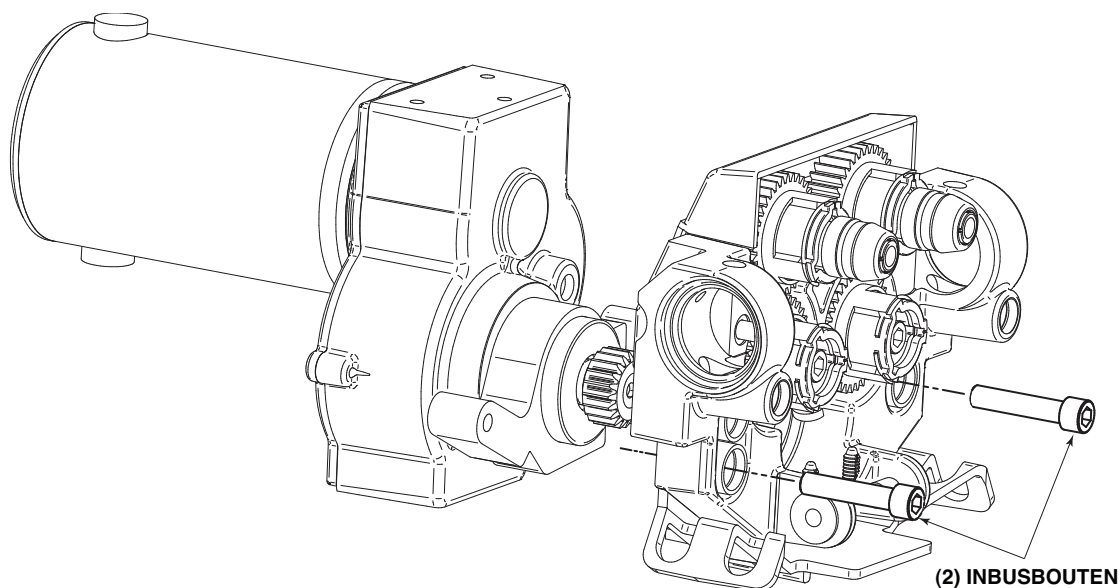
1. Schakel de stroom UIT bij de lasvoeding.
2. Open de deur van de draadaandrijving en maak de stelschroef los die de scharnierpen vasthoudt met gebruik van een inbussleutel van 2.0 mm (5/64"). Schuifn de scharnierpen richting de achterkant en verwijder de deur.

AFBEELDING A.24



3. Verwijder de twee inbusbouten die de aanvoerplaat bevestigen en verwijder de aanvoerplaat van de klem.

AFBEELDING A.25



4. Verwijder de schroef die het kroonwiel bevestigt met gebruik van een kruiskopschroevendraaier. Verwijder het kroonwiel.
5. Installeer het nieuwe kroonwiel.
6. Plaats de aanvoerplaat en draai de inbusbouten vast.
7. Plaats de scharnierpen en deur weer terug. Zet de scharnierpen vast met de stelschroef.
8. Zet de stroom AAN.
9. Ga naar het configuratiemenu en selecteer P.18. Pas aan om te passen bij het geïnstalleerde kroonwiel.
10. Schakel de stroom UIT en vervolgens weer AAN om de instellingen van kracht te laten gaan.

AANSLUITING AFSCHERM GAS

 WAARSCHUWING

FLES kan exploderen in geval van beschadiging.

- Houd de fles rechtop en vastgeketend aan een steun.

- Houd de fles weg van gebieden waar het beschadigd kan raken.
- Til het lasapparaat nooit op wanneer een fles is bevestigd.
- Laat de laselektrode de fles nooit aanraken.



- Houd de fles weg van las- of andere spanningsvoerende elektrische circuits.

OPHOPIING VAN AFSCHERM GAS KAN SCHADELIJK ZIJN VOOR DE GEZONDHEID OF KAN DODELIJK ZIJN.

- Sluit de toevoer van afscherm gas af wanneer het niet wordt gebruikt.

- Zie Amerikaanse Nationale Norm Z-49.1, "Veiligheid bij lassen en snijden" gepubliceerd door de American Welding Society.

Maximum inlaatdruk is 100 psi. (6.9 bar.)

De inlaatfitting is een aansluiting van het type 5/8-18 CGA.

Installeer de toevoer van afscherm gas als volgt:

1. Zet de fles vast om te voorkomen dat het valt.
2. Verwijder de flesdop. Inspecteer de ventielen en regelaar van de fles op beschadigde schroefdraad, vuil, stof, olie of vet. Verwijder stof en vuil met een schone doek.
BEVESTIG DE REGELAAR NIET BIJ AANWEZIGHEID VAN OLIE, VET OF SCHADE! Informeer uw gasleverancier over deze toestand. Olie of vet in de aanwezigheid van zuurstof onder hoge druk is explosief.
3. Ga aan een kant staan, weg van de uitlaat, en open het ventiel van de fles eventjes. Hierdoor wordt enig stof of vuil weggeblazen dat zich opgehoopt kan hebben in de ventieluitlaat.
4. Bevestig de debietregelaar aan het ventiel van de fles en maak de wartelmeor(en) stevig vast met een sleutel.
NB: bij aansluiten op een fles met 100% CO₂ plaatst u de regelaaradapter tussen de regelaar en het ventiel van de fles. Als de adapter is uitgerust met een plastic sluitring moet u ervoor zorgen dat het is geplaatst voor aansluiting op de CO₂ -fles.
5. Bevestig een uiteinde van de toevoerslang aan de uitlaatkoppeling van de stroomregelaar. Bevestig het andere uiteinde aan de afscherm gasinlaat van het lassyteem. Draai de moeren vast met een sleutel.
6. Voorafgaand aan het ventiel van de fles draait u de instelknop van de regelaar tegen de klok in totdat de instelveerdruk wordt vrijgegeven.

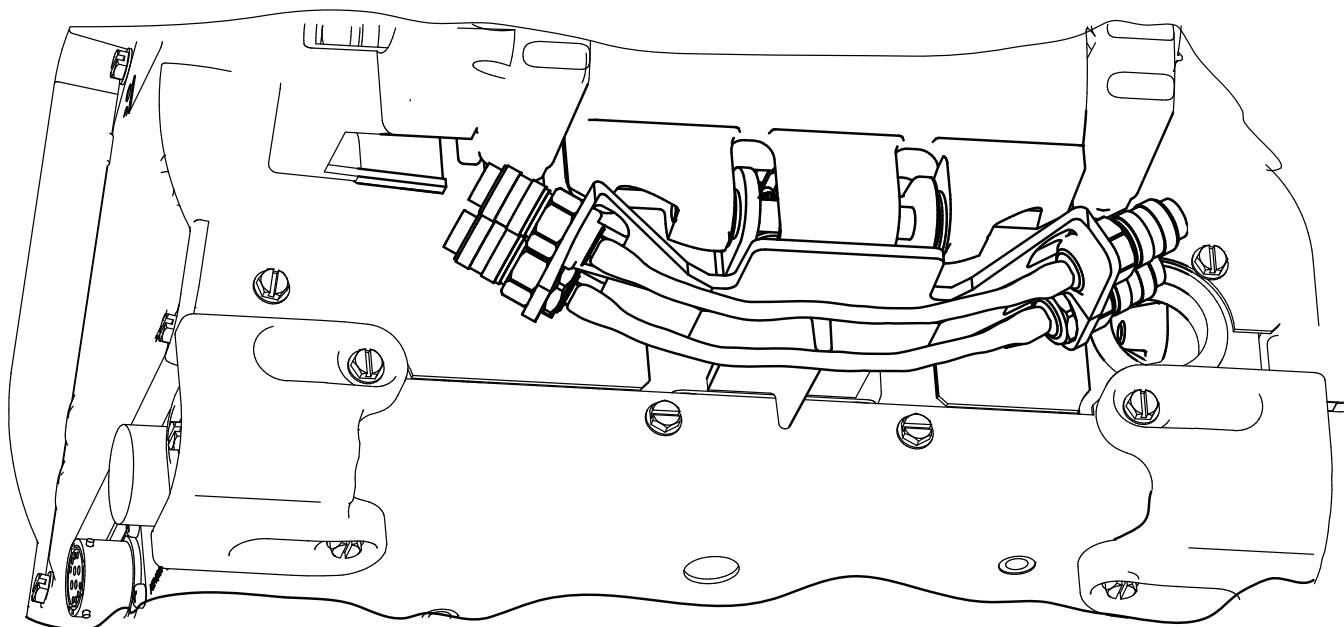
7. Terwijl u aan één kant staat, opent u het ventiel van de fles langzaam een fractie van een draai. Wanneer de flesdrukmeter niet meer beweegt, opent u het ventiel volledig.
8. De debietregelaar is instelbaar. Stel het af op de stroomsnelheid die wordt aanbevolen voor de gebruikte procedure en proces voordat u een las maakt.

Aansluitingen voor watergekoeld pistool

De K590-6-wateraansluitingsset wordt onder de draadaandrijving geïnstalleerd.

1. Schakel de stroom UIT bij de lasvoeding.
2. Installeer de snelkoppelingen op de plastic beugel door de achterste moer stil te houden en de koppeling te draaien.
3. Snijd de slangen op de gewenste lengte en installeer vervolgens de slangen en slangklemmen op de koppelingen.

AFBEELDING A.26



SPOELN VAN DRAAD LADEN

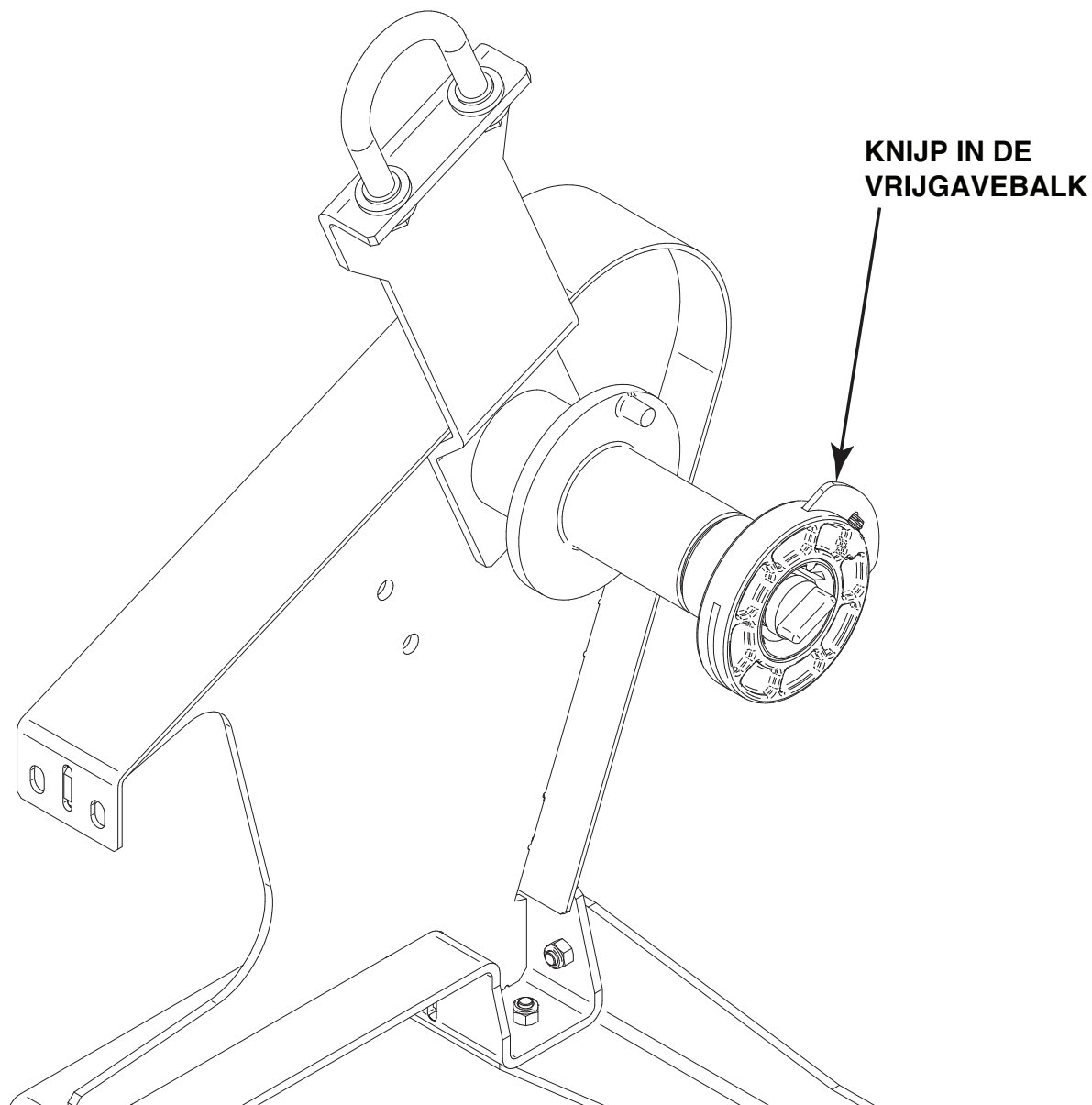
 WAARSCHUWING

- Houd handen, haar, kleding en gereedschap weg van draaiende apparatuur.
- Draag geen handschoenen bij het tappen van de draad of het vervangen van de draadspoel.
- Alleen gekwalificeerd personeel mag deze apparatuur installeren, gebruiken of onderhouden.

22 – 27 kg (50 - 60 lb) spoelen vereisen draadrolstandaard K3343-1 voor zware taken

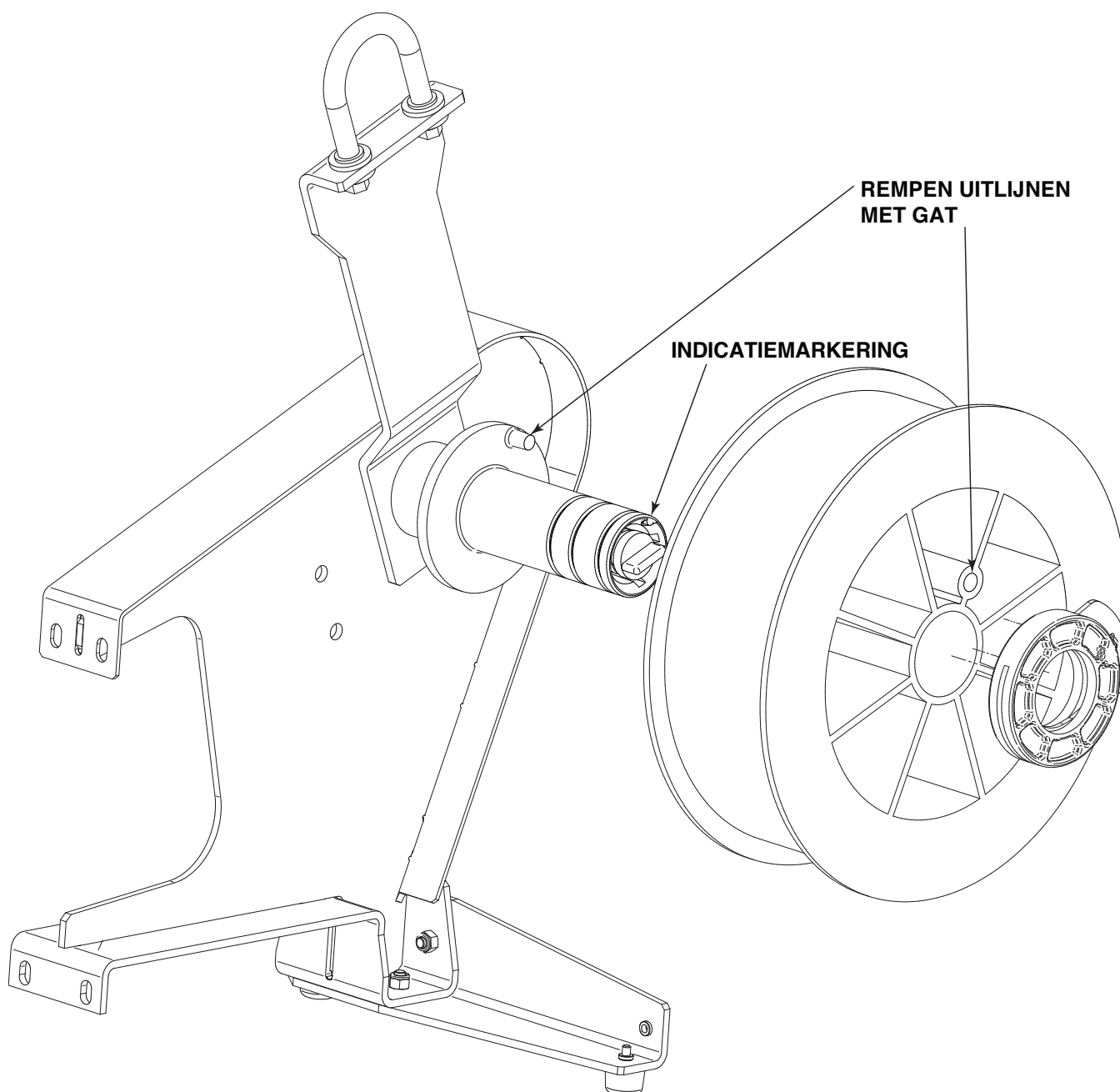
1. Schakel de stroom UIT bij de lasvoeding.
2. Knijp in de vrijgavebalk op de borgring en verwijder het van de spindel.

AFBEELDING A.27



3. Plaats de spoel op de spindel, waarbij u de rempen van de spindel uitlijnt met een van de gaten in de achterkant van de spoel. Een indicatiemarkering op het uiteinde van de spindel toont de oriëntatie van de rembevestigingsrem. Wees er zeker van dat de draad in de juist richting van de spoel af wordt gevoerd.
4. Installeer de borgring weer terug, waarbij de metalen balk wordt gekoppeld in een van de groeven van de spindel. De vrijgavebalk springt eruit wanneer het is gekoppeld.

AFBEELDING A.28

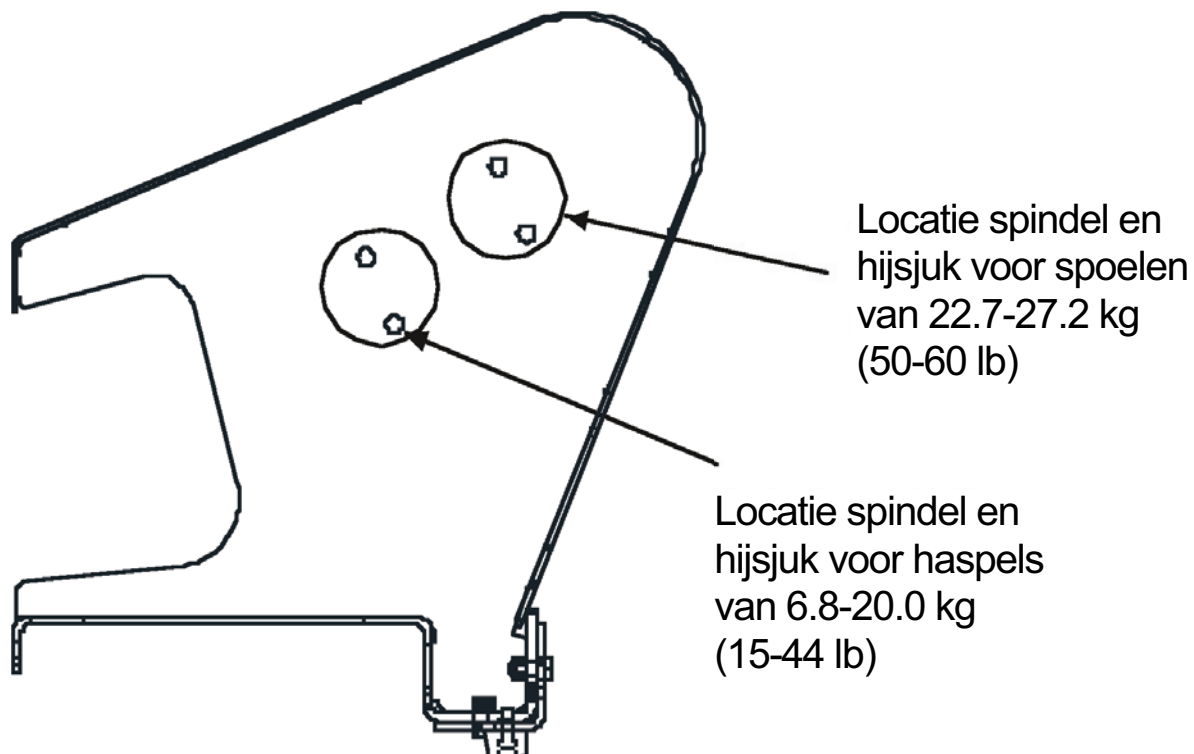


DRAADROLSTANDAARDEN

Draadrolstandaard K3342-1 voor zware taken is voor gebruik met spoelen van 4,5 tot 20 kg (10 tot 44 lbs).

Bij het gebruik van de draadrolstandaard K3343-1 voor zware taken plaatst u de spindel als getoond in de locatie.

AFBEELDING A.29



ELEKTRISCHE INSTALLATIE

Laskabels, coax

(Zie Afbeelding A.30)

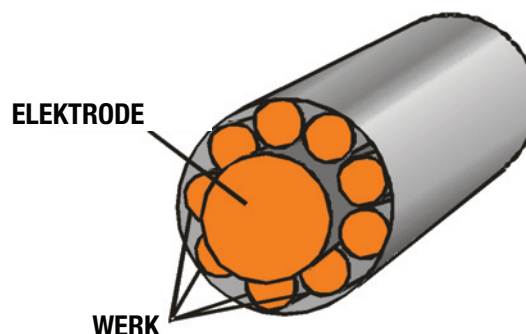
Coaxiale laskabels zijn speciaal ontworpen laskabels voor STT™ en impulslassen. Coaxiale laskabels hebben een lage inductantie, waardoor snelle wijzigingen van de lasstroom mogelijk zijn. Normale kabels hebben een hogere inductantie die de STT™-golfvorm kunnen verstoren. Inductantie wordt heviger wanneer de laskabels langer worden.

Coaxkabels werken het beste voor golfvormen met hoge prestaties en wanneer:

- lange kabels aanwezig zijn
- de kabels in een metalen bak zitten

Een coaxiale laskabel is gemaakt van meerdere kleine kabels die rond één grote kabel zijn gewikkeld. De grote binnenkabel is aangesloten op de elektrodebout op de voeding en de elektrode-aansluiting op de draadaanvoereenheid. De kleine kabels worden samen gecombineerd voor het vormen van de werkkabel, waarbij het ene uiteinde is bevestigd aan de voeding en het andere uiteinde aan het werkstuk.

FIGURE A.30



Voor installeren: (Zie Afbeelding A.31)

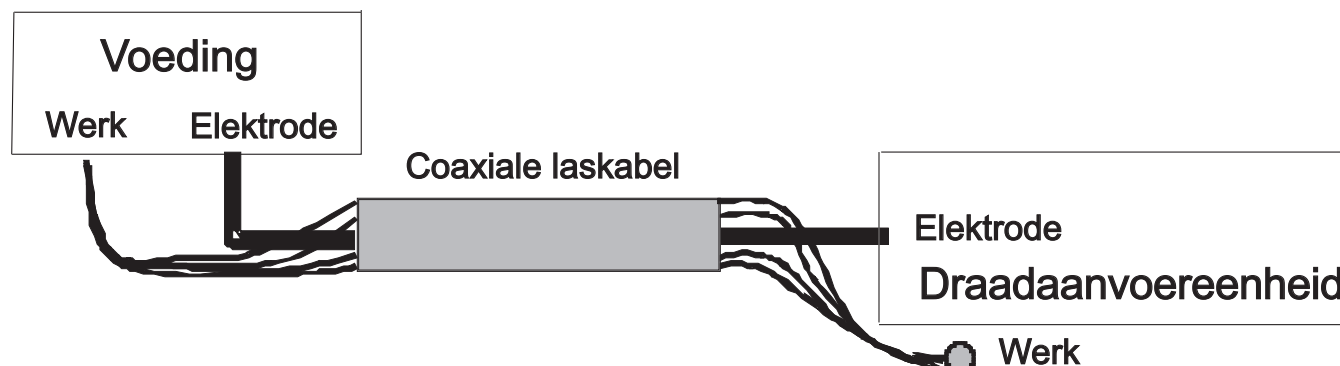
1. Schakel de ingangsstroom uit bij de lasvoeding.
2. Sluit het ene uiteinde van de middelste kabel aan op de elektrode-aansluiting van de voeding, en het andere uiteinde op de elektrode-aansluiting van de draadaanvoereenheid.
3. Sluit de buitenste kabelbundel aan op de werkaansluiting van de voeding, en het andere uiteinde op het werkstuk. Minimaliseer de lengte van enige verlenging van de werkkabel voor de beste resultaten.
4. Isoleer alle aansluitingen.

TABEL A.1

AANBEVOLEN KABELGROOTTES (MET RUBBER BEDEKT KOPER - GESPECIFICEERD VOOR 75 °C (167 °F)) **					
AMPÈRES	BEDRIJFSCY- CLUS	LENGTE COAXKABEL			
		0 tot 7,6 M (0 tot 25 Ft.)	7,6 tot 15,2 M (25 tot 50 Ft.)	15,2 tot 22,9 M (50 tot 75 Ft.)	22,9 tot 30,5 M (75 tot 100 Ft.)
250	100%	1	1	1	1
300	60%	1	1	1	1/0
350	60%	1/0	1/0	--	--

** Waarden in tabellen zijn voor werking bij omgevingstemperaturen van 40 °C (104 °F) en lager. Toepassingen boven de 40 °C (104 °F) kunnen grotere kabels dan aanbevolen vereisen, of kabels die zijn gespecificeerd voor hoger dan 75 °C (167 °F).

AFBEELDING A.31



LASKABELS, STANDAARD

Tabel A.2 heeft aanbevolen groottes van de koperen kabel voor verschillende stroom en bedrijfscycli. Bepaalde lengtes zijn de afstand van de lasser tot het werk en weer terug naar de lasser. Kabelgroottes nemen toe voor grotere lengtes, voornamelijk voor het doel van minimaliseren van kabelval.

Tabel A.2

AANBEVOLEN KABELGROOTTES (MET RUBBER BEDEKT KOPER - GESPECIFICEERD VOOR 75 °C of 167 °F)**						
AMPÈRES	PERCENTAGE BEDRIJFS- CYCLUS	KABELGROOTTES VOOR GECOMBINEERDE LENGTES VAN ELEKTRODE EN WERKKABELS				
		0 tot 15 M (0 tot 50 Ft.)	15 tot 30 M (50 tot 100 Ft.)	30 tot 46 M (150 tot 200 Ft.)	46 tot 61 M (150 tot 200 Ft.)	61 tot 76 M (200 tot 250 Ft.)
200	60	2	2	2	1	1/0
200	100	2	2	2	1	1/0
225	20	4 or 5	3	2	1	1/0
225	40 & 30	3	3	2	1	1/0
250	30	3	3	2	1	1/0
250	40	2	2	1	1	1/0
250	60	1	1	1	1	1/0
250	100	1	1	1	1	1/0
300	60	1	1	1	1/0	2/0
325	100	2/0	2/0	2/0	2/0	3/0
350	60	1/0	1/0	2/0	2/0	3/0
400	60	2/0	2/0	2/0	3/0	4/0
400	100	3/0	3/0	3/0	3/0	4/0
500	60	2/0	2/0	3/0	3/0	4/0

** Waarden in tabellen zijn voor werking bij omgevingstemperaturen van 40 °C (104 °F) en lager. Toepassingen boven de 40 °C (104 °F) kunnen grotere kabels dan aanbevolen vereisen, of kabels die zijn gespecificeerd voor hoger dan 75 °C (167 °F) .

Negatieve elektrodepolariteit

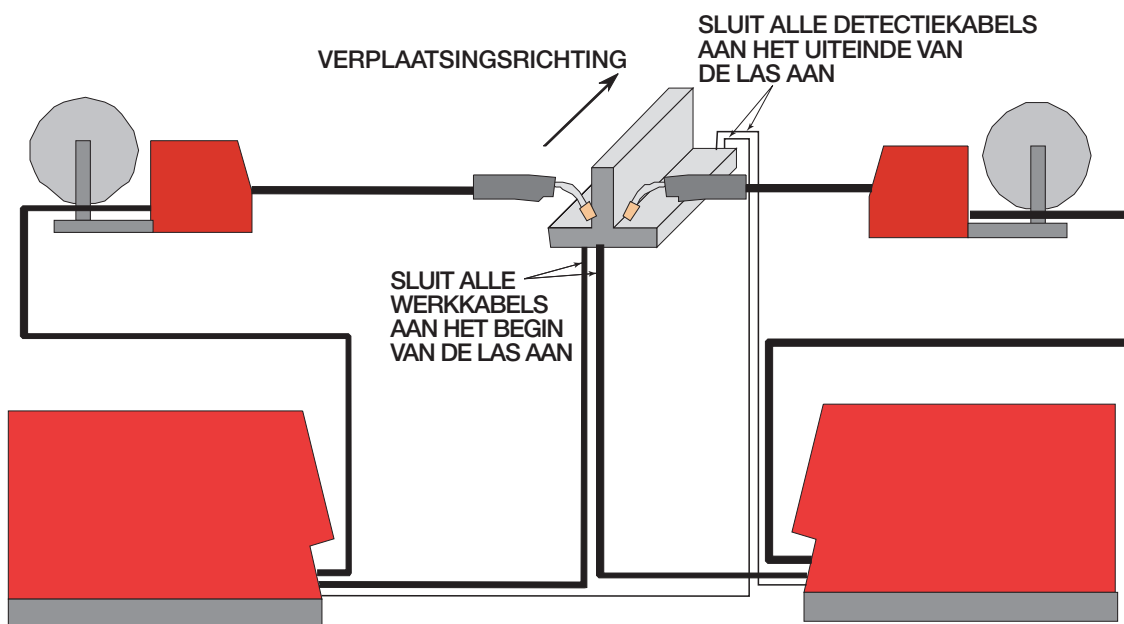
De Power Feed 84 wordt af fabriek geleverd geconfigureerd voor positieve polariteit van de elektrode. Zie P.81 in the **Bedieningsgedeelte** (configuratiemenu) voor het selecteren van lassen met negatieve polariteit.

LASSEN MET MEERDERE BOGEN

Men moet vooral voorzichtig zijn wanneer meerdere bogen tegelijkertijd lassen op één enkel onderdeel. Boogslag en booginterferentie kan optreden of worden vergroot. Elke voeding vereist een werkkabel van de werkbout op de lasarmatuur. Combineer niet alle werkkabels in één kabel. Voer lassen uit in een richting weg van de werkkabels. Sluit alle werkdetectiekabels van elke voeding aan op het werkstuk aan het einde van de las, zo dat ze zich niet op het pad van de lasstroom bevinden.

Voor de beste resultaten bij impulslassen moet u de draadgrootte en draadaanvoersnelheid gelijk instellen voor alle bogen. Wanneer deze parameters identiek zijn, is de pulsfrekwentie gelijk, wat helpt bij het stabiliseren van de bogen.

AFBEELDING A.32



BESTURINGSKABEL

ArcLink-besturingskabels zijn beschikbaar in twee vormen:

- K1543-xx-serie voor de meeste binnen- of fabrieksinstallaties.
- K2683-xx-serie voor buitengebruik of wanneer de apparatuur vaak wordt verplaatst.

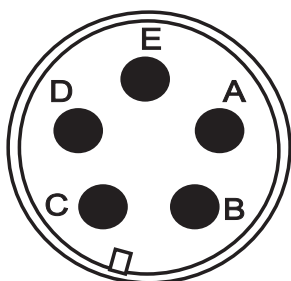
ArcLink/LincNet-besturingskabels zijn speciale hoogwaardige kabels voor digitale communicatie. De kabels zijn een koperen kabel met 5 geleiders in een rubberen mantel van SO-type. Er is één twisted-pair van maat 20 voor netwerkcommunicatie. Dit paar heeft een impedantie van ongeveer 120 Ohm en een propagatievertraging per voet van minder dan 2,1 nanoseconden. Er zijn twee geleiders van maat 12 die worden gebruikt voor toevoer van 40 VDC aan het netwerk. De vijfde draad is maat 18 en wordt gebruikt als elektrodedetectiekabel.

Het gebruik van niet-standaard kabels kan leiden tot systeemuitschakelingen, slecht starten van de boog en problemen met draadaanvoer.

Besturingskabels kunnen van begin tot eind worden verbonden om hun lengte te verlengen. Gebruik maximaal 61 m (200 feet) kabel tussen de componenten.

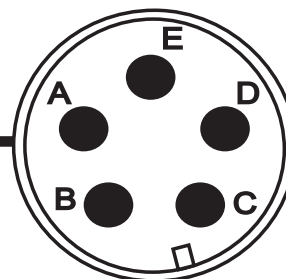
AFBEELDING A.33

VOEDING



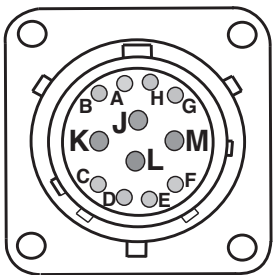
Voeding	
Pen	Functie
A	ArcLink
B	ArcLink
C	"67" spanningsdetectie
D	40 VDC
E	Algemeen

DRAADAANVOEREENHEID

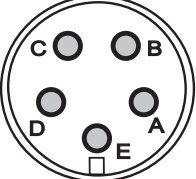


Draadaanvoereenheid	
Pen	Functie
A	ArcLink
B	ArcLink
C	"67" spanningsdetectie
D	40 VDC
E	Algemeen

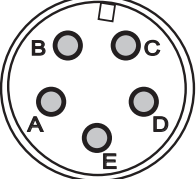
Geavanceerde aansluiting voor accessoires (12 pennen)

	Functie	PEN	Bedrading
	Aansluiting met 12 pennen voor duw/trek-pistolen en afstandsbedieningen	A	CAN LAAG
		B	CAN HOOG
		C	75 Externe potentiometer, algemeen
		D	76 Externe potentiometer, wisser
		E	77 Externe potentiometer, 5K
		F	Perifere detectie ArcLink
		G	Activering
		H	Activering
		J	40 VDC Algemeen
		K	40 VDC +
		L	Trekmotor –
		M	Trekmotor +

Activeringsaansluiting (5 pennen)

	Functie	PEN	Bedrading
	Activeringsaansluiting met 5 pennen alleen voor duw-pistolen.	A	Activering
		B	Niet gebruikt
		C	Activering
		D	Dubbele procedure
		E	Dubbele procedure

ArcLink-aansluiting (5 pennen)

	Functie	PEN	Bedrading
	Aansluiting met 5 pennen voor communicatie en stroom	A	CAN
		B	CAN
		C	67 Elektrodespanningsdetectie
		D	40 VDC
		E	Algemeen

⚠ WAARSCHUWING

De bruikbaarheid van een product of constructie die de lasprogramma's gebruikt, is en moet de enige verantwoordelijkheid van de maker/gebruiker zijn. Vele variabelen die buiten de controle vallen van The Lincoln Electric Company, zijn van invloed op de resultaten die worden verkregen bij het toepassen van deze programma's. Deze variabelen omvatten, maar zijn niet beperkt tot, lasprocedure, plaatchemie en temperatuur, ontwerp van gelast onderdeel, fabricagemethoden en servicevereisten. Het beschikbare bereik van een lasprogramma is wellicht niet geschikt voor alle toepassingen, en de maker/gebruiker is en moet als enige verantwoordelijk zijn voor de selectie van lasprogramma.

INSCHAKELPROCEDURE

1. De schakelaaraandrijving bekrachtigt de schakelaar zodat het past bij de actieve draadaandrijving. De LED voor de actieve draadaandrijving gaat branden.
2. Instellingen van de aanvoereenheid voorafgaand aan de laatste uitschakeling worden hersteld - draadaanvoersnelheid, spanning, activeringstype, procedure, enz.

GRAFISCHE SYMBOLEN DIE WORDEN WEERGEGEVEN OP DE POWER FEED 84, POWER FEED 84 DUAL OF IN DEZE HANDLEIDING

	WAARSCHUWING
	INGANGSVERMOGEN
	AAN
	UIT
	POSITIEVE UITVOER
	NEGATIEVE UITVOER
	CHASSISAARDE
U_1	INGANGSSPANNING
I_1	INGANGSSTROOM
I_2	UITGANGSSTROOM
A	LASSTROOMSTERKTE

	LASSPANNING
	DRAADAAN-VOEREENHEID
	AFSCHERMGAS
	MENU
	GOLFREGELING
	PARAMETERS START BOOG
	PARAMETERS EINDE BOOG
	KOUDE AANVOER
	GASZUIVERING
	AFSCHERMGASIN-LAAT
	AFSCHERMGASUIT-LAAT
	GEHEUGEN OPGESLAGEN
	GEHEUGEN TERUGROEPEN
	SELECTIE VAN DRAADAANDRIJVING
	2-STAPS ACTIVERING
	4-STAPS ACTIVERING
	THERMISCH
	CONFIGURATIEMENU
	TRIM

AANBEVOLEN PROCESSEN EN APPARATUUR

AANBEVOLEN PROCESSEN

- GMAW, GMAW-Pulse, GMAW-STT
- FCAW
- SMAW
- GTAW
- CAG

PROCESBEPERKINGEN

- Processen moeten plaatsvinden binnen de bedrijfscyclus en specificatie van de draadaanvoereenheid.

APPARATUURBEPERKINGEN

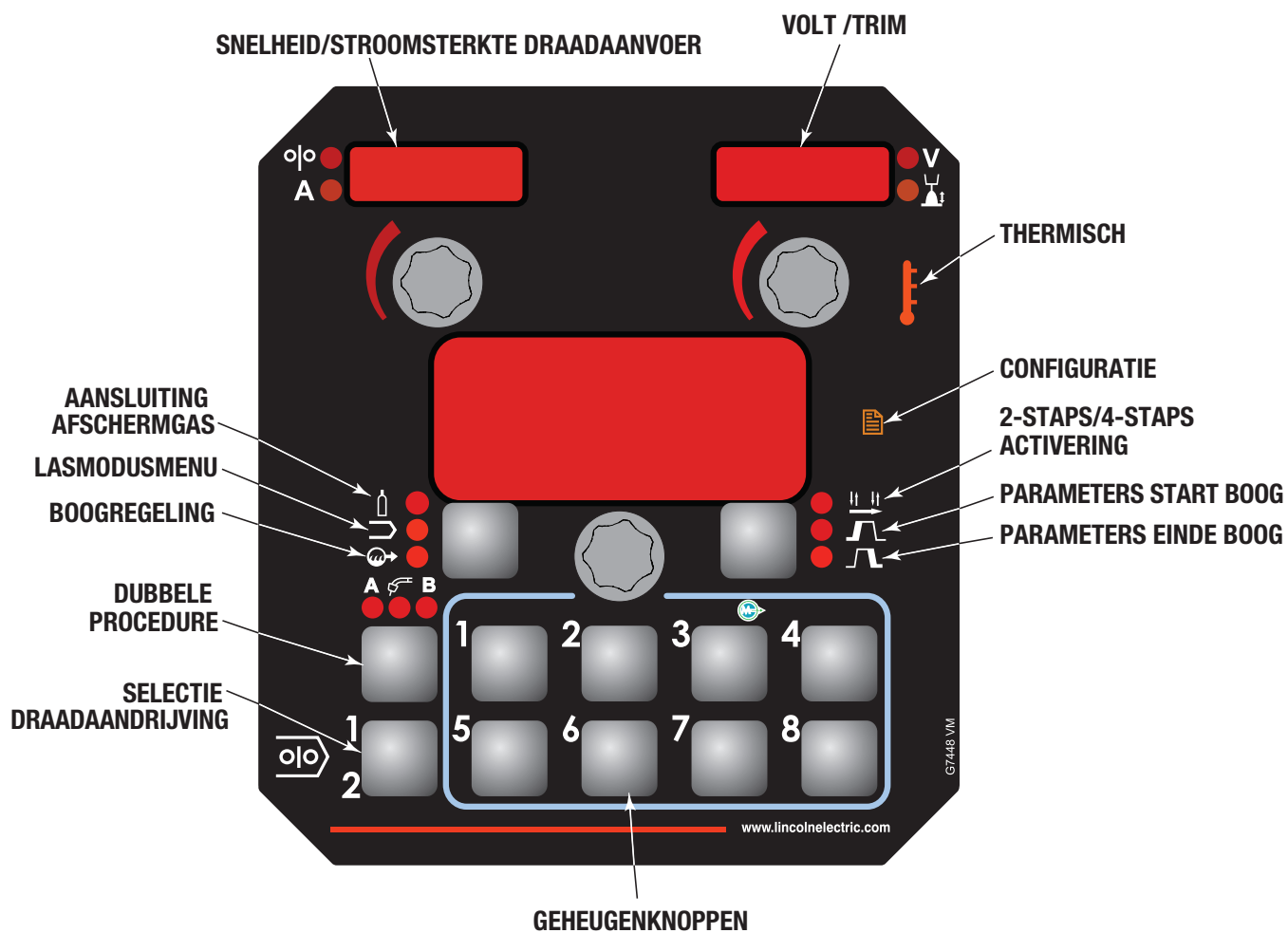
- De Power Feed 84 werkt niet met LincNet-voedingen.
- De voeding kan een software-update nodig hebben.
- Als de Power Feed 84 schakelaars of een gutsset geïnstalleerd heeft, kan het nodig zijn om de voedingssoftware bij te werken.
- Omvat geen laskabels
- Werkt bij een invoer van 40 VDC
- De gebruikersinterface moet op een afstand van maximaal 61 m (200 voet) van de draadaandrijving worden geplaatst.
- Moet nieuwere pistooladaptersets gebruiken. Niet compatibel met pistooladaptersets K1500-1, K1500-2, K1500-3, K1500-4 K1500-5 en K489-7.
- Een afstandsbediening/voetamptril en een duw/trek-pistool kan tegelijkertijd worden aangesloten op de Power Feed 84 single.
- Power Feed 84-gebruikersinterfaces zijn niet compatibel met Power Feed 10M-draadaandrijvingen.
- Power Feed 84-draadaandrijvingen zijn niet compatibel met Power Feed 10M-gebruikersinterfaces.
- De Power Feed 84 met schakelaars of gutsset is wellicht niet aangesloten op een systeem met een robotdraadaandrijving.
- Met de Power Feed 84 is wellicht slechts één USB-poort aanwezig in het systeem.

AANBEVOLEN VOEDINGEN

Power Wave 355M
Power Wave 455M
Power Wave 455M/STT
Power Wave 655R
Power Wave S350
Power Wave S500
Power Wave S700
Power Wave R350
Power Wave R500
Power Wave i400

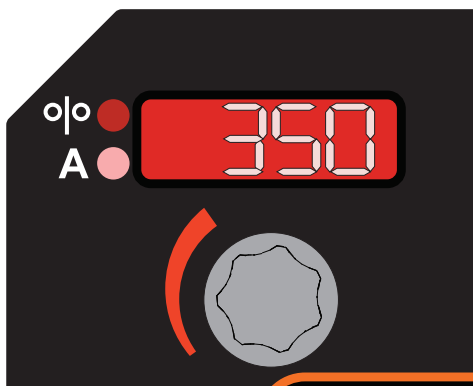
OPMAAK GEBRUIKERSINTERFACE

AFBEELDING B.1



DISPLAY EN KNOP SNELHEID / STROOMSTERKTE DRAADAANVOER

AFBEELDING B.2

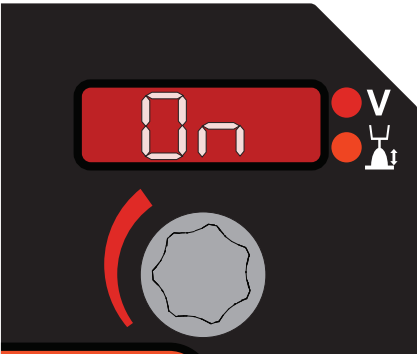
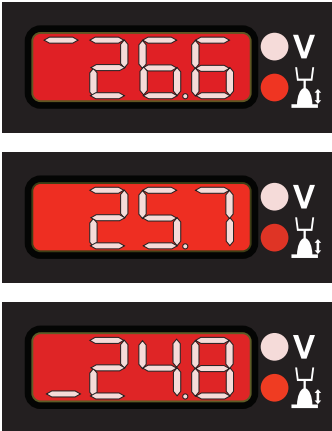


De linker display en knop worden gebruikt voor het aanpassen van de snelheid of de stroomsterkte van draadaanvoer, afhankelijk van het geselecteerde proces.

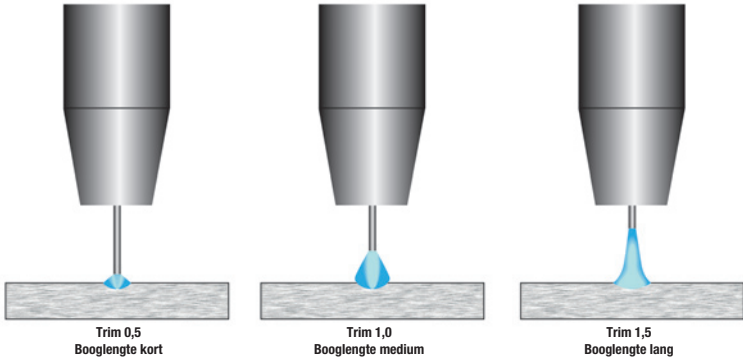
Tijdens het lassen gaan de LED-lampjes voor stroomsterkte branden wanneer stroomsterkte wordt weergegeven, en de LED-lampjes voor draadaanvoersnelheid gaan branden wanneer WFS wordt weergegeven.

DISPLAY EN KNOP SPANNING / TRIM

De rechter display en knop regelen spanning, trim of uitvoer afhankelijk van het geselecteerde proces. Wanneer het lassen gereed is, blijft de display gedurende 5 seconden de lasspanning weergegeven.

Process	Display / Functie	Omschrijving
SMAW (Stok) en GTAW (TIG)	Lasuitvoer	Draai met de klok mee om uitvoer AAN te zetten. Draai tegen de klok in om uitvoer UIT te zetten. 
Niet-synergetisch GMAW (MIG) en FCAW (met gevulde draden)	Spanning	Past de spanning aan. De display is leeg voor niet-synergetische STT-modi. 
Synergetisch GMAW (MIG) en FCAW (met gevulde draden)	Spanning	Wanneer aan de spanningsknop wordt gedraaid, toont de display een bovenste en onderste balk waarmee wordt aangegeven of de spanning boven of onder de ideale spanning zit. De display is leeg voor synergetische STT-modi. - Vooraf ingestelde spanning boven ideale spanning. (Bo-venste balk weergegeven). - Vooraf ingestelde spanning is ideale spanning. (Geen balk weergegeven). - Vooraf ingestelde spanning onder ideale spanning. (On-derste balk weergegeven) 

DISPLAY EN KNOP SPANNING / TRIM

Proces	Display / Functie	Omschrijving
Puls GMAW (MIG) en FCAW (met gevulde draden)	Trim	Impulsslassen regelt de booglengte met 'Trim' in plaats van spanning. Wanneer trim (booglengte) wordt aangepast, berekent de Power Wave automatisch opnieuw de spanning, stroom en tijd van elk deel van de pulsgolfvorm voor het beste resultaat. Trim past de booglengte en het bereik aan van 0,50 naar 1,50. Door het verhogen van de trimwaarde wordt de booglengte vergroot, en door het verlagen van de trimwaarde wordt de booglengte verkleind. 

WERKING GASSTROOMSENSORSET

De K3338-1-stroomsensor voor afschermgas is een solid state-precisie-apparaat voor meten van gasstroom.



Voor het weergeven van de werkelijke gasstroom, drukt u op de linker knop voor het selecteren van de LED voor afschermgas en vervolgens drukt u op de gaszuiveringsknop. Voor het weergeven van de gasstroom tijdens het lassen, wijzigt u P.3 in het configuratiemenu naar "Gasdebiet tonen".

Wanneer dit is geselecteerd, wordt de werkelijke gasstroom en het gastype weergegeven. Het gasdebiet wordt weergegeven in xx.x voor cfh of l/min. Het debietbereik is 0-60 cfh (0-28 l/min).

Eenheden voor gasstroom worden geselecteerd met P.42, "Gasstroomeenheden", in het configuratiemenu. Engelse eenheden zijn kubieke voet per uur (cfh) en metrische eenheden zijn liter/min (l/min).

Het gastype is standaard ingesteld op 100% argon. Het gastype is een globale instelling en wordt alleen gebruikt voor het bepalen van het gasdebiet. Het verandert niet gebaseerd op de geselecteerde lasmodus. Het kan alleen worden gewijzigd door te drukken op de linker knop totdat de selectie voor "Gastype" wordt getoond, en vervolgens te draaien aan de middelste knop.

EEN LASMODUS SELECTEREN

Lasmodi kunnen worden geselecteerd met modusnummer of via een zoekfunctie.

Voor het selecteren van een lasmodus:

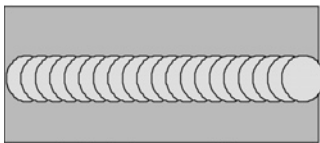
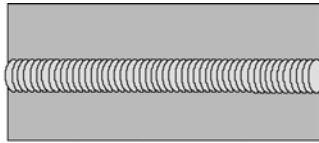
1. Druk op de linker knop totdat de LED van het lasmodusmenu gaat branden.
2. Draai aan de middelste knop om de lasmodus te selecteren.

Om naar de zoekfunctie te gaan:

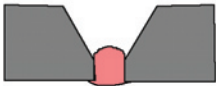
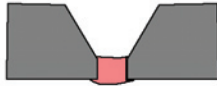
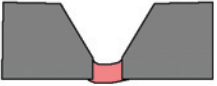
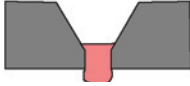
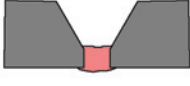
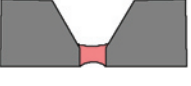
1. Draai aan de middelste knop totdat "Lasmodus zoeken" wordt weergegeven en druk vervolgens op de rechter knop.
2. Draai aan de middelste knop om het draadmateriaal te selecteren. Druk op de rechter knop om, te accepteren en op de linker knop om te annuleren.
3. Draai aan de middelste knop om de draadgrootte te selecteren. Druk op de rechter knop om, te accepteren en op de linker knop om te annuleren.
4. Draai aan de middelste knop om de uiteindelijke selectie te maken betreffende proces, gastype en golfvorm. Druk op de rechter knop om, te accepteren en op de linker knop om te annuleren.

GOLFREGLING

Golfregeling wordt gebruikt voor het aanpassen van de boog voor exacte voorkeuren. De golfregelingsfuncties variëren voor verschillende processen en lasmodi.

Proces	Naam golfregeling	Effect / Bereik	Omschrijving
SMAW (Stok)	Boogkracht	Zacht (-10,0) tot Scherp (10,0)	Boogkracht stelt de kortsluitstroom af voor een zachte boog, of voor een krachtige, sturende boog. Het helpt bij het voorkomen van kleven en kortsluiting van elektroden met een organische coating, en in het bijzonder bolvormige overdrachtstypes zoals roestvrij en laag waterstofgehalte. Boogkracht is vooral effectief voor root pass op leiding met roestvrij elektrode en helpt bij het minimaliseren van spatten voor bepaalde elektroden en procedures zoals bij een laag waterstofgehalte, enz.
GMAW (MIG) en FCAW (met gevulde draden)	Knijpen	Zacht (-10,0) tot Scherp (10,0)	Knijp regelt de boogkenmerken bij lassen met korte boog.
GMAW-P (gepuleerd MIG), Staal en Roestvrij staal	Ultimarc	Zacht (-10,0) tot Stijf (10,0)	Ultimarc regelt de focus of vorm van de boog. Ultimarc-waarden van hoger dan 0,0 verhogen de pulsfrequentie en verlagen de achtergrondstroom, wat leidt tot een strakke, stijve boog die het beste is voor lassen van plaatmetaal op hoge snelheid. Ultimarc-waarden van lager dan 0,0 verlagen de pulsfrequentie en verhogen de achtergrondstroom, voor een zachte boog die goed is voor lassen uit positie. Boogregeling -10,0 Lage frequentie, breed Boogregeling UIT Gemiddelde frequentie en breedte Boogregeling +10,0 Hoge frequentie, gefocust Voor pulsmodi wijzigt boogregeling de pulsfrequentie. Wanneer de frequentie wijzigt, past het Power Wave-systeem de achtergrondstroom automatisch aan voor het onderhouden van een vergelijkbare warmte-invoer in de las. Lage frequenties geven meer controle over de poel en hoge frequenties minimaliseren spatten.
GMAW-P (gepuleerde MIG), Aluminium	Boogregeling	Laag (-10,0) tot Hoog (10,0)	Voor puls-op-puls-modi wijzigt boogregeling de frequentiemodulatie. De frequentiemodulatie regelt de afstand tussen de golven in de las. Gebruik lage waarden voor lage verplaatsingssnelheden en brede lassen, en hoge waarden voor hoge verplaatsingssnelheden en smallere lassen.  Modulatiefrequentie =10 Brede las en afstand tussen golven, lage verplaatsingssnelheid  Modulatiefrequentie =10 Smalle las en afstand tussen golven, hoge verplaatsingssnelheid

GOLFREGELING

Proces	Naam golfregeling	Effect / Bereik	Omschrijving
GMAW-STT (Oppervlakte- spannings- overdracht)	Piekstroom	Regelt booglengte	Piekstroom werkt vergelijkbaar als een boogknijpregeling. Piekstroom stelt de booglengte in en stimuleert een goede samensmelting. Hogere piekstroomniveaus zorgen ervoor dat de boog kortstondig wordt verbreed terwijl de boog langer wordt. Als het te hoog wordt ingesteld, kan bolvormige overdracht plaatsvinden. Als het te laag wordt ingesteld, kan dit leiden tot instabiliteit en draadhaperingen. Het is beste praktijk om aan te passen voor minimale spatten en poelroering. Piek is tevens van invloed op de vorm van de grondlaag. Bij het geruik van 100% CO₂ is de piekstroom hoger dan bij lassen met gemengde afschermingsgassen. Een langere booglengte is vereist met CO₂ voor het reduceren van spatten. Piekstroom te laag  Piekstroom optimaal  Piekstroom te hoog 
	Achtergrondstroom	Regelt de parelcontour	Achtergrondstroom past de algehele warmtetoevoer in de las aan. Door het wijzigen van de achtergrondstroom wordt de vorm van de achterste parel gewijzigd. 100% CO₂ vereist minder achtergrondstroom dan bij lassen met gemengde afschermgassen. Achtergrondstroom te laag  Achtergrondstroom optimaal  Achtergrondstroom te hoog 
	Geleiden	Biedt extra vermogen aan de boog.	Geleiden biedt extra vermogen zonder dat de gesmolten druppel te groot wordt. Verhoog als nodig voor het toevoegen van warmtetoevoer zonder dat de boog langer wordt. Dit resultaat leidt vaak tot hogere verplaatsingssnelheden. Denk eraan dat naarmate geleiden toeneemt, het nodig kan zijn om de piekstroom en/of achtergrondstroom te reduceren.
GTAW (TIG)	Geen golfregelingen beschikbaar.	----	----

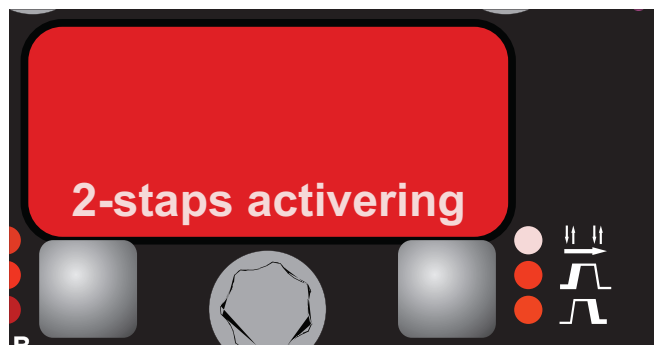
ACTIVERINGSSELECTIE

Voor het selecteren van het type activering, drukt u op de rechter knop totdat de activerings-LED gaat branden.

Draai de middelste knop met de klok mee voor 4-staps activering of tegen de klok in voor 2-staps activering.

Denk eraan dat verschillende activeringstypes kunnen worden opgeslagen in de geheugens. Geheugen 1 kan bijvoorbeeld een 2-staps activering gebruiken, en geheugen 3 kan een 4-staps activering gebruiken.

Bij het gebruik van A-B dubbele procedure, moeten zowel procedure A als B hetzelfde activeringstype hebben.



2-staps activering

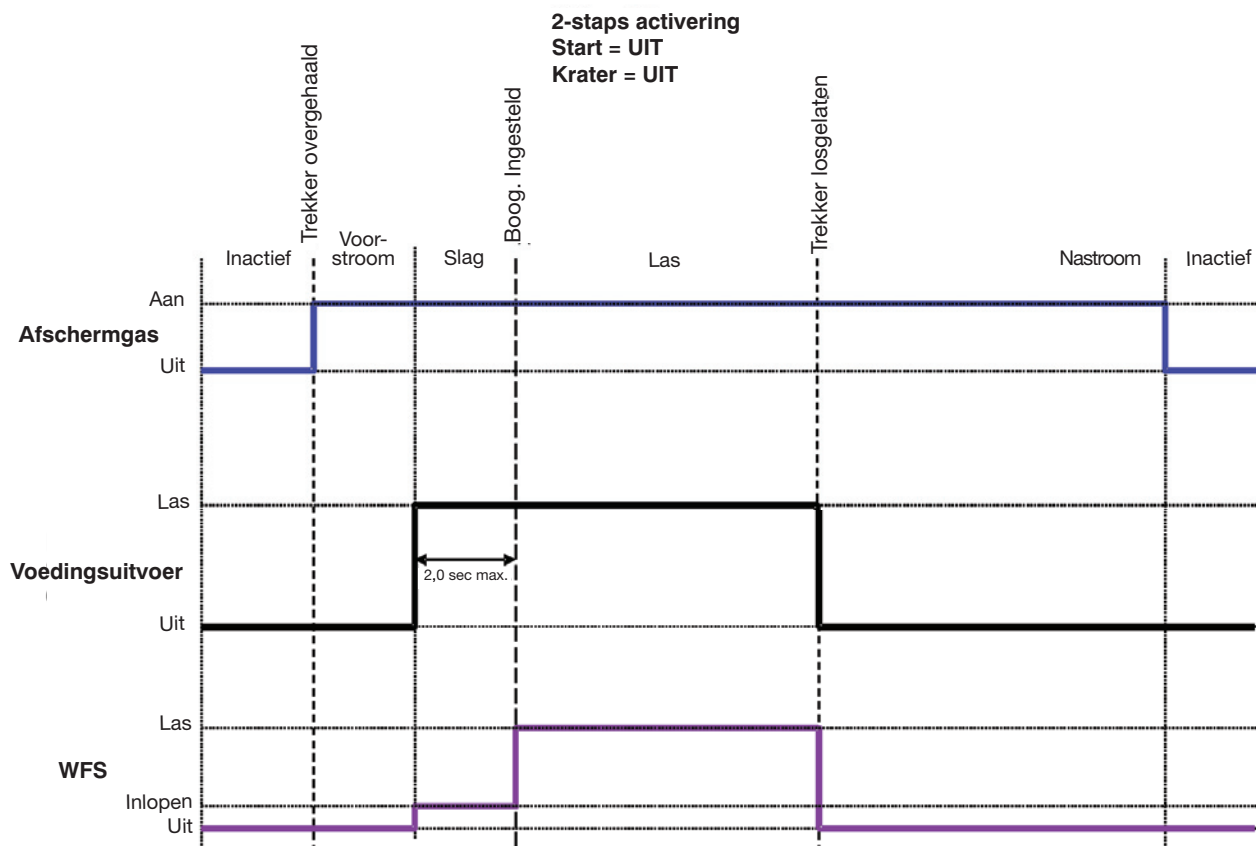
2-staps activering regelt de lasprocedure als directe reactie op de activering. Wanneer de trekker van het pistool wordt overgehaald, gaat het lassyteem (voeding en draadaanvoereenheid) door de boogstartprocedure en in de primaire lasparameters. Het lassyteem gaat door met lassen zo lang de trekker van het pistool is geactiveerd. Wanneer de trekker wordt losgelaten, gaat het lassyteem door de boogbeëindigingsstappen.

Voorbeeld 1: 2-staps activering: Eenvoudige bediening

De eenvoudigste bediening van de trekker vindt plaats bij een 2-staps activering en Start en Krater ingesteld op UIT.

Voor deze procedure,

- VOORSTROOM:** Afschermgas begint onmiddellijk te stromen wanneer de trekker van het pistool wordt overgehaald.
- INLOPEN:** Nadat de voorstroomtijd is verlopen, wordt de voeding ge-regeld naar de lasuitvoer en de draad wordt vooruit ge-bracht richting het werkstuk op inloop-WFS. Als niet bin-nen 2,0 seconden een boog wordt ingesteld, springt de draadaanvoersnelheid naar de draadaanvoersnelheid voor lassen.
- LAS:** De voedingsuitvoer en de draadaanvoersnelheid gaan door op de lasinstellingen zolang als de trekker wordt overgehaald.
- NASTROOM:** Wanneer de trekker wordt losgelaten, worden de voedingsuitvoer en de draadaanvoersnelheid UIT gescha-keld. Afschermgas blijft stromen totdat de nastroomtimer verloopt.



2-staps activering

Voorbeeld 2: 2-staps activering: Verbeterde boogstart en booggeinde

Het aanpassen van de boogstart en het booggeinde is een algemene methode voor het reduceren van spatten en het verbeteren van de laskwaliteit. Dit kan worden bereikt met de functies Start en Terugbrand ingesteld op gewenste waarden en Krater ingesteld op UIT.

Voor deze procedure,

VOORSTROOM: Afschermgas begint onmiddellijk te stromen wanneer de trekker van het pistool wordt overgehaald.

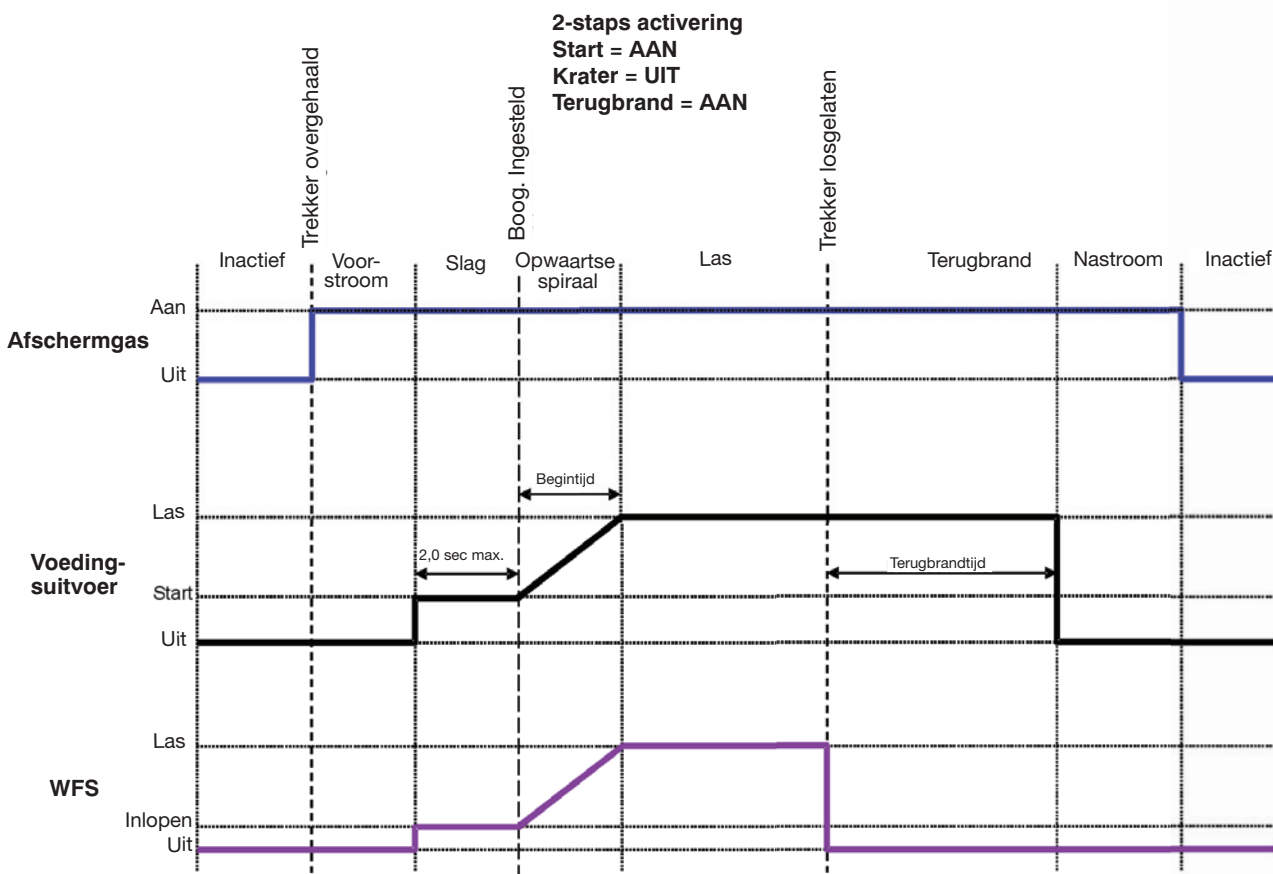
INLOPEN: Nadat de voorstroomtijd is verlopen, wordt de voeding ge-regeld naar de startuitvoer en de draad wordt vooruit ge-bracht richting het werkstuk op inloop-WFS. Als niet bin-nen 2,0 seconden een boog wordt ingesteld, slaat de voedingsuitvoer en draadaanvoersnelheid over naar de lasinstellingen.

START: Wanneer de draad het werk raakt en een boog wordt in-gesteld, wordt zowel de machine-uitvoer als de draadaan-voersnelheid opgevoerd naar de lasinstellingen geduren-de de starttijd. De tijdsperiode van opvoeren van de start-instellingen tot de lasinstellingen heet OPWAARTSE SPIRAAL.

LAS: Na opwaartse spiraal gaan de voedingsuitvoer en de draadaanvoersnelheid door op de lasinstellingen.

TERUGBRAND: Wanneer de trekker wordt losgelaten, wordt de draadaan-voersnelheid UIT geschakeld en de machine-uitvoer gaat door gedurende de terugbrandtijd.

NASTROOM: Vervolgens wordt de machine UIT geschakeld en het af-schermgas blijft stromen totdat de nastroomtimer verloopt.



2-staps activering

Voorbeeld 3: 2-staps activering: Aangepaste Boogstart, Krater en Booggeinde
Aluminium is een voorbeeld van waar start, krater en terugbrand algemeen worden gebruikt voor het verbeteren van de lasprestaties.

Voor deze procedure,

VOORSTROOM: Afschermgas begint onmiddellijk te stromen wanneer de trekker van het pistool wordt overgehaald.

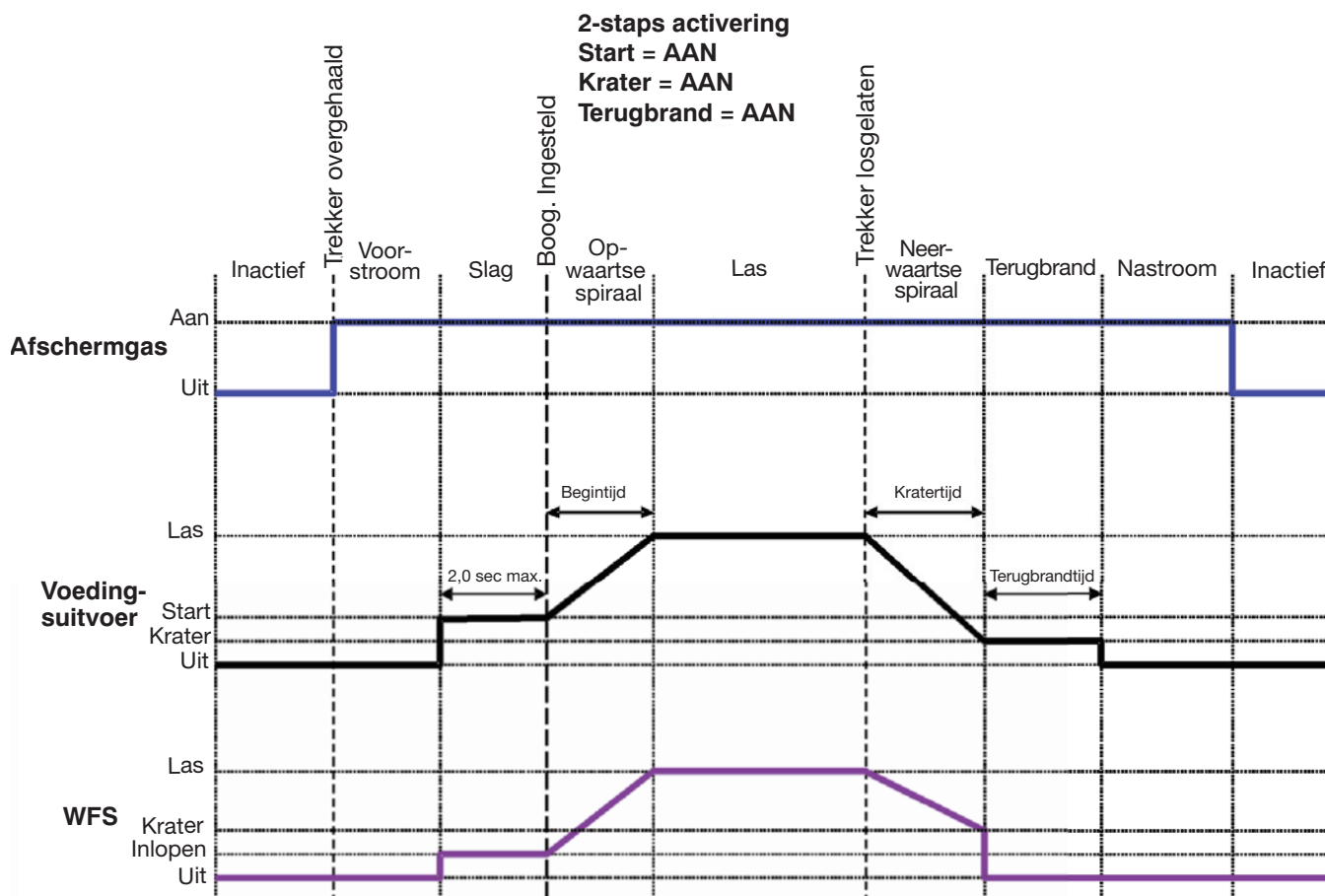
INLOPEN: Nadat de voorstroomtijd is verlopen, wordt de voeding ge-regeld naar de startuitvoer en de draad wordt vooruit ge-bracht richting het werkstuk op inloop-WFS. Als niet bin-nen 2,0 seconden een boog wordt ingesteld, slaat de voedingsuitvoer en draadaanvoersnelheid over naar de lasinstellingen.

START & OPWAARTSE SPIRAAL: Wanneer de draad het werk raakt en een boog wordt in-gesteld, wordt zowel de machine-uitvoer als de draadaan-voersnelheid opgevoerd naar de lasinstellingen geduren-de de starttijd. De tijdsperiode van opvoeren van de start-instellingen tot de lasinstellingen heet OPWAARTSE SPIRAAL.

LAS: Na opwaartse spiraal gaan de voedingsuitvoer en de draadaanvoersnelheid door op de lasinstellingen.

TERUGBRAND: Nadat de kratertijd is verlopen, wordt de draadaan-voersnelheid UIT geschakeld en de machine-uitvoer gaat door gedurende de terugbrandtijd.

NASTROOM: Vervolgens wordt de machine UIT geschakeld en het af-schermgas blijft stromen totdat de nastroomtimer verloopt.



2-staps activering: Speciale overwegingen

De reactie van de lasprocedure hangt af van het feit of de trekker is overgehaald en losgelaten en of START of KRATER wel of niet actief is.

Een voorbeeldprocedure:

Haal de trekker over om aanvoer van de draad te starten. Wanneer de boog wordt ingesteld, begint de sequencer met START/OPWAARTSE SPIRAAL. Als de trekker wordt losgelaten tijdens OPWAARTSE SPIRAAL en KRATER/NEERWAARTSE SPIRAAL is actief, begint de machine met KRATER/NEERWAARTSE SPIRAAL en gaat neerwaarts gedurende de KRATER-tijd, ongeacht wanneer de trekker wordt losgelaten.

Als de KRATER is uitgeschakeld en de trekker wordt losgelaten tijdens START/OPWAARTSE SPIRAAL, gaat de sequencer naar de TERUGBRAND-status om de las te eindigen.

4-staps activering

Met 4-staps activering kan de operator de trekker loslaten wanneer een boog is ingesteld. Voor het beëindigen van de las wordt de trekker overgehaald en vervolgens weer losgelaten.

De 4-staps activering heeft tevens een stroomvergrendelingsfunctie. Als de boog langer dan 0,5 seconde uitgaat wanneer de trekker wordt losgelaten, stopt het lasproces bij stroomvergrendeling en gaat naar de inactieve status.

Voorbeeld 1: 4-staps activering: Trekkervergrendeling

De 4-staps activering kan worden geconfigureerd als trekkervergrendeling. Trekkervergrendeling zorgt voor extra comfort voor de lasser bij het maken van lange lassen door toe te staan dat de trekker wordt losgelaten na een eerste keer overhalen van de trekker. Het lassen stopt wanneer de trekker een tweede keer wordt overgehaald en vervolgens wordt losgelaten, of als de boog wordt onderbroken.

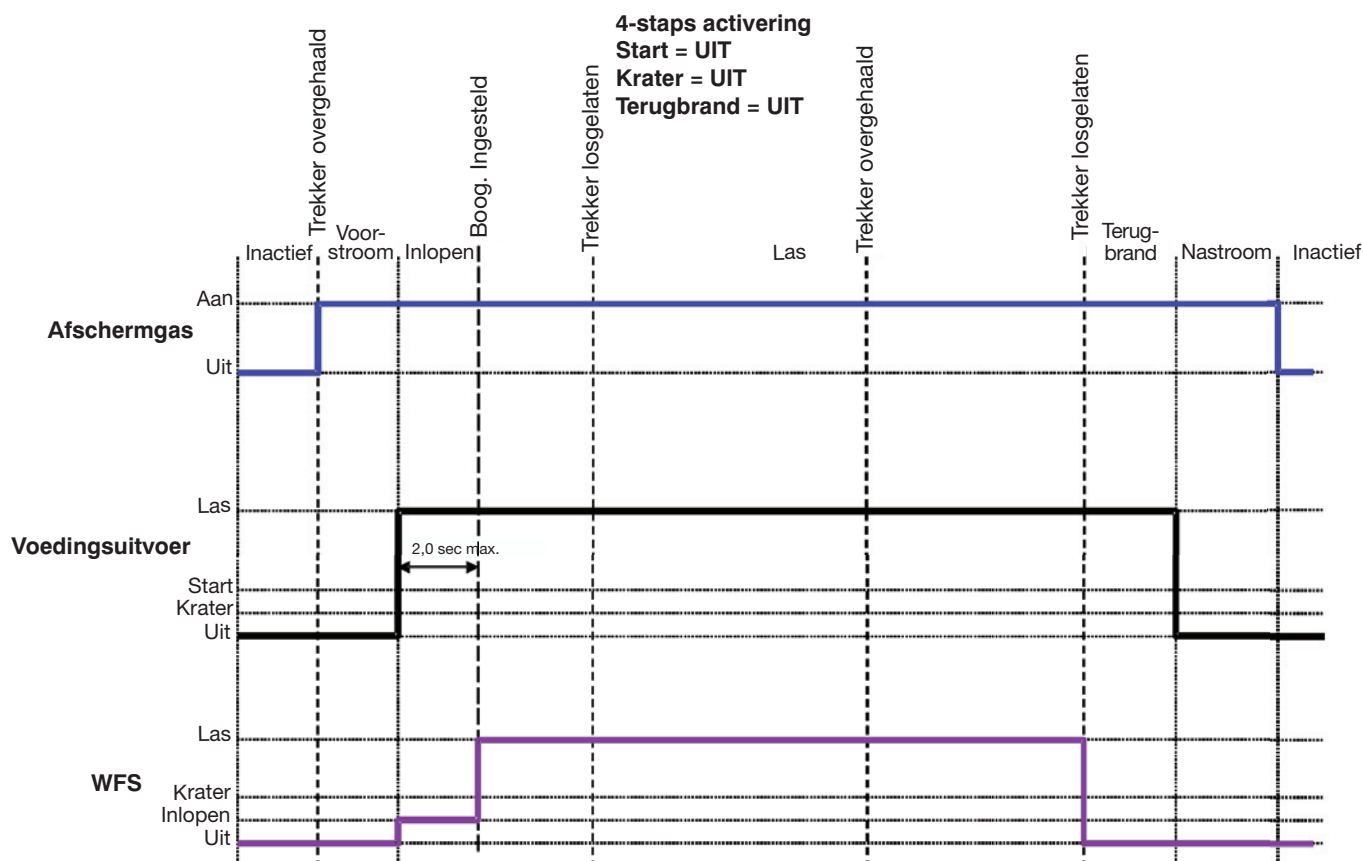
Voor deze procedure,

VOORSTROOM: Afschermgas begint onmiddellijk te stromen wanneer de trekker van het pistool wordt overgehaald.

INLOPEN Nadat de voorstroomtijd is verlopen, wordt de voeding ge-regeld naar de lasuitvoer en de draad wordt vooruit ge-bracht richting het werkstuk op inloop-WFS. Als niet bin-nen 1,5 seconde een boog wordt ingesteld, springt de draadaanvoersnelheid naar de draadaanvoersnelheid voor lassen.

LAS: De voedingsuitvoer en de draadaanvoersnelheid gaan door op de lasinstellingen. De trekker wordt losgelaten en het lassen gaat door. Het lassen gaat door wanneer de trekker een tweede keer wordt overgehaald.

NASTROOM: Wanneer de trekker voor de tweede keer wordt losgelaten, worden de voedingsuitvoer en de draadaanvoersnelheid UIT geschakeld. Afschermgas stroomt totdat de na-stroomtimer verloopt.



4-staps activering

Voorbeeld 2: 4-staps activering: Handmatige regeling van start- en kratertijden met terugbrand AAN.

De 4-staps activeringsprocedure geeft de meeste flexibiliteit wanneer de functies Start, Krater en Terugbrand zijn geactiveerd. Dit is een populaire keuze bij het lassen van aluminium omdat extra warmte nodig kan zijn tijdens Start en minder warmte gewenst tijdens krater. Met 4-staps activering kiest de lasser de hoeveelheid tijd om te lassen bij de instellingen voor Start, Lassen en Krater met gebruik van de trekker van het pistool. Terugbrand reduceert het voorval dat draad blijft kleven aan de laspoel aan het einde van een las en conditioneert het einde van de draad voor de start van de volgende boog.

In deze procedure,

VOORSTROOM: Afschermgas begint onmiddellijk te stromen wanneer de trekker van het pistool wordt overgehaald.

INLOPEN: Nadat de voorstroomtijd is verlopen, wordt de voeding geregeld naar de startuitvoer en de draad wordt vooruit gebracht richting het werkstuk op inloop-WFS. Als niet binnen 2,0 seconden een boog wordt ingesteld, slaat de voedingsuitvoer en draadaanvoersnelheid over naar de lasinstellingen.

START: De voeding last op de begin-WFS en spanning totdat de trekker wordt losgelaten.

OPWAARTSE SPIRAAL: Tijdens opwaartse spiraal gaan de voedingsuitvoer en de draadaanvoersnelheid omhoog naar de lasinstellingen gedurende de gehele starttijd. De tijdperiode van opvoeren van de startinstellingen tot de lasinstellingen heet OPWAARTSE SPIRAAL. Als de trekker wordt overgehaald voordat opwaartse spiraal is uitgevoerd, wordt LASSEN overgeslagen en de procedure springt naar NEERWAARTSE SPIRAAL.

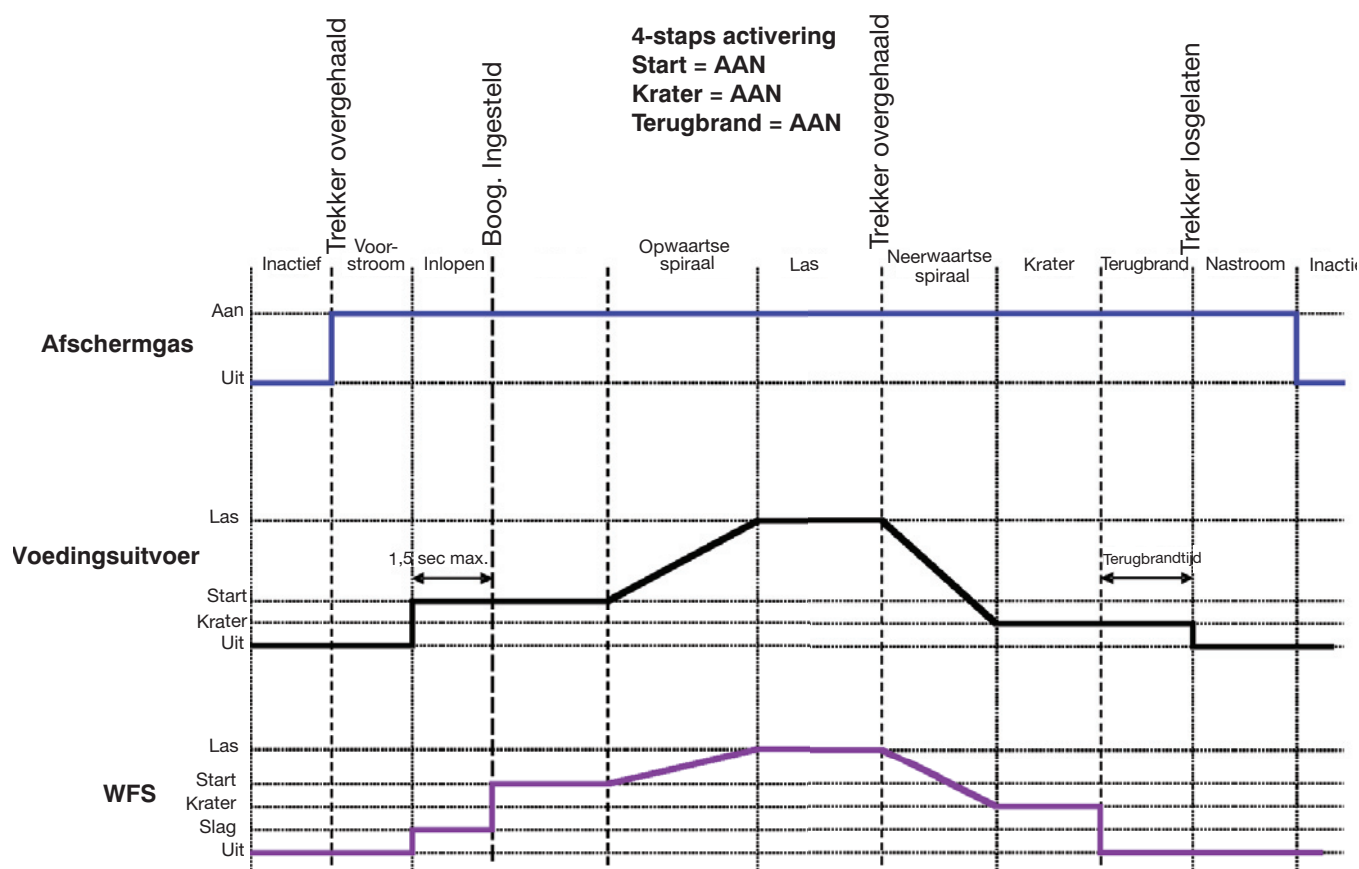
LAS: Na opwaartse spiraal gaan de voedingsuitvoer en de draadaanvoersnelheid door op de lasinstellingen.

NEERWAARTSE SPIRAAL: Wanneer de trekker wordt overgehaald, wordt de draadaanvoersnelheid en voedingsuitvoer opgevoerd naar de kraterinstellingen gedurende de kratertijd. De tijdperiode van opvoeren van de lasinstellingen tot de kraterinstellingen heet NEERWAARTSE SPIRAAL.

KRATER: Tijdens KRATER blijft de voeding uitvoer leveren op de krater-WFS en spanning.

TERUGBRAND: Wanneer de trekker wordt losgelaten, wordt de draadaanvoersnelheid UIT geschakeld en de machine-uitvoer gaat door gedurende de terugbrandtijd.

NASTROOM: Vervolgens wordt de machine UIT geschakeld en het afschermgas blijft stromen totdat de nastroomtimer verloopt.



Puntactivering

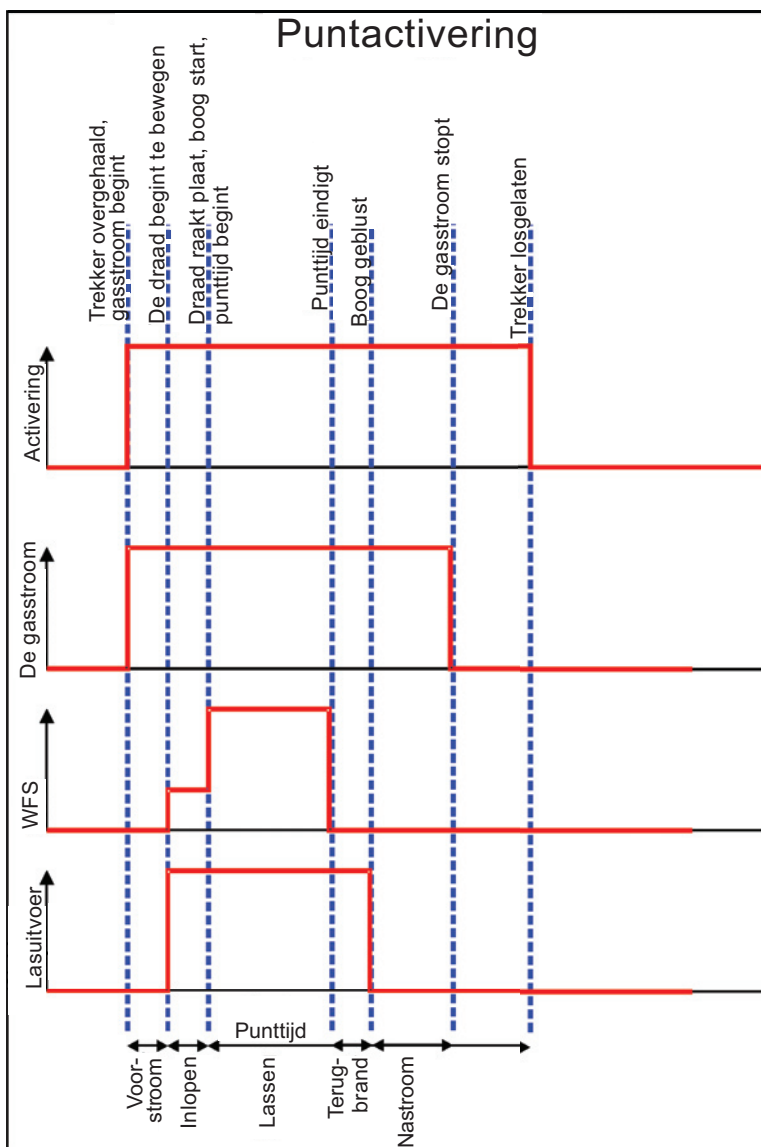
De puntactivering kan alleen worden geselecteerd als de punttijd eerder is ingesteld op een andere waarde dan 0,0 (UIT) en start en krater beide UIT zijn.

Punttijd zorgt ervoor dat het lassyteem een vaste tijd wordt ingeschakeld, ongeacht of de trekker een langere tijdsperiode wordt vastgehouden. Als de trekker wordt losgelaten voordat de punttimer gereed is, stopt het lassen.

Als de punttijd is ingesteld op 0,0 (UIT), is het linker display leeg en het rechter display toont "UIT". De LED voor punttijd van het timermenu knippert tweemaal. Na 2,0 seconden gaat het activeringsmenu terug naar de optie Activering koude aanvoer.

Als Start is ingesteld op UIT is het linker display leeg en het rechter display toont "Aan". De Start-LED van het proceduremenu knippert tweemaal. Na 2,0 seconden gaat het activeringsmenu terug naar de optie Activering koude aanvoer.

Als Krater is ingesteld op UIT is het linker display leeg en het rechter display toont "Aan". De krater-LED van het proceduremenu knippert tweemaal. Na 2,0 seconden gaat het activeringsmenu terug naar de optie Activering koude aanvoer.



4-staps activering: Speciale overweging

De reactie op de activering met 4-staps activering is ervan afhankelijk wanneer de trekker wordt overgehaald/losgelaten en de instellingen voor START en KRATER.

Voorbeeld 1:

Haal de trekker over om aanvoer van de draad te starten. Wanneer de boog is ingesteld, blijft de sequencer in START totdat de trekker wordt losgelaten. Wanneer de trekker wordt losgelaten, begint OPWAARTSE SPIRAAL. Als de trekker opnieuw wordt overgehaald tijdens OPWAARTSE SPIRAAL en KRATER/NEERWAARTSE SPIRAAL is actief, begint de aanvoereenheid met de NEERWAARTSE SPIRAAL en gaat neerwaarts gedurende de KRATER-tijd, ongeacht wanneer de trekker wordt overgehaald.

Als de status KRATER/NEERWAARTSE SPIRAAL is uitgeschakeld en de trekker wordt overgehaald gedurende OPWAARTSE SPIRAAL, blijft de sequencer in de status OPWAARTSE SPIRAAL en gaat door met de las. Als de vierde stap (loslaten trekker) plaatsvindt tijdens OPWAARTSE SPIRAAL, springt de sequencer naar TERUGBRAND om de las te beëindigen.

Voorbeeld 2:

Haal de trekker over om aanvoer van de draad te starten. Wanneer de boog is ingesteld, blijft de sequencer in START totdat de trekker wordt losgelaten. Wanneer de trekker wordt losgelaten, begint OPWAARTSE SPIRAAL en gaat door naar LASSEN wanneer de START-timer gereed is. Wanneer de trekker opnieuw wordt overgehaald (stap 3) en KRATER/NEERWAARTSE SPIRAAL actief is, begint NEERWAARTSE SPIRAAL en gaat door tot de KRATER-timer verloopt, op welk moment naar KRATER wordt gegaan totdat de trekker wordt losgelaten.

Als de trekker in NEERWAARTSE SPIRAAL wordt overgehaald voordat de timer verloopt, wordt de trekker genegeerd en de status NEERWAARTSE SPIRAAL gaat door totdat de timer verloopt, op welk punt de status KRATER wordt ingeschakeld, wordt gecontroleerd op activering en gesprongen naar TERUGBRAND omdat de trekker is losgelaten.

In de status NEERWAARTSE SPIRAAL en wanneer de trekker wordt losgelaten en vervolgens opnieuw wordt overgehaald, wordt het genegeerd. Tijdens 4-staps werking in NEERWAARTSE SPIRAAL wordt de trekker altijd genegeerd.

STARTOPTIES

De beschikbare startopties hangen af van het proces en de geselecteerde lasmodus.



Proces	Startopties	Effect / Bereik	Omschrijving
SMAW (Stok)	----	----	----
Alle GMAW (MIG) en FCAW (met gevulde draden)	Voorstroomtijd	0 – 25,0 seconden	
	WFS bij inlopen	Automatisch, UIT, 762 mm/min (30 in/min) naar WFS voor lassen	Inlopen stelt de draadaanvoersnelheid in van de tijd waarop de trekker wordt overgehaald totdat een boog wordt ingesteld of 2,5 seconden. Gebruik inlopen voor een zachtere boogstart.
	Starttijd, WFS en Spanning	0 – 10,0 seconden	De startprocedure regelt de WFS en Spanning gedurende een gespecificeerde tijd aan het begin van de las. Gedurende de starttijd zal de machine sneller of trager gaan vanaf de startprocedure naar de vooraf ingestelde lasprocedure.
GTAW (TIG)	----	----	----

EINDOPTIES

De beschikbare eindopties hangen af van het proces en de geselecteerde lasmodus.



Proces	Startopties	Effect / Bereik	Omschrijving
SMAW (Stok)	----	----	----
Alle GMAW (MIG) en FCAW (met gevulde draden)	Punttimer		Stelt de tijdsduur voor lassen in wanneer de trekker wordt overgehaald. Als de trekker wordt losgelaten voordat de punttimer gereed is, stopt het lassen. Deze optie heeft geen effect in de modus 4-staps activering.
	Kratertijd, WFS en Spanning	0 – 10,0 seconden Automatisch	De kraterprocedure regelt de WFS en Spanning gedurende een gespecificeerde tijd aan het begin van de las nadat de trekker is losgelaten. Gedurende de kratertijd zal de machine sneller of trager gaan vanaf de lasprocedure naar de kraterprocedure. Krater wordt niet vaak gebruikt met STT-processen.
	Terugbrandtijd	0 – 0,25 seconden	De terugbrandtijd is de tijd dat de lasuitvoer doorgaat na het stoppen van de aanvoer van de draad. Het voorkomt dat de draad blijft kleven in de poel en maakt het uiteinde van de draad klaar voor de volgende boogstart.
	Nastroomtijd	0 – 25,0 seconden	Stel de tijd in waarin afschermgas stroomt nadat de lasuitvoer wordt uitgeschakeld.
GTAW (TIG)	Nastroomtijd	0 – 25,0 seconden	Stel de tijd in waarin afschermgas stroomt nadat de lasuitvoer wordt uitgeschakeld.

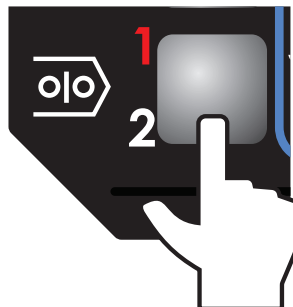
SELECTIE VAN DRAADAANDRIJVING

De selectie van draadaandrijving is actief wanneer een aandrijving met dubbele draad of een aandrijving met meer dan een enkele draad wordt aangesloten op de gebruikersinterface. Wanneer een aandrijving met enkele draad (Power Feed 84) is aangesloten, brandt de LED van draadaandrijving 1 altijd.

Door op de knop te drukken wordt geschakeld tussen actieve draadaandrijving 1 en 2. De actieve draadaandrijving kan tevens worden geselecteerd door de trekker van het pistool over te halen op draadaandrijving 1 of 2. LED "1" of "2" brandt om de actieve draadaandrijving aan te geven.

Wanneer de actieve draadaandrijving wordt geschakeld, worden alle parameters van de actieve aandrijving uit de laatste actieve procedure geladen in het display.

Als schakelaars zijn geïnstalleerd, wordt het vermogenspad gevoerd naar de juiste draadaandrijving of gutsbout.

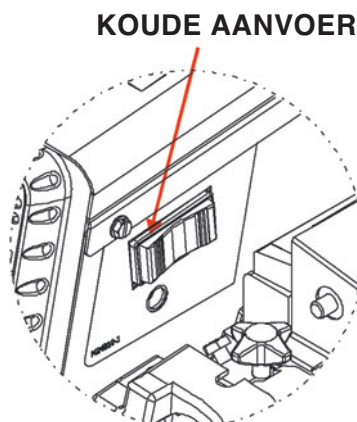


KOUDE AANVOER

Door op de tuimelschakelaar voor koude aanvoer te drukken, wordt draad vooruit aangevoerd op de aangegeven snelheid voor zo lang de schakelaar wordt vastgehouden.

Wanneer de gebruikersinterface in een afzonderlijke regelkast is gemonteerd, kan koude aanvoer worden geactiveerd door de tuimelschakelaar aan de zijkant van de aanvoereenheid of de tuimelschakelaar aan de zijkant van de regelkast.

De voedingsuitvoer blijft UIT tijdens koude aanvoer.

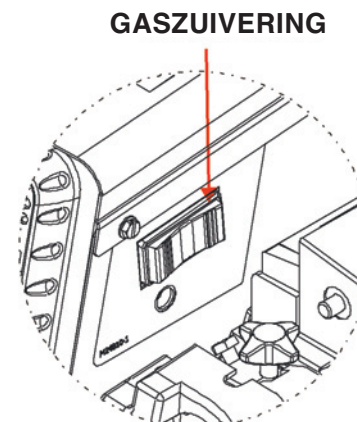


GASZUIVERING

Door op de tuimelschakelaar voor gaszuivering te drukken, wordt de gassolenóide ingeschakeld voor zo lang als de schakelaar voor gaszuivering wordt vastgehouden.

Wanneer de gebruikersinterface in een afzonderlijke regelkast is gemonteerd, kan gaszuivering worden geactiveerd door de tuimelschakelaar aan de zijkant van de aanvoereenheid of de tuimelschakelaar aan de zijkant van de regelkast.

De voedingsuitvoer blijft UIT tijdens gaszuivering.



BEDIENING GUTSSET

De gutsset biedt een methode om te schakelen tussen draadlasprocessen en een gutsproces. Het vermogenspad van de elektrode wordt automatisch gevoerd door de draadaanvoereenheid gebaseerd op de geselecteerde lasmodus. De modi FCAW en GMAW voeren de stroom naar de draadaandrijving; CAG-modi voeren de stroom naar de gutsbout.

In de gutsmodus is de uitvoer naar de voeding INGESCHAKELD en de gutsuitvoerbout bevindt zich op elektrodepotentiaal. De werkelijke spanning en stroomsterkte wordt weergegeven op de gebruikersinterface.

Het overschakelen van een lasmodus naar gutsen, of gutsen naar lassen, mag niet worden gedaan tijdens actief lassen of gutsen.

Wanneer 2 aandrijvingen met enkele draad, beide met een gutsset, worden aangesloten op één gebruikersinterface, kan slechts één gutsbout tegelijk actief zijn. Voor overschakelen van gutsen van draadaandrijving 1 naar draadaandrijving 2, plaatst u eerst draadaandrijving 1 in een lasmodus. Plaats vervolgens draadaandrijving 2 in een gutsmodus en activeer de uitvoer.

DUBBELE PROCEDURE EN GEHEUGENWERKING

De knoppen Dubbele procedure en Geheugen voeren drie functies uit:

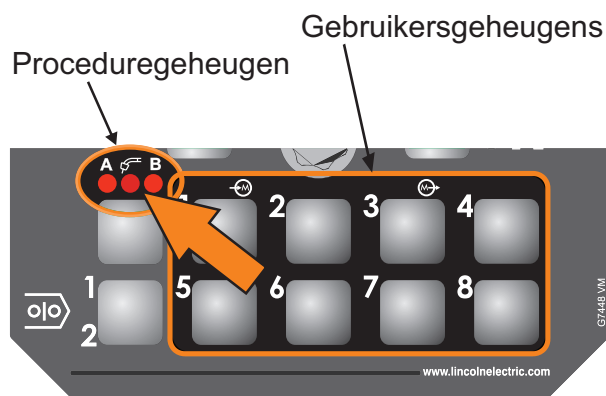
- Selectie van lasprocedure
- Geheugen opslaan en terugroepen
- Instelling van limieten

Er zijn twee proceduregeheugens (A en B) en 8 gebruikersgeheugens op enkele aanvoereenheden en 16 gebruikersgeheugens op dubbele aanvoereenheden. Aanvullende geheugens zijn beschikbaar via de USB-poort.

Proceduregeheugen vs. Gebruikersgeheugen

Proceduregeheugen wordt gebruikt tijdens lassen. Wijzigingen aan de lasprocedure (WFS, spanning, boogregeling, enz.) wijzigen onmiddellijk de inhoud binnen het geselecteerde proceduregeheugen.

Gebruikersgeheugens werken door het kopiëren van de lasprocedure uit een van de zes procedures naar de procedure A of B. Lasprocedures worden alleen opgeslagen in de geheugens wanneer de operator daarvoor kiest.



Gebruikersgeheugens worden gekopieerd naar proceduregeheugens

Proceduregeheugens gebruiken

Proceduregeheugens kunnen worden geselecteerd door het direct kiezen van de procedure "A" of "B" met het geheugenpaneel, of door het selecteren van "PISTOOL" en het gebruiken van een pistool met dubbele procedure om te selecteren tussen procedure "A" en "B". Bij het selecteren van procedures met de pistoolschakelaar zal "A" of "B" knipperen om te tonen welke procedure actief is.



Druk voor selecteren van procedure

Gebruikersgeheugen

Een geheugen terugroepen met geheugenknoppen

Voor het terugroepen van een gebruikersgeheugen, drukt u op een van de zes gebruikersgeheugenknoppen. Het geheugen wordt teruggeroepen wanneer de knop wordt losgelaten. Houd de knop niet langer dan twee seconden ingedrukt bij het terugroepen van een gebruikersgeheugen.

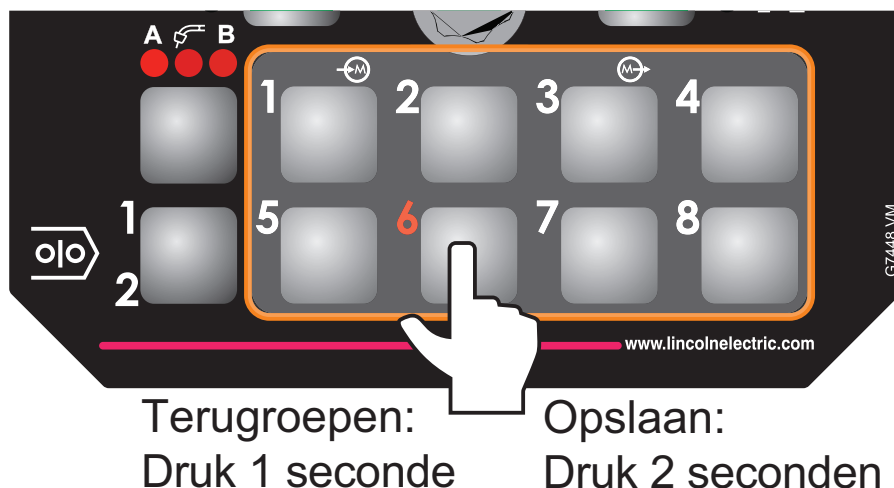
Een geheugen terugroepen met de trekker van het pistool

Geheugens 2 t/m 8 kunnen indien gewenst worden teruggeroepen met de trekker van het pistool. Voor het terugroepen van bijvoorbeeld geheugen 3, haalt u snel de trekker van het pistool 3 keer over en laat u het los zonder te lassen. NB: de Power Feed 84 is in de fabriek ingesteld met deze functie uitgeschakeld. Gebruik het menu CONFIGURATIE en wijzig P.4 voor het inschakelen van terugroepen van geheugen met de trekker van het pistool.

Een geheugen opslaan met geheugenknoppen

Voor het opslaan van een geheugen moet u de gewenste geheugenknop twee seconden ingedrukt houden. Wanneer voor het eerst op de knop wordt gedrukt, gaat de bijbehorende LED branden. De LED gaat uit na twee seconden. Houd de knop niet langer dan 5 seconden ingedrukt bij het opslaan van een gebruikersgeheugen.

Denk eraan dat geheugens kunnen worden vergrendeld in het configuratiemenu om onbedoeld overschrijven van de geheugens te voorkomen. Als een poging wordt gedaan om een geheugen op te slaan wanneer opslaan van geheugen is vergrendeld, wordt het bericht "Opslaan van geheugen is uitgeschakeld!" kort weergegeven op het display.



Limieten

Met limieten kan de lasser de lasprocedure alleen aanpassen binnen een gedefinieerd bereik.

Elk gebruikersgeheugen kan een andere reeks limieten hebben. Geheugen 1 kan de WFS bijvoorbeeld beperken tot 5.1 t/m 7.6 m/min (200 t/m 300 in/min), en geheugen 2 kan de WFS beperken tot 7.0 t/m 7.9 m/min (275 t/m 310 in/min), en geheugen 3 heeft wellicht geen WFS-limieten.

Parameters worden beperkt door machinelimieten, of door het instellen van geheugenlimieten. Wanneer geheugenlimieten worden ingeschakeld, knippert de parameter wanneer een poging wordt gedaan om de geheugenlimietwaarde te overschrijden. De parameter knippert niet als een poging wordt gedaan om de machinelimiet te overschrijden.

Parameter	Bereik	Eenheden
Snelheid van draadaanvoer	Afhankelijk van lasmodus en afhankelijk van versnellingsbakverhouding dependent	in/min
Spanning	Afhankelijk van lasmodus	Volt
Trim	0,50 tot 1,50	---
Boogregeling	-10,0 tot 10,0	Afhankelijk van lasmodus
Voorstroom	0,0 tot 2,5	Seconden
Begintijd	0,0 tot 10,0	Seconden
WFS bij inlopen	Uit, 50 tot 150	in/min
Kratertijd	0,0 tot 10,0	Seconden
Terugbrandtijd	0,00 tot 0,25	Seconden
Nastroomtijd	0,0 tot 10,0	Seconden

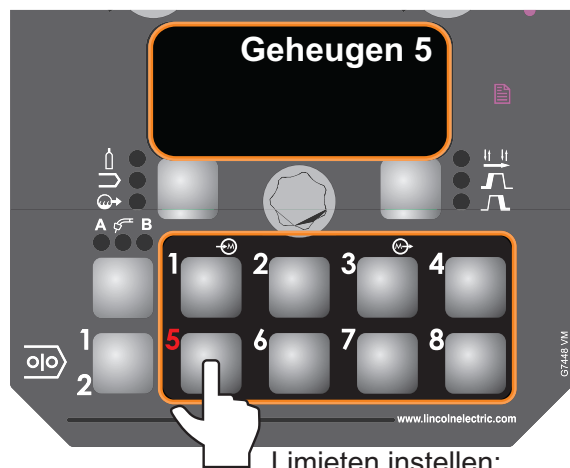
The system machine limits are:

Limieten kunnen worden ingesteld voor:

- Snelheid/stroomsterkte draadaanvoer
- Spanning/Trim
- Boogregeling
- Voorstroomtijd
- Inloopsnelheid
- Draadaanvoersnelheid start
- Spanning/Trim start
- Begintijd
- Terugbrandtijd
- Draadaanvoersnelheid krater
- Spanning/Trim krater
- Kratertijd
- Nastroomtijd

Lasmodi kunnen niet worden geselecteerd via het menu Limietenconfiguratie, en moeten worden gekozen en opgeslagen in het geheugen voordat het menu Limietenconfiguratie wordt geopend.

Voor het instellen van limieten, drukt u op de gewenste geheugenknop 1-8 en houdt u deze 5 seconden ingedrukt. Laat de geheugenknop los wanneer het geheugennummer snel begint te knipperen en het volgende "Geheugen X Limieten instellen" als hieronder wordt getoond



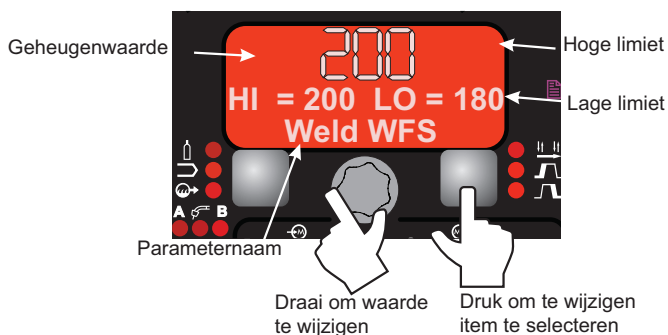
Limieten instellen:
Druk 5 seconden

Als het wachtwoord niet gelijk is aan nul (0000) voert u nu het wachtwoord in. Als het wachtwoord is vergeten, is een computertoepassing vereist om het wachtwoord te wijzigen.

Als het wachtwoord is ingesteld op nul (0000), toont de display het volgende:

- Geheugenwaarde
- Hoge limiet
- Lage limiet
- Parameternaam

Een van deze items zal knipperen om aan te geven welk item wordt gewijzigd wanneer aan de knop wordt gedraaid. Druk op de rechter knop voor het selecteren van het te wijzigen item.



Het menu Limietenconfiguratie toont een lijst met alle parameters die beschikbaar zijn voor de lasmodus die is opgeslagen in het gekozen geheugen. Als limieten bijvoorbeeld worden ingesteld voor een stok (SMAW)-modus, worden parameters zoals WFS bij inlopen en Nastroom niet weergegeven.

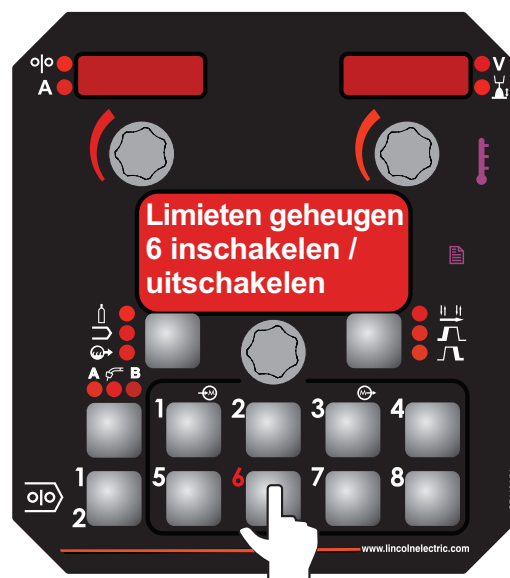
Voor het vergrendelen van een parameter op een specifieke waarde die niet kan worden gewijzigd, stelt u de hoge en lage limieten in op dezelfde waarde.

De geheugenwaarde moet altijd lager zijn dan of gelijk zijn aan de hoge limiet, en hoger dan of gelijk aan de lage limiet.

Na het instellen van limieten drukt u op de geheugenknop met het nummer. Het display vraagt voor het opslaan of verwijderen van de zojuist gemaakte limietwijzigingen. Druk op de linker knop (JA) voor het opslaan en inschakelen van de limieten en om af te sluiten. Druk op de rechter knop (NEE) om af te sluiten en de limieten ongewijzigd te laten.

Limieten inschakelen/uitschakelen

Limieten voor elk geheugen kunnen worden ingeschakeld of uitgeschakeld door de juiste geheugenknop 10 seconden ingedrukt te houden. Laat de geheugenknop los wanneer het display "Geheugen x Limieten inschakelen / uitschakelen" toont.



Druk 10 seconden voor het inschakelen/uitschakelen

Als het wachtwoord niet gelijk is aan nul, voert u nu het wachtwoord in. Als het wachtwoord nul is (0000) gaat CONFIGURATIE branden en de display toont:



Druk op de linker knop (JA) voor het inschakelen van limieten of de rechter knop (NEE) voor het uitschakelen van limieten. Door het uitschakelen van limieten worden geen limietwaarden gewijzigd die eerder ingesteld kunnen zijn.

USB BEDIENING

Geheugens

De USB-poort kan worden gebruikt voor het laden en bewaren van geheugens. Geheugens worden opgeslagen op het USB-apparaat als set van 8 (enkele kop) of 16 (dubbele kop) geheugens. Het ingestelde geheugen kan een aangepaste naam worden gegeven door het bestand een andere naam te geven op een computer.

Wanneer een USB-apparaat wordt aangesloten, toont de display kortstondig “USB-apparaat aangesloten!”. De display gaat vervolgens naar de USB-prompt, indien ingeschakeld via P.513 (de prompt is standaard ingeschakeld).

Voor het laden van geheugens van de USB:

1. Ga naar het configuratiemenu, blader naar P.37 en druk op de rechter knop (indien niet in de USB-prompt)
2. Selecteer “Geheugens/P-nummers laden” met de rechter knop
3. Blader naar en selecteer de gewenste geheugenreeks met de rechter knop
4. Blader naar en selecteer wat te laden uit het bestand.
Opties zijn:
 - a. Alles laden: Hiermee worden gebruikersgeheugens en configuratiemenu-opties geladen naar de PF84
 - b. Alleen geheugens laden: Hierdoor worden alleen gebruikersgeheugens geladen naar de PF84
 - c. Alleen P-Nums laden: Hiermee worden alleen configuratiemenu-opties geladen naar de PF84

NB: Als het geheugenbestand werd opgeslagen op een PF84 met dubbele kop, en het wordt geladen naar een POF84 met enkele kop, worden de gebruikersgeheugens van Kop 1 van de PF84 met dubbele kop geladen naar de enkele kop van de PF84. Als het geheugenbestand werd opgeslagen op een PF84 met enkele kop, en het wordt geladen naar een POF84 met dubbele kop, worden de gebruikersgeheugens van de PF84 met enkele kop geladen naar de Kop 1 van de PF84 met dubbele kop.

Opslaan van geheugens naar de USB:

1. Ga naar het configuratiemenu, blader naar P.37 en druk op de rechter knop (indien niet in de USB-prompt)
2. Blader naar en selecteer “Geheugens/P-nummers opslaan” met de rechter knop
3. Wacht tot het opslaan is uitgevoerd. De bestandsnaam wordt weergegeven tijdens het opslaan.

Denk eraan dat wanneer geheugens worden opgeslagen, de geheugens informatie bevatten over limieten en 2-staps/4-staps activering.

CONFIGURATIEMENU

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.0	Configuratiemenu afsluiten Deze optie wordt gebruikt voor het afsluiten van het configuratiemenu. Wanneer P.0 wordt weergegeven, drukt u op de linker knop om het configuratiemenu af te sluiten.	
P.1	Snelheidseenheden draadaanvoer Deze optie selecteert welke eenheden te gebruiken voor het weergeven van draadaanvoersnelheid. Engels = eenheden voor draadaanvoersnelheid van inch/minnuut (standaard). Metrisch = eenheden voor draadaanvoersnelheid van meter/minuut.	Engels, Metrisch
P.2	Boogweergavemodus Deze optie selecteert welke waarde wordt getoond op het display linksboven tijdens lassen. Amps = Het linker display toont Stroomsterkte tijdens lassen (standaard). WFS = Het linker display toont draadaanvoersnelheid tijdens het lassen.	Amps, WFS
P.3	Weergave-opties Deze configuratieparameter heette eerder "Weergave-energie". Indien de parameter bij de vorige softwarerevisie was ingesteld op weergave-energie, zal die selectie ongewijzigd blijven. Deze optie selecteert de informatie die wordt weergegeven op de alfanumerieke displays tijdens het lassen. Niet alle selecties van P.3 zijn beschikbaar op alle machines. Om elke selectie op te laten nemen in de lijst, moet de voeding die functie ondersteunen. Een software-update van de voeding kan nodig zijn voor het opnemen van de functies. Standaard display = De onderste displays blijven vooraf ingestelde informatie tonen tijdens en na een las (standaard). Energie tonen = Energie wordt weergegeven, samen met tijd in het formaat UU:MM:SS. Lasscore tonen = Het accumulatieve lasscoreresultaat wordt getoond. Gasstroom tonen = Gasdebit wordt weergegeven tijdens een las (alleen PF84).	Standaard display, Energie tonen, Lasscore tonen Gasstroom tonen
P.4	Geheugen terugroepen met trekker Met deze optie kan een geheugen snel worden teruggeroepen door snel aan de trekker van het pistool te trekken en los te laten. Voor het terugroepen van een geheugen, moet u de trekker snel het aantal keer overhalen en loslaten dat overeenkomt met het geheugennummer. Voor het terugroepen van bijvoorbeeld geheugen 3, haalt u snel de trekker 3 keer over en laat u het los. Voor het terugroepen van geheugen 1, moet u de trekker snel overhalen en loslaten voor het aantal gebruikersgeheugens plus 1. Geheugens kunnen niet worden opgeroepen wanneer het systeem aan het lassen is. Uitgeschakeld = De trekker van het pistool kan niet worden gebruikt voor het terugroepen van gebruikersgeheugens (standaard). Ingeschakeld = De trekker van het pistool kan worden gebruikt voor het terugroepen van gebruikersgeheugens	Uitgeschakeld, Ingeschakeld

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.5	Methode voor wijzigen van procedure Deze optie selecteert hoe externe procedureselectie (A/B) wordt gemaakt. Voor sommige producten kan de geselecteerde procedure lokaal worden gewijzigd door te drukken op de knop 'A-Pistool-B'. Andere producten hebben deze knop niet en moeten een pistool of draad met dwarsschakeling gebruiken in de invoer van procedureselectie. De volgende methoden kunnen worden gebruikt voor het op afstand wijzigen van de geselecteerde procedure: Externe schakelaar = Selectie van dubbele procedure kan alleen worden uitgevoerd bij het geheugenpaneel of een externe schakelaar (bijv. K683). Snelle activering = De geselecteerde procedure kan op afstand worden gewijzigd door de trekker los te laten en weer snel over te halen tijdens het lassen. Deze functie is uitgeschakeld in activeringsmodus met 4 stappen. De externe procedureschakelaar is uitgeschakeld. Voor bedienen: • Selecteer "GUN" (Pistool) op het geheugenpaneel (voor producten met een knop 'A-Pistool-B'). • Start de las door de trekker van het pistool over te halen. Het systeem zal lassen met instellingen van procedure A. • Tijdens het lassen laat u de trekker snel los en vervolgens haalt u het eenmaal over. Het systeem schakelt over naar instellingen procedure B. Herhaal om terug te schakelen naar instellingen procedure A. De procedure kan zo vaak als nodig worden gewijzigd tijdens de las. • Laat de trekker los om het lassen te stoppen. Het systeem keert automatisch terug naar instellingen procedure A. IntegralTrigProc = Bij het gebruik van een Magnum DS-pistool met dubbel schema (of vergelijkbaar) dat een procedureschakelaar bevat in het trekkermechanisme van het pistool. Bij lassen met 2 stappen is machinewerking identiek aan de selectie van "Externe schakelaar". Bij lassen met 4 stappen voorkomt aanvullende logica dat procedure A opnieuw wordt geselecteerd wanneer de trekker wordt losgelaten bij stap 2 van de 4-staps lasprocedure. De machine werkt altijd met 2 stappen als een las exclusief in procedure A wordt gemaakt, ongeacht de positie van de 2/4-staps schakelaar (dit is bedoeld voor het vereenvoudigen van hechtlassen bij het gebruik van een pistool met dubbel schema in 4-staps werking).	Externe schakelaar, Snelle activering, IntegralTrigProc
P.7	Aanpassing offset pistool Deze optie past de kalibratie van de draadaanvoersnelheid van de trekmotor van een duw/trek-pistool aan. Dit moet alleen worden uitgevoerd wanneer andere mogelijke correcties enige problemen met duw/trek-aanvoer niet oplossen. Een toerenteller is vereist voor het uitvoeren van de offset-kalibratie van de motor van het trekpistool. Doe het volgende voor het uitvoeren van de kalibratieprocedure: 1. Laat de drukarm los op draadaandrijvingen voor zowel trekken als duwen. 2. Stel de draadaanvoersnelheid in op 200 ipm. 3. Verwijder de draad van de trekdraadaandrijving. 4. Houd een toerenteller op de aandrijfrol in het trekpistool. 5. Haal de trekker over op het duw/trek-pistool. 6. Meet het toerental van de trekmotor. Het toerental moet tussen 115 en 125 tpm liggen. Verlaag de kalibratie-instelling indien nodig voor het vertragen van de trekmotor, of verhoog de kalibratie-instelling voor het versnellen van de motor. Het kalibratiebereik is -30 tot +30, met 0 als standaardwaarde. NB: Het bereik werd gewijzigd naar -90 tot +90 voor de PF25M in WD-software S28539-3. De standaardwaarde blijft op 0. Op Power Feed 84-aanvoereenheden met dubbele kop kan een andere instelling worden gebruikt voor elke kop. De operator wordt gevraagd om te selecteren welke kop te bewerken voordat de instelling kan worden gewijzigd.	-90 to 90

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.8	TIG-gasregeling Deze optie maakt controle mogelijk over welke gassolenoiden aandrijft tijdens TIG-lassen. "Ventiel (handmatig)" = Geen MIG-solenoiden werkt tijdens TIG-lassen; de gasstroom wordt handmatig geregeld door een extern ventiel. "Solenoiden (automatisch)" = De MIG-solenoiden gaan automatisch aan en uit tijdens TIG-lassen. "Solenoiden aanvoereenheid" = De interne (aanvoereenheid) MIG-solenoiden worden automatisch in- en uitgeschakeld tijdens TIG-lassen. "Voedingssolenoiden" = Niet van toepassing op PWC300. Elke gassolenoiden die is aangesloten op de voeding wordt automatisch in- en uitgeschakeld tijdens TIG-lassen. Deze selectie wordt niet weergegeven in de lijst als de voeding geen ondersteuning biedt voor een gasmagneetventiel. Opmerkingen: Voorstroom is niet beschikbaar bij TIG-lassen. Nastroom is beschikbaar - dezelfde nastroomtijd wordt gebruikt in MIG en TIG. Wanneer de machine-uitvoer wordt geregeld via de bovenste rechter knop, start de gasstroom niet totdat het wolfram het werk aanraakt. De gasstroom gaat door wanneer de boog is doorbroken totdat de nastroomtijd verloopt. Wanneer de machine-uitvoer aan/uit wordt geregeld via een boogstartschakelaar of voetampol, begint gas te stromen wanneer de uitvoer wordt ingeschakeld en blijft stromen totdat de uitvoer wordt uitgeschakeld en de nastroomtijd verloopt. Als een specifieke TIG-gassolenoiden is geïnstalleerd, zoals in de geavanceerde AC-module, gebruiken alle TIG-gasregelingen die solenoiden en deze menu-optie is irrelevant.	Ventiel (handmatig), Solenoiden aanvoereenheid, Voedingssolenoiden
P.9	Kratervertraging Deze optie wordt gebruikt voor het overslaan van de kraterreeks bij het maken van korte hechtlassen. Als de trekker wordt losgelaten voordat de timer verloopt, wordt voorbij gegaan aan krater en de las wordt geëindigd. Als de trekker wordt losgelaten nadat de timer verloopt, functioneert de kraterprocedure normaal (indien ingeschakeld). Op Power Feed 84-aanvoereenheden met dubbele kop kan een andere instelling worden gebruikt voor elke kop. De operator wordt gevraagd om te selecteren welke kop te bewerken voordat de instelling kan worden gewijzigd.	
P.14	Gewicht verbruiksmaterialen resetten Gebruik deze optie voor het resetten van het aanvankelijke gewicht van het pakket met verbruiksmaterialen. Druk op de rechter knop voor het resetten van het gewicht van de verbruiksmaterialen. Deze optie wordt alleen weergegeven bij systemen die gebruik maken van productiebewaking.	

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.16	Knopgedrag van duw/trek-pistool Deze optie bepaalt hoe de potentiometer van de duw/trek-brander zich zal gedragen. - Pistoolpot ingeschakeld = De draadaanvoersnelheid voor lassen wordt altijd geregeld door de potentiometer op het duw/trek-pistool (standaard). De knop op het linker voorpaneel wordt alleen gebruikt om de draadaanvoersnelheid voor start en krater aan te passen. - Pistoolpot uitgeschakeld = De draadaanvoersnelheid wordt altijd geregeld door de knop op het linker voorpaneel. Deze instelling is nuttig wanneer de operator de instellingen voor draadaanvoersnelheid wil terugroepen uit geheugens waarbij de potentiometer de instelling niet "overschrijft". - Proc A pistoolpot A = In procedure A wordt de draadaanvoersnelheid voor lassen geregeld door de potentiometer op het duw/trek-pistool. In procedure B wordt de draadaanvoersnelheid voor lassen geregeld door de knop op het linker voorpaneel. Met deze instelling kan een vaste draadaanvoersnelheid worden geselecteerd in procedure B waarbij de potentiometer de instelling niet "overschrijft" wanneer de procedure wijzigt. Op Power Feed 84-aanvoereenheden met dubbele kop kan een andere instelling worden gebruikt voor elke kop. De operator wordt gevraagd om te selecteren welke kop te bewerken voordat de instelling kan worden gewijzigd.	Pistoolpot ingeschakeld Pistoolpot uitgeschakeld Proc A pistoolpot
P.17	Type afstandsbediening Deze configuratieparameter heette eerder "Haspel/Duw-Trek". Deze optie selecteert het type analoge afstandsbediening dat wordt gebruikt. Apparaten met digitale afstandsbediening (die met een digitale display) worden automatisch geconfigureerd. Niet alle selecties van P.17 zijn beschikbaar op alle machines. Wanneer P.17 wordt gebruikt voor het configureren van de afstandsbediening om te functioneren in een specifiek proces, wordt de afstandsbediening genegeerd in andere processen. Als bijvoorbeeld P.17 = TIG-stroomsterkteregeling, werkt de afstandsbediening alleen bij TIG-lassen - de afstandsbediening wordt genegeerd in andere processen (MIG, stok en groef). Als P.17 is ingesteld op Spoelpistool of Duw/trek-pistool en vervolgens ingesteld op Alle modi afstandsbediening, herinnert de machine de voorgaande waarde van P.17 en bedient een Spoelpistool of Duw/trek-pistool, afhankelijk van de voorgaande waarde van P.17. Spoelpistool = Gebruik deze instelling bij MIG-lassen met een spoelpistool dat een potentiometer gebruikt die wordt gebruikt voor snelheidsregeling van draadaanvoer (deze instelling is achterwaarts compatibel met "P.17 Pistoolselectie" = Standaard/Spoel). Duw/trek-pistool = Gebruik deze instelling bij MIG-lassen met een duw/trek-pistool dat een potentiometer gebruikt voor snelheidsregeling van draadaanvoer (deze instelling is achterwaarts compatibel met "P.17 Pistoolselectie" = Duw/trek). TIG-stroomsterkteregeling = Gebruik deze instelling bij TIG-lassen met een voet- of handstroomregelapparaat (Amptrol). Bij TIG-lassen stelt de knop linksboven op de gebruikersinterface de maximumstroom in die wordt verkregen wanneer de TIG-stroomsterkteregeling op de maximum instelling staat. Afst. stok/groef = Gebruik deze instelling bij stoklassen of gutsen met een apparaat met externe uitvoerregeling. Bij stoklassen stelt de knop linksboven op de gebruikersinterface de maximumstroom in die wordt verkregen wanneer de stokafstandsbediening op de maximum instelling staat. Tijdens het gutsen is de knop linksboven uitgeschakeld en de gutsstroom is ingesteld op de afstandsbediening. Alle modi afstandsbediening = Met deze instelling kan de afstandsbediening werken in alle lasmodi, wat de manier is waarop de meeste afstandsbedieningsaansluitingen met 6 pennen en 7 pennen werken. Deze instelling werd voorzien zodat klanten met een mix van Lincoln Electric-apparatuur een consistent gedrag van de afstandsbediening kunnen hebben over al hun apparatuur. (N. Amerikaanse standaardwaarde) Joystick MIG-pistool = Gebruik deze instelling bij MIG-lassen met een MIG-duwpistool met een joystickbediening. Stok-, TIG- en groeflasstroom wordt ingesteld in de gebruikersinterface. (Europese standaardwaarde) Op PF 84-aanvoereenheden met dubbele kop kan een andere instelling worden gebruikt voor elke kop. De operator wordt gevraagd om te selecteren welke kop te bewerken voordat de instelling kan worden gewijzigd.	Spoelpistool Duw/trek-pistool Tig-stroomsterkteregeling Stick/Gouge Rem. Alle modi afstandsbediening Joystick MIG-pistool

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.18	Tandwielverhouding draadaandrijving Deze optie selecteert de tandwielverhouding voor de draadaandrijving die wordt gebruikt. De mogelijke te selecteren waarden worden afgelezen van de draadaandrijving bij opstarten. Voor halfautomatische systemen wordt deze optie niet weergegeven in het menu als de aanvoerkoplaat DIP-schakelaars bevat. De overbrengingsverhouding kan worden geselecteerd met gebruik van de DIP-schakelaars. Op PF 84-aanvoereenheden met dubbele kop kan een andere instelling worden gebruikt voor elke kop. De operator wordt gevraagd om te selecteren welke kop te bewerken voordat de instelling kan worden gewijzigd. NB: Door het wijzigen van deze waarde wordt het systeem gereset.	
P.19	Richting draadaandrijving Gebruikt voor het selecteren van de "voorwaartse" richting van de draadaandrijving voor aanvoereenheden met enkele draad. Als de draadaandrijving terug wordt geplaatst op de linkerzijde, moet de richting worden gewijzigd. A → B = Draadaandrijving gemonteerd op de rechterzijde (standaard) B → A = Draadaandrijving gemonteerd op de linkerkant	A → B B → A
P.20	Trim als spanningsoptie weergeven Deze optie bepaalt hoe trim wordt weergegeven. Onwaar = De trim wordt weergegeven in het formaat gedefinieerd in de lasset (standaard). Waar = Alle trimwaarden worden als spanning weergegeven. NB: Deze optie is wellicht niet op alle machines beschikbaar. De voeding moet deze functionaliteit ondersteunen, anders wordt deze optie niet weergegeven in het menu.	Onwaar, Waar
P.22	Fouttijd start/verlies boog Deze optie kan worden gebruikt om de uitvoer optimaal af te sluiten als een boog niet wordt ingesteld, of als deze een gespecificeerde tijdsperiode verloren gaat. Fout 269 wordt weergegeven als de machine wordt onderbroken. Als de waarde wordt ingesteld op UIT, wordt de machine-uitvoer niet uitgeschakeld als een boog niet wordt ingesteld en ook niet als een boog verloren gaat. De trekker kan worden gebruikt voor hete aanvoer van de draad (standaard). Als een waarde is ingesteld, wordt de machine-uitvoer uitgeschakeld als een boog niet wordt ingesteld binnen de gespecificeerde hoeveelheid tijd nadat de trekker wordt overgehaald of als de trekker overgehaald blijft nadat een boog verloren gaat. Dit is uitgeschakeld tijdens lassen in Stok, TIG of Groef. Voor het voorkomen van hinderlijke fouten, stelt u de fouttijd voor start/verlies van boog in op een juiste waarde na het overwegen van alle lasparameters (draadaanvoersnelheid bij inlopen, draadaanvoersnelheid bij lassen, elektrisch uitsteken, enz.). Voor het voorkomen van volgende wijzigingen van fouttijd voor start/verlies van boog moet het configuratiemenu worden vergrendeld door het instellen van Voorkeursvergrendeling = Ja met gebruik van de Power Wave-beheerssoftware.	
P.24	Duw/trek-type Hiermee kunnen operators de Prince-optie kiezen bij lassen met een Prince duw/trek-pistool. Dit pistool heeft unieke instellingen nodig om te werken bij de juiste WFS.	Standaard Prince
P.27	Taalselectie Selecteert welke taal wordt weergegeven in de gebruikersinterface. Engels (standaard) Italiano Deutsch Francais Polski Espanol	Engels , Italiano, Deutsch, Francais, Polski, Espanol

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.28	Werkpunt weergeven als Amps-optie Deze optie bepaalt hoe werkpunt wordt weergegeven. .Onwaar = Het werkpunt wordt weergegeven in het formaat gedefinieerd in de lasset (standaard). Waar = Alle werkpuntwaarden worden weergegeven als stroomsterkte. NB: Deze optie is wellicht niet op alle machines beschikbaar. De voeding moet deze functionaliteit ondersteunen, anders wordt deze optie niet weergegeven in het menu.	Onwaar, Waar
P.37	USB-opties - Gebruikersgeheugens & P-Nums laden van USB Hiermee kan de operator door bestanden p een geplaatste USB-stick bladeren in de map "LincolnMemories", indien er bestanden in die map zitten. De operator kan dan een ebestand kiezen, en als het een geldig geheugensbestand is, geeft de UI vervolgens aan de operator aan welke gegevens te laden. Er zijn drie opties: (1) Alles laden - hiermee worden de gebruikersgeheugens en P-nummers opgeslagen in het back-upbestand. (2) Alleen geheugens laden - hiermee worden alleen de gebruikersgeheugens opgeslagen in het back-upbestand. (3) Alleen P-nummers laden - hiermee worden alleen de P-nummer opgeslagen in het back-upbestand. De operator wordt geïnformeerd over slagen of mislukken van het laden door een bericht op de gebruikersinterface. Als de aanvoereenheid een enkele kop heeft, en het back-upbestand komt van een aanvoereenheid met dubbele kop, worden de gebruikersgeheugens van Kop 1 van het back-upbestand geladen naar de aanvoereenheid. Als de aanvoereenheid een dubbele kop heeft, en het back-upbestand komt van een aanvoereenheid met enkele kop, worden de gebruikersgeheugens van het back-upbestand geladen naar Kop 1 van de aanvoereenheid. NB: Deze optie wordt alleen weergegeven in het menu als (1) een USB-module zich in dezelfde groep bevindt als de UI en (2) een USB-stick in de USB-poort is gestoken en goed werd gemonteerd. USB-opties - Gebruikersgeheugens & P-Nums opslaan naar USB Hiermee kan de operator de gebruikersgeheugens en P-nummerinstellingen opslaan op een geplaatste USB-stick. De bestandsnaam wordt automatisch gegenereerd en opgeslagen in de map "LincolnMemories" op de USB-stick. Als de directory niet bestaat, wordt het aangemaakt. De naam van het back-upbestand dat wordt aangemaakt, wordt weergegeven op de UI wanneer het opslaan bezig is. De operator wordt door een bericht op de gebruikersinterface geïnformeerd over slagen of mislukken van het opslaan. NB: Deze optie wordt alleen weergegeven in het menu als (1) een USB-module zich in dezelfde groep bevindt als de UI en (2) een USB-stick in de USB-poort is gestoken en goed werd gemonteerd. USB-opties - USB-sleutel aanmaken Deze optie maakt een unieke USB-sleutel aan en slaat het op de USB-stick op die in het systeem is geplaatst. De sleutel wordt opgeslagen in de directory "LincolnKeys" op de USB-stick. De directory wordt aangemaakt als het niet bestaat. Het sleutelbestand dat wordt aangemaakt, maakt het voor de operator mogelijk om *alleen* die aanvoereenheid te ontgrendelen met *alleen* die USB-stick. Als de stick in een andere aanvoereenheid wordt gestoken, is de recentelijk aangemaakte sleutel niet geldig op die aanvoereenheid. En als het recentelijk aangemaakte sleutelbestand op een andere USB-stick wordt geplaatst, is de sleutel ook niet meer geldig. Een USB-stick kan meerdere sleutels hebben voor meerdere aanvoereenheden. Deze optie overschrijft geen bestaande sleutels, maar maakt alleen nieuwe sleutels aan. Alle sleutels worden opgeslagen in de directory "LincolnKeys". NB: Deze optie wordt alleen weergegeven in het menu als (1) een USB-module zich in dezelfde groep bevindt als de UI en (2) een USB-stick in de USB-poort is gestoken en goed werd gemonteerd.	Geheugens/ P-nummers laden Geheugens/ P-nummers opslaan USB-sleutel aankmaken

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.41	WFS-offset Hiermee kan de operator de snelheid van de WD-aandrijfrollen aanpassen. De afstelling kan variëren van -5% tot +5% van normale snelheid. Op Power Feed 84-aanvoereenheden met dubbele kop kan een andere instelling worden gebruikt voor elke kop. De operator wordt gevraagd om te selecteren welke kop te bewerken voordat de instelling kan worden gewijzigd. NB: Deze optie is wellicht niet op alle machines beschikbaar. De draadaandrijving moet deze functionaliteit ondersteunen, anders wordt deze optie niet weergegeven in het menu.	-5% tot 5% (standaard is 0%)
P.42	Gasstroomeenheden Deze instelling kiest de gasstroomeenheden om te gebruiken bij het weergeven van het gasdebiet op de UI. Op dit moment worden twee eenheden ondersteund: cfh (kubieke voet per uur) en l/min (liter per minuut). De eenheden gelden op twee plaatsen: (1) De weergave van gasstroom die wordt getoond tijdens een las (als "Gasstroom tonen" wordt weergegeven op P.3, en een gasstroommonitor is geïnstalleerd in de aanvoereenheid). (2) De weergave van gaszuivering die wordt getoond bij het zuiveren van gas (als een gasstroommonitor is geïnstalleerd in de aanvoereenheid).	cfh 1/min
P.80	Detectie van bouten Gebruik deze optie alleen voor diagnostische doeleinden. Wanneer de stroom wordt rondgevoerd, wordt deze optie automatisch gereset naar Onwaar. Onwaar = Spanningsdetectie wordt automatisch bepaald door de geselecteerde lasmodus en andere machine-instellingen (standaard). Waar = Spanningsdetectie is geforceerd naar "bouten".	Onwaar, Waar

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.81	Elektrodepolariteit Deze optie maakt selectie van de polariteit van spanningsdetectie van de elektrode mogelijk. De meeste GMAW-lasprocedures gebruiken lassen met positieve elektrode. De meeste GTAW- en sommige binnenste afschermprocedures gebruiken lassen met negatieve elektrode. Lassen met positieve elektrode (standaard). Lassen met negatieve elektrode. Op Power Feed 84-aanvoereenheden met dubbele kop kan een andere instelling worden gebruikt voor elke kop. De operator wordt gevraagd om te selecteren welke kop te bewerken voordat de instelling kan worden gewijzigd.	Lassen met positieve elektrode, Lassen met negatieve elektrode
P.82	Weergave van spanningsdetectie Dit maakt weergave mogelijk van selectie van spanningsdetectiekabel om te helpen bij foutoplossing. De configuratie wordt weergegeven als tekstreeks op het onderste display wanneer de uitvoer is ingeschakeld. Deze parameter wordt niet opgeslagen in een stroomcyclus, maar wordt gereset naar Onwaar.	
P.90	Intrekvertraging Deze parameter is voor de functionaliteit van draad intrekken. Het stelt de tijd in die de aanvoereenheid zal wachten nadat een las is geëindigd voordat het begint met het intrekken van de draad. Op Power Feed 84-aanvoereenheden met dubbele kop kan een andere instelling worden gebruikt voor elke kop. De operator wordt gevraagd om te selecteren welke kop te bewerken voordat de instelling kan worden gewijzigd. NB: Deze optie is wellicht niet op alle machines beschikbaar. Het product moet deze functionaliteit ondersteunen, anders wordt deze optie niet weergegeven in het menu.	
P.92	Intrekafstelling Deze parameter is voor de functionaliteit van draad intrekken. Hiermee kan de operator de hoeveelheid tijd aanpassen waarin de aanvoereenheid de draad zal intrekken nadat een las is uitgevoerd. De afstelling wordt gedaan als percentage van de oorspronkelijke tijd (-100% tot 100%), intern berekend door de aanvoereenheid. Op Power Feed 84-aanvoereenheden met dubbele kop kan een andere instelling worden gebruikt voor elke kop. De operator wordt gevraagd om te selecteren welke kop te bewerken voordat de instelling kan worden gewijzigd. NB: Deze optie is wellicht niet op alle machines beschikbaar. Het product moet deze functionaliteit ondersteunen, anders wordt deze optie niet weergegeven in het menu.	
P.98	Vergrendelingen uitschakelen Hiermee kan de operator voorbij gaan aan alle vergrendelingen van de gebruikersinterface die momenteel aanwezig zijn op de machine. De operator wordt gevraagd naar het UI-wachtwoord, en als dit juist is, worden alle vergrendelingen verwijderd. Als de vergrendelingen zijn verwijderd met deze configuratiemenu-optie, dan verandert de naam van de optie naar "Vergrendelingen inschakelen". De vergrendelingen kunnen opnieuw worden ingeschakeld met hetzelfde wachtwoord door dit te selecteren. De machine zal de vergrendelingen tevens automatisch opnieuw inschakelen na 60 seconden van inactiviteit. NB: Deze optie wordt alleen weergegeven als er een UI-wachtwoord op de machine zit.	nvt

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.99	Testmodi tonen De meeste voedingen bevatten lasmodi die worden gebruikt voor kalibratie- en testdoeleinden. De machine bevat standaard geen testlasmodi in de lijst met lasmodi die beschikbaar zijn voor de operator. Voor het handmatig selecteren van een testlasmodus stelt u deze optie in op "Ja". Wanneer de voeding wordt uitgeschakeld en weer wordt ingeschakeld, worden de testmodi niet meer weergegeven in de moduslijst. Testlasmodi vereisen normaliter dat de machine-uitvoer wordt aangesloten op een netbelasting en kan niet worden gebruikt voor lassen.	
P.100	Diagnostiek weergeven Diagnostiek wordt alleen gebruikt voor onderhoud of foutoplossing van het Power Wave-systeem. Selecteer "Ja" voor toegang tot de diagnostische opties in het menu. Aanvullende parameters worden nu weergegeven in het configuratiemenu (P.101, P.102, enz).	
P.101	Voolvalenlogs bekijken Gebruikt voor het bekijken van alle logboeken van systeemgebeurtenissen. Druk op de knop Rechts om de optie in te voeren. Draai aan de regelknop om het gewenste gebeurtenislogboek te selecteren. Druk opnieuw op de knop Rechts om het geselecteerde logboek te openen. Door aan de bedieningsknop te draaien, bladert u door het gebeurtenislogboek en worden het indexnummer van de log, de gebeurteniscode en enkele andere gegevens weergegeven. Druk op de linkerknop om terug te gaan naar een ander logboek. Druk nogmaals op de linkerknop om deze optie te verlaten.	
P.102	Voorvallogboeken weergeven Gebruikt voor het weergeven van alle fatale systeemlogboeken. Druk op de rechterknop om de optie te openen. Draai de regelknop voor het selecteren van het gewenste fatale logboek om te lezen. Druk opnieuw op de rechter knop om dat logboek te openen. Door te draaien aan de regelknop bladert u door het logboek, waarbij het indexnummer en de fatale code van het logboek wordt weergegeven. Druk op de linker knop om weg te gaan een ander logboek te selecteren. Druk opnieuw op de linker knop om deze optie af te sluiten.	
P.103	Softwareversie-informatie weergeven Gebruikt voor het weergeven van de softwareversies voor elke plaat in het systeem. Druk op de rechterknop om de optie te openen. Draai de regelknop voor het selecteren van de gewenste plaat om te lezen. Druk nogmaals op de rechter knop om de firmwareversie te lezen. Druk op de linker knop om weg te gaan een andere plaat te selecteren. Draai aan de regelknop om een andere plaat te selecteren, of druk op de linker knop om deze optie af te sluiten.	
P.104	Hardwareversie-informatie weergeven Gebruikt voor het weergeven van de hardwareversie voor elke plaat in het systeem. Druk op de rechterknop om de optie te openen. Draai de regelknop voor het selecteren van de gewenste plaat om te lezen. Druk nogmaals op de rechter knop om de hardwareversie te lezen. Druk op de linker knop om weg te gaan een andere plaat te selecteren. Druk opnieuw op de linker knop om deze optie af te sluiten.	
P.105	Lassoftware-informatie weergeven Gebruikt voor het weergeven van de lasset in de voeding. Druk op de rechter knop om de lassetversie te lezen. Druk op de linker knop om weg te gaan en deze optie af te sluiten.	

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.106	IP-adres ethernet weergeven Gebruikt voor het weergeven van het IP-adres van met ethernet compatibele apparatuur. Druk op de rechter knop om het IP-adres te lezen. Druk op de linker knop om weg te gaan en deze optie af te sluiten. Het IP-adres kan niet worden gewijzigd met gebruik van deze optie.	
P.107	Voedingsprotocol weergeven Gebruikt voor het weergeven van het type voeding waarop de aanvoereenheid is aangesloten. Druk op de rechter knop voor het identificeren van de voeding als LincNet of ArcLink. Druk op de linker knop om weg te gaan en deze optie af te sluiten.	
P.500	Vergrendelingsparameters weergeven P.500 werd oorspronkelijk gebruikt voor het voorkomen van onbedoelde wijzigingen van veilige configuratieparameters en werd voorheen gebruikt als gateway naar deze parameters. Deze optie bestaat momenteel niet in enig configuratiemenu.	
P.501	Vergrendeling encoder Vergrendelt een of beide bovenste knoppen (encoders), waarbij wordt voorkomen dat de operator de snelheid, stroomsterkte, spanning of trim van draadaanvoer wijzigt. De functie van elke bovenste knop hangt af van de geselecteerde lasmodus. Wanneer een constante lasstroommodus wordt geselecteerd (bijv. stok, TIG, groef), functioneert de bovenste rechter knop altijd als aan/uit-schakelaar. Deze parameter kan alleen worden geopend met gebruik van de Power Wave-beheerssoftware.	
P.502	Vergrendeling wijziging geheugen Bepaald of de geheugens kunnen worden overschreven met nieuwe inhoud. Ontgrendeld = Geheugens kunnen worden opgeslagen en limieten kunnen worden geconfigureerd (standaard). Volledig vergrendeld = Geheugens kunnen niet worden gewijzigd - opslaan is verboden en limieten kunnen niet opnieuw worden geconfigureerd. Opslaan zonder limieten toestaan = Staat opslaan in geheugen toe wanneer limieten zijn ingeschakeld. Alleen de nominale waarde wordt opgeslagen en alleen in het geselecteerde geheugen. Deze parameter kan alleen worden geopend met gebruik van de Power Wave-beheerssoftware.	Nee, Ja
P.503	Uitschakelen geheugenknop Hiermee wordt de gespecificeerde geheugenknop(pen) uitgeschakeld. Wanneer een geheugen is uitgeschakeld, kunnen lasprocedures niet worden hersteld uit of worden opgeslagen in dat geheugen. Als een poging wordt gedaan om een uitgeschakeld geheugen op te slaan of te herstellen, wordt een bericht weergegeven op de onderste display om aan te geven dat het geheugennummer is uitgeschakeld. In systemen met meerdere koppen schakelt deze parameter dezelfde geheugenknoppen op beide aanvoerkoppen uit. Deze parameter kan alleen worden geopend met gebruik van de Power Wave-beheerssoftware.	

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.504	Vergrendeling paneel voor modusselectie Hiermee selecteert u tussen diverse vergrendelingsvoorkeuren van het paneel voor modusselectie. Wanneer een selectie van het paneel voor modusselectie is vergrendeld en een poging wordt gedaan om die parameter te wijzigen, wordt een bericht weergegeven op de onderste display om aan te geven dat de parameter is vergrendeld. • Alle MSP-opties ontgrendeld = Alle instelbare parameters op het paneel voor modusselectie zijn ontgrendeld. • Alle MSP-opties vergrendeld = Alle knoppen op het paneel voor modusselectie zijn vergrendeld. • Start- & eindopties vergrendeld = De start- en eindparameters op het paneel voor modusselectie zijn vergrendeld, alle andere zijn ontgrendeld. • Lasmodusoptie vergrendeld = De lasmodus kan niet worden gewijzigd vanaf het paneel voor modusselectie, alle andere instellingen van het paneel voor modusselectie zijn ontgrendeld. • Golfregelingsopties vergrendeld = De golfregelingsparameters op het paneel voor modusselectie zijn vergrendeld, alle andere zijn ontgrendeld. • Start-, eind-, golfopties vergrendeld = De start-, eind- en golfregelingsparameters op het paneel voor modusselectie zijn vergrendeld, alle andere zijn ontgrendeld. • Start-, eind-, modusopties vergrendeld = De start-, eind- en lasmodusselectieparameters op het paneel voor modusselectie zijn vergrendeld, alle andere zijn ontgrendeld. Deze parameter kan alleen worden geopend met gebruik van de Power Wave-beheerssoftware.	Alle MSP-opties ontgrendeld Alle MSP-opties vergrendeld Start- & eindopties vergrendeld Lasmodusoptie vergrendeld Golfregelingsopties vergrendeld Start-, eind- en golfopties vergrendeld Start-, eind- en modusopties vergrendeld
P.505	Vergrendeling configuratiemenu Bepaalt of de configuratieparameters kunnen worden aangepast door de operator zonder een wachtwoord in te voeren. • Nee = De operator kan elke ingestelde menuparameter wijzigen zonder eerst het wachtwoord in te voeren, zelfs als het wachtwoord niet nul is (standaard). • Ja = De operator moet het wachtwoord invoeren (als het wachtwoord niet nul is) voor het wijzigen van enige parameters van het configuratiemenu. Deze parameter kan alleen worden geopend met gebruik van Power Wave-beheer.	
P.506	Wachtwoord gebruikersinterface instellen Voorkomt onbevoegde wijzigingen aan de apparatuur. Het standaard wachtwoord is nul waarmee volledige toegang mogelijk is. Een wachtwoord dat niet nul is, voorkomt onbevoegde: wijzigingen aan geheugenlimieten, opslaan in geheugen (indien P.502 = Ja), wijzigingen aan configuratieparameters (indien P.505 = Ja). Als iemand herhaaldelijk 5 keer achter elkaar een ongeldig wachtwoord invoert, wordt het wachtwoord automatisch ingesteld op 9999, wat een ongeldige code is, en de interface kan niet meer worden ontgrendeld. PWMManager is vereist voor het resetten van het wachtwoord of het ontgrendelen van de machine. Deze parameter kan alleen worden geopend met gebruik van de Power Wave-beheerssoftware.	

DOOR GEBRUIKER GEDEFINIEERDE PARAMETERS

Parameter	Naam en omschrijving	Bereik
P.507	UI Alle geheugens wissen Hiermee kan de operator snel alle geheugens instellen op de standaard lasmodus en lasparameters. Deze parameter kan alleen worden geopend met gebruik van de Power Wave-beheerssoftware.	
P.509	UI-hoofdvergrendeling Vergrendelt alle bedieningselementen van de gebruikersinterface, waarbij wordt voorkomen dat de operator enige wijzigingen aanbrengt. Deze parameter kan alleen worden geopend met gebruik van de Power Wave-beheerssoftware.	
P.512	USB-opties Deze instelling wordt gebruikt om in en uit te schakelen welke USB-opties kunnen worden gebruikt op de aanvoereenheid. Beschikbare selecties zijn als volgt: (1) Geen opties = Er zijn geen USB-opties beschikbaar om te gebruiken. P.37 is niet beschikbaar en de USB-prompt is uitgeschakeld. (2) Geheugens/P-nummers laden/opslaan, Sleutel aanmaken (alle opties) = Alle USB-opties zijn beschikbaar voor gebruik in P.37 en de USB-prompt (indien ingeschakeld) (3) Alleen Geheugens & P-nummers laden/opslaan = Alleen de opties Gebruikersgeheugens en P-nummers laden en opslaan zijn beschikbaar voor gebruik in P.37 en de USB-prompt (indien ingeschakeld). (4) Alleen Sleutel aanmaken = Alleen de optie USB-sleutel aanmaken is beschikbaar in P.37 en de USB-prompt (indien ingeschakeld). Deze parameter kan alleen worden geopend met gebruik van de Power Wave-beheerssoftware.	
P.513	USB-prompt Deze instelling schakelt de USB-prompt in en uit. Indien deze is ingeschakeld, wordt de USB-prompt weergegeven wanneer een USB-stick wordt aangesloten op het systeem (de prompt is dezelfde als P.37). Deze parameter kan alleen worden geopend met gebruik van de Power Wave-beheerssoftware.	
P.514	Vergrendeling USB-sleutel Deze instelling schakelt de vergrendeling van de USB-sleutel op een aanvoereenheid in en uit. Wanneer de aanvoereenheid is vergrendeld, zijn alle encoders en knoppen op de UI uitgeschakeld < koude aanvoer en Gaszuivering zijn uitgeschakeld, en de aanvoereenheid zal niet lassen. Andere aanvoereenheden die zijn aangesloten op dezelfde voeding, worden niet beïnvloed. De enige manier om de aanvoereenheid te ontgrendelen, is het steken van een "USB-sleutel" in het systeem. De sleutel is een USB-stick met het juiste .key-bestand in de directory "Lincoln\Keys". Een USB-stick kan worden omgevormd naar een sleutel met gebruik van de optie "USB-sleutel aanmaken" in P.37 op de aanvoereenheid, of door het aanmaken van de sleutel via PowerWave Manager (toekomstige functie). Een .key-bestand is specifiek voor een aanvoereenheid en de USB-stick. Een .key-bestand dat werkt op de ene aanvoereenheid, werkt niet op een andere aanvoereenheid. Een .key-bestand dat werkt op de ene USB-stick, werkt niet op een andere USB-stick. Een USB-stick kan meerdere .key-bestanden hebben, waardoor het een "USB-sleutel" wordt voor meerdere aanvoereenheden. Deze parameter kan alleen worden geopend met gebruik van de Power Wave-beheerssoftware.	

GUTSSET

⚠ WAARSCHUWING**ELEKTRISCHE SCHOK kan fataal zijn.**

- Als de draadaanvoereenheid is ingeschakeld met de processchakelaar in de gutsstand, is de lasuitvoer ingeschakeld.

De Power Feed 84 is af fabriek beschikbaar met de gutsset geïnstalleerd.

De gutsset omvat een montagebout voor het bevestigen van een gutsbrander en twee schakelaars voor het elektrisch isoleren van de gutsbrander tijdens het lassen, en voor het isoleren van de laskop tijdens het gutsen.

De schakelaars schakelen automatisch van de draadaandrijving naar de gutsbout wanneer een groef-, stok- of TIG-modus is geselecteerd. Als twee aandrijvingen met enkele draad met gutssets worden aangesloten op één voeding, dan kan slechts één draadaandrijving tegelijk worden geselecteerd voor gutsen.

De gutsset is niet beschikbaar voor aandrijvingen met dubbele draad.

GASSTROOMSENSORSET

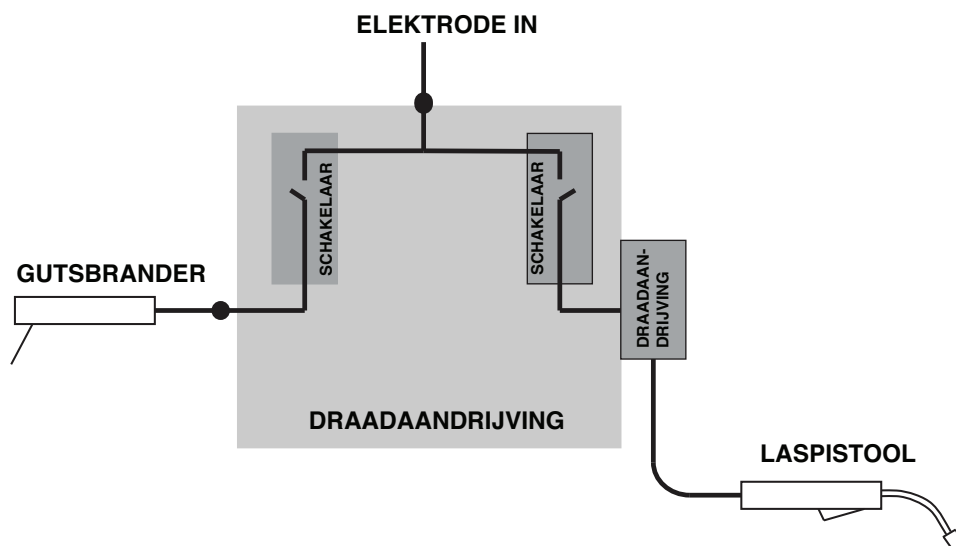
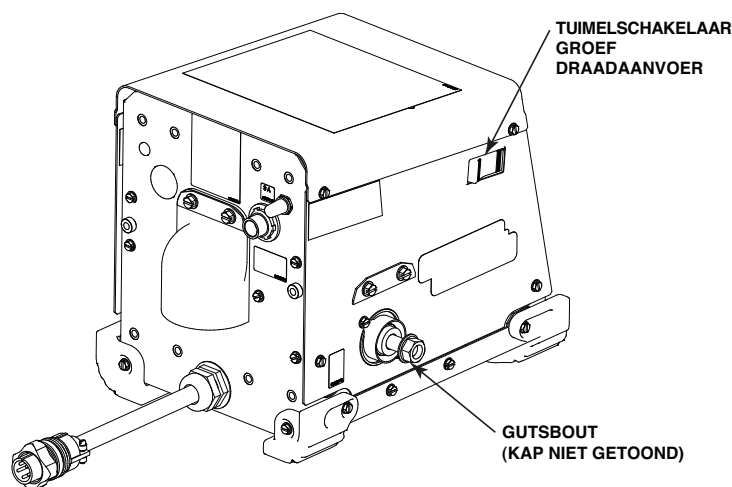
De gasstroomsensor gebruikt een massastroomsensor voor het meten van de gasstroom in het bereik van 0 – 60 cfh (0 – 28 l/min).

De gasstroomsensorset is compatibel met de volgende gassen:

- Argon
- CO₂
- 98Ar 2CO₂
- 90Ar 10CO₂
- 85Ar 15CO₂
- 80Ar 20CO₂
- 75Ar 25CO₂

Dubbele aanvoereenheden vereisen (2) gasstroomsensoren.

AFBEELDING B.33



OPTIONELE SETS EN ACCESSOIRES

AANDRIJFROL EN DRAADGELEIDERSSETS

Aandrijfrolsets, staaldraden		
KP1505-030S	0,6-0,8mm (0,023-0,030)	Omvat: 4 gladde aandrijfrollen met V-groef en binnenste draadgeleider.
KP1505-035S	0,9mm (0,035)	
KP1505-045S	1,2mm (0,045)	
KP1505-052S	1,4mm (0,052)	
KP1505-1/16S	1,6mm (1/16)	
KP1505-1	0,9, 1,2mm (0,035,0,045)	
KP1505-2	1,0mm (0,040)	

Aandrijfrolsets, draden met kern		
KP1505-035C	0,8-0,9mm (0,030-0,035")	Omvat: 4 gekartelde aandrijfrollen en binnenste draadgeleider.
KP1505-045C	1,0-1,2mm (0,040-0,045")	
KP1505-052C	1,4mm (0,052")	
KP1505-1/16C	1,6mm (1/16")	

Aandrijfrolsets, staaldraden of draden met kern		
KP1505-068	1,8mm (0,068-0,072")	Omvat: 4 gekartelde aandrijfrollen en binnenste draadgeleider.
KP1505-5/64	2,0mm (5/64")	
KP1505-3/32	2,4mm (3/32")	
KP1505-7/64	2,8mm (7/64")	
KP1505-,120	3,2mm (0,120")	

Aandrijfrolsets, bepantseringsdraden		
KP1505-7/64C	2,8mm (7/64")	Omvat: 2 gekartelde aandrijfrollen, 2 gladde aandrijfrollen met V-groef en binnenste draadgeleider.

Aandrijfrolsets, aluminium draad		
KP1507-035A	0,9 mm (0,035")	Omvat: 4 gepolijste aandrijfrollen met U-groef, buitenste draadgeleider en binnenste draadgeleider, drukdeurveren, leidingbus.
KP1507-040A	1,0mm (0,040")	
KP1507-3/64A	1,2mm (3/64")	
KP1507-1/16A	1,6mm (1/16")	
KP1507-3/32A	2,4mm (3/32")	

PISTOOLADAPTERSETS			
K#	Omschrijving		
K3344-1	Pistooladapterset, Lincoln back-end Omvat tevens KP4069-1-geleidebuiset.		
K3345-1	Pistooladapterset, Tweco #2-#4 back-end		
K3346-1	Pistooladapterset, Tweco #5 back-end		
K3347-1	Pistooladapterset, Miller back-end		
K3348-1	Pistooladapterset, Oxo back-end Omvat tevens KP4069-2-geleidebuiset.		
K3349-1	Pistooladapterset, Fast-Mate (Euro) Omvat tevens KP4069-3-geleidebuiset.		
KP4069-3	Geleidebuiset, Fast-Mate		
	Draadgrootte	Aantal groeven In geleidebuis	Individueel Koop onderdeel #
	0,6-1,2mm (0,023-0,045")	1	KP2110-1
	1,2-1,6mm (0,045-1/16")	2	KP2110-2
	1,6-2,0mm (1/16-5/64")	3	KP2110-3
	2,0-2,8mm (0,068-7/64")	4	KP2110-4

KABELS		
K#	Omschrijving	Doel
K1543-xx	ArcLink-kabel bol 5 pennen naar hol 5 pennen.	Sluit de gebruikersinterface aan op de draadaandrijving voor gieksystemen. Sluit de draadaandrijving aan op de voeding op banksystemen.
K2683-xx	Besturingskabel voor zware taken: ArcLink-kabel bol 5 pennen naar hol 5 pennen	Sluit de gebruikersinterface aan op de draadaandrijving voor gieksystemen. Sluit de draadaandrijving aan op de voeding op banksystemen.

ALGEMENE ACCESSOIRES			
K#	Omschrijving	Doel	Afbeelding
K1546-1	Binnenkomende bus voor Lincoln-leiding.	Gebruik met draden van .025 – 1/16".	
K1546-2	Binnenkomende bus voor Lincoln-leiding.	Gebruik met draden van 1/16" tot 1/8".	
K1733-1	Draadgelijkrichter.		
K590-6	Wateraansluitingsset.		
K283	Draagbare digitale draadaanvoersnelheidsmeter.		
K3341-1	Hijsjuk.		
K4068-1	Bevestigingsbeugel voor wagentje	Gebruikt voor het monteren van aanvoereenheden op K3059-2- en K3059-3-wagentjes.	

ALGEMENE ACCESSOIRES

K#	Omschrijving	Doel	Afbeelding
K3342-1	Draadrolstandaard voor standaard taken.	Voor gebruik met spoelen van 30-40 lb.	
K3974-1	Gutsset.	Omvat twee schakelaars, zijpaneel met gutsbout en schakelaar. Mag alleen worden gebruikt met aandrijvingen met enkele draad.	
K3343-1	Draadrolstandaard voor zware taken.	Voor gebruik met spoelen van 50-60 lb en haspels van 30-40 lb.	
K1634-4	Draadrolbehuizing.	Voor gebruik met spoelen van 30-40 lb.	
K3340-1	Draadrolbehuizing.	Voor gebruik met spoelen van 50-60 lb.	
KP3103-1	Afschermgasfilter.	Beschermt de gassolenoïde en het pistool tegen verontreinigende stoffen.	
K3338-1	Afschermgasstroomsensor.	Precisie-massastroomsensor voor meten van de afschermgasstroom.	
K3929-1	Leidinginlaatbus met snelkoppeling.	Inlaatbus met snelkoppeling voor Electron Beam Technologies-leiding.	

ACCESSOIRES DIE WORDEN MEEGELEVERD MET DE POWER FEED 84

- Draadaandrijvingen bevatten een standaard #2-#4 pistooladapter.
- Kroonwiel met 30 tanden.
- Alle draadaanvoereenheden met een draadrolstandaard hebben een K1543-8 8' besturingskabel.
- Alle draadaanvoereenheden zonder draadrolstandaard hebben een K3929-1-leidinginlaatbus.

SAFETY PRECAUTIONS**⚠ WAARSCHUWING**

ELEKTRISCHE SCHOK kan fataal zijn.

- Schakel het ingangsvermogen **UIT** bij de lasvoeding voorafgaand aan installatie of het verwisselen van aandrijfrollen en/of geleiders.

- Raak geen spanningvoerende delen aan.
- Bij langzaam voortbewegen met de trekker van het pistool, zijn elektrode en aandrijfmechanisme "hot" voor werk en aarde en zouden meerdere seconden onder stroom kunnen blijven staan nadat de trekker van het pistool is losgelaten.
- Niet bedienen wanneer kappen, panelen of veiligheidsinrichtingen zijn verwijderd of geopend.
- Alleen gekwalificeerd personeel mag onderhoudswerkzaamheden uitvoeren.

WFS-kalibratie

Metingen voor aanpassen van de WFS-kalibratie moeten worden gedaan voordat u naar het configuratiemenu gaat.

Op dubbele aanvoereenheden is er een kalibratiewaarde voor elke draadaandrijving.

Met offset van draadaanvoersnelheid kan de operator de snelheid van de WD-aandrijfrollen aanpassen. De afstelling kan variëren van -5% tot +5% van normale snelheid.

Op Power Feed 84-aanvoereenheden met dubbele kop kan een andere instelling worden gebruikt voor elke kop. De operator wordt gevraagd om te selecteren welke kop te bewerken voordat de instelling kan worden gewijzigd.

De kalibratiefactor is instelbaar van 0,95 tot 1,05.

Pas de WFS-kalibratiewaarde in het configuratiemenu aan.

Wanneer u in het configuratiemenu zit, past u de kalibratiefactor als volgt aan:

Bijvoorbeeld:

$$\frac{\text{Werkelijke WFS}}{\text{WFS instellen}} = \text{Kalibratiefactor, voorbeeld: } \frac{405}{400} = 1.01$$

ROUTINEONDERHOUD

Controleer laskabels, besturingskabels en gasslangen op sneden.

Reinig en maak alle lasklemmen vast.

PERIODIEK ONDERHOUD

Reinig de aandrijfrollen en binnenste draadgeleider en vervang indien deze is versleten.

Blaas de binnenkant van de aanvoereenheid uit of stofzuig het.

Inspecteer de motorborstels om de 6 maanden. Vervang wanneer ze korter zijn dan 12,7 mm (0,5").

Inspecteer elk jaar de versnellingsbak en geef de versnellingsstanden een coating van met molybdeendisulfide gevuld vet. Gebruik **GEEN** grafietvet.

GEBRUIK VAN DE HANDLEIDING VOOR FOUTOPLOSSING

WAARSCHUWING

Service en reparatie mag alleen worden uitgevoerd door in de fabriek getraind personeel van Lincoln Electric. Onbevoegde reparaties die zijn uitgevoerd aan deze apparatuur, kunnen leiden tot gevaar voor de technicus en machine-operator en hierdoor komt uw fabrieksgarantie te vervallen. Voor uw veiligheid en voor het vermijden van een elektrische schok moet u alle veiligheidsopmerkingen en voorzorgsmaatregelen in deze handleiding.

Deze handleiding voor foutoplossing is voorzien om u te helpen bij het zoeken en repareren van mogelijke machinestoringen. Volg gewoon de hieronder vermelde procedure met drie stappen.

Step 1. ZOEK HET PROBLEEM (SYMPTOOM).

Kijk onder de kolom met het label "PROBLEEM (SYMPTOMEN)." Deze kolom omschrijft mogelijke symptomen die de machine kan laten zien. Zoek de vermelding die het symptoom dat de machine laat zien, het beste omschrijft.

Step 2. MOGELIJKE OORZAAK.

De tweede kolom met het label "MOGELIJKE OORZAAK" vermeldt de duidelijke externe mogelijkheden die kunnen bijdragen aan het symptoom van de machine.

Step 3. AANBEVOLEN AANPAK.

Deze kolom geeft een aanpak voor de mogelijke oorzaak, en over het algemeen vermeldt het dat men contact moet opnemen met uw lokale geautoriseerde praktijkservicevoorziening van Lincoln.

Als u de aanbevolen aanpak niet begrijpt of deze niet veilig kunt uitvoeren, neemt u contact op met uw lokale geautoriseerde praktijkservicevoorziening van Lincoln.

OPGELET

Als u de testprocedures om enige reden niet begrijpt of als u de testen/reparaties niet veilig kunt uitvoeren, neemt u contact op met uw lokale geautoriseerde praktijkservicevoorziening van Lincoln voor technische hulp bij foutoplossing voordat u verdergaat.

Observe all Safety Guidelines detailed throughout this manual

PROBLEMEN (SYMPTOMEN)		MOGELIJKE OORZAAK	AANBEVOLEN AANPAK
Foutcodes ArcLink-systeem			
Foutcode		Omschrijving	Mogelijke aanpassingen
Err 18	Configuratiefout	1. De instelling van de DIP-schakelaar voor de gebruikersinterface komt niet overeen met de draadaandrijvingen. De UI is ingesteld voor “enkel” met een “dubbele” draadaandrijving, of de UI is ingesteld voor “dubbel” met een “enkele” draadaandrijving.	1. Verifieer dat de DIP-Oschakelaar van de gebruikersinterface in de juiste stand staat.
Err 81	Overbelasting motor, lange termijn.	1. De motor van de draadaandrijving is oververhit.	1. Controleer dat de elektrode gemakkelijk door het pistool en de kabel schuift. 2. Verwijder scherpe bochten uit het pistool en de kabel. 3. Controleer dat de spindelrem niet te strak staat. 4. Verifieer dat een hoogwaardige elektrode wordt gebruikt. 5. Wacht tot de fout is gereset en de motor is afgekoeld (ongeveer 1 minuut).
Err 82	Overbelasting motor, korte termijn.	1. De stroomopname van de motor van de draadaandrijving heeft de limieten overschreden, doorgaans omdat de motor zich in een vergrendelde rotorstatus bevindt.	1. Controleer dat de motor vrij kan draaien wanneer de inactieve arm open is. 2. Verifieer dat de tandwielen vrij zijn van vuil.
De draadaanvoereenheid start niet op - geen spanning, geen koude voeding.		1. De werkdetectiekabel is losgekoppeld of heeft een slechte elektrische aansluiting. (Over de boogmodellen) 2. De voeding is UIT. 3. De circuitonderbreker voor de draadaanvoereenheid op de voeding is u i t g e s c h a k e l d . (besturingskabelmodellen) 4. De besturingskabel kan los zitten of beschadigd zijn. (besturingskabelmodellen)	1. Sluit de werkdetectiekabel aan op het werk op een locatie die vrij is van vuil, roest en verf. 2. Zet de voeding AAN. 3. Reset de circuitonderbrekers. 4. Maak de besturingskabel vast, repareer of vervang het.
De groene LED op de draadaandrijving of gebruikersinterface knippert snel.		1. Verlies van ArcLink-communicatie tussen de draadaanvoereenheid en de voeding. 2. Verlies van ArcLink-communicatie tussen de draadaandrijving en de regelkast van giekssystemen 3. Meerdere aanvoereenheden zijn aangesloten op de voeding.	1. Controleer de kabels op goede aansluitingen. 2. Controleer de kabels op goede aansluitingen. 3. Upgrade de software in de voeding.
De aanvoereenheid zit vast in procedure B.		1. Een pistool met dubbele procedure wordt	1. Wijzig de positie van de dual

OPGELET

Als u de testprocedures om enige reden niet begrijpt of als u de testen/reparaties niet veilig kunt uitvoeren, neemt u contact op met uw lokale geautoriseerde praktijkservicevoorziening van Lincoln voor technische hulp bij foutoplossing voordat u verdergaat.

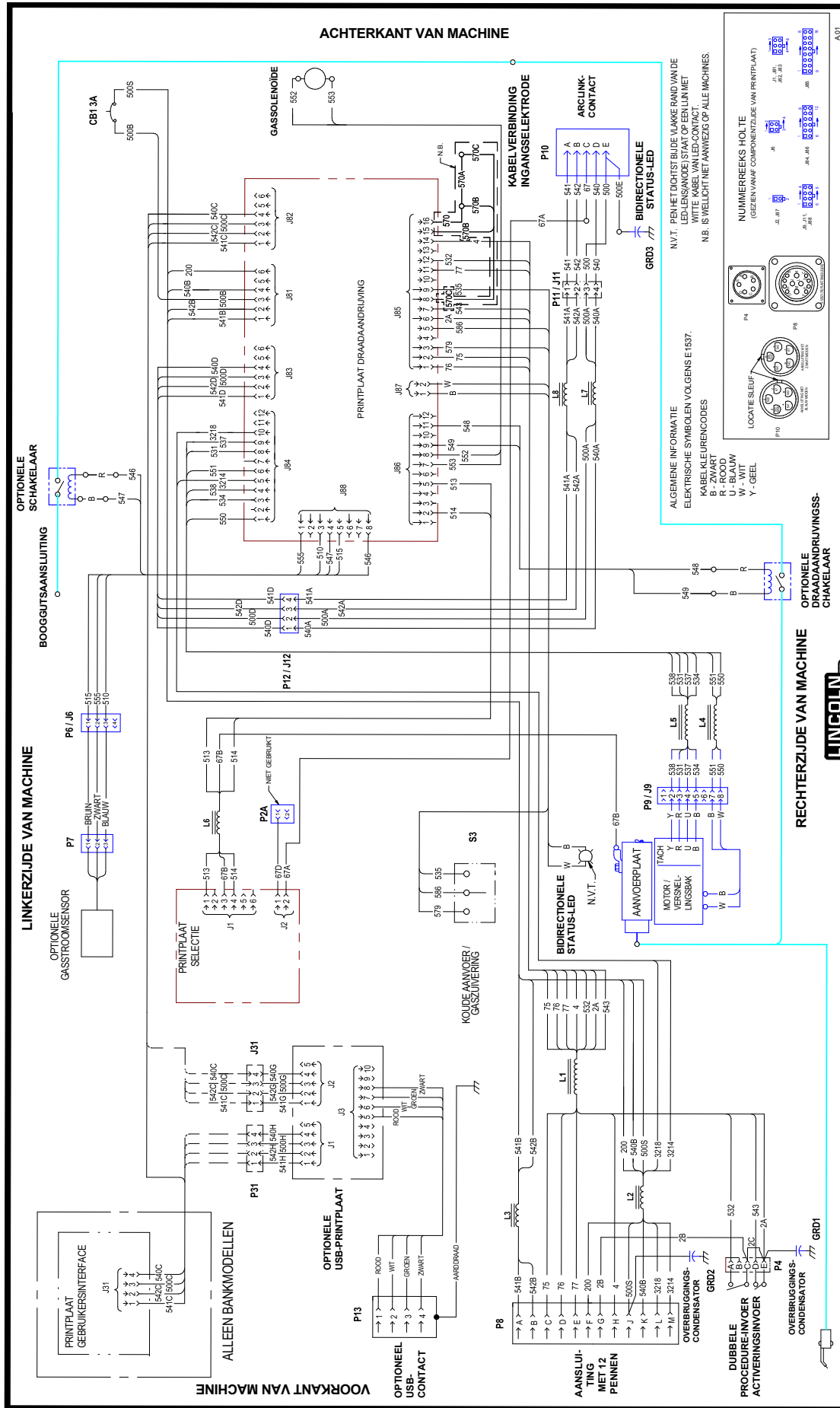
Observe all Safety Guidelines detailed throughout this manual

PROBLEMEN (SYMPTOMEN)	MOGELIJKE OORZAAK	AANBEVOLEN AANPAK
Slecht lassen. Een boog kan geraakt zijn maar is onstabiel. De juistheid van de draadaanvoersnelheid is bevestigd.	1. De aanvoereenheid is geconfigureerd voor de tegenovergestelde polariteit.	1. Verifieer dat P.81 in het configuratiemenu overeenkomt met de polariteit van de procedure die wordt gebruikt.
De werkelijke draadaanvoersnelheid komt niet overeen met de ingestelde draadaanvoersnelheid.	1. De overbrengingsverhouding is onjuist ingesteld.	1. Bevestig dat P.18 overeenkomt met het kroonwiel dat is geïnstalleerd in de draaandarijving.

 OPGELET

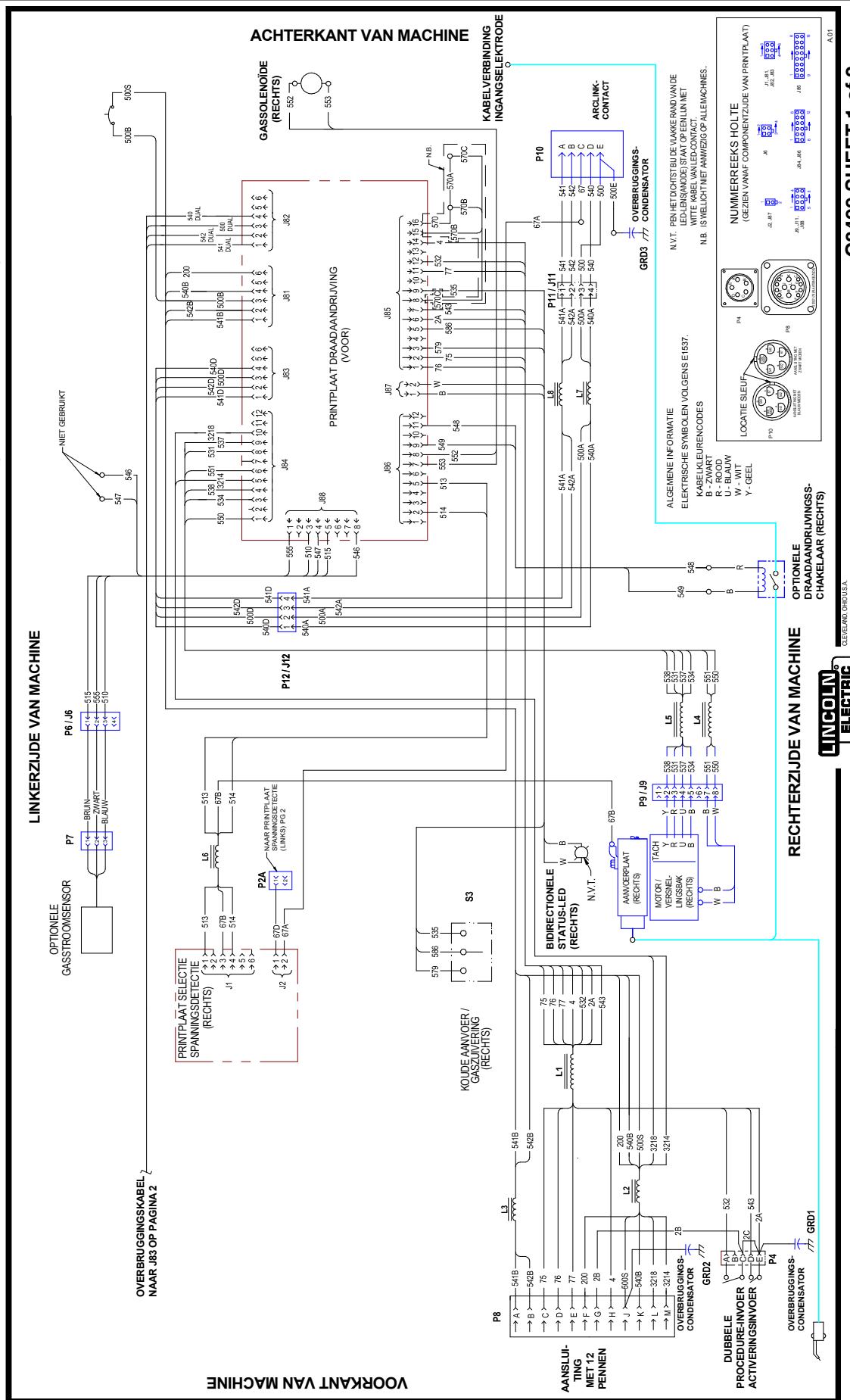
Als u de testprocedures om enige reden niet begrijpt of als u de testen/reparaties niet veilig kunt uitvoeren, neemt u contact op met uw **lokale geautoriseerde praktijkservicevoorziening van Lincoln** voor technische hulp bij foutoplossing voordat u verdergaat.

BEDRADINGSSCHEMA - POWER FEED 84 - DRAADAANDRIJVING - ENKEL (BOVEN CODE 12000)



NB: Dit diagram is alleen bedoeld als referentie. Het is wellicht niet nauwkeurig voor alle machines die worden behandeld in deze handleiding. Het specifieke diagram voor een specifieke code wordt geplakt binnen de machine op een van de behuizingspanelen. Als het diagram onleesbaar is, schrijft u naar de service-afdeling voor een vervanging. Geef het codenummer van de apparatuur.

BEDRADINGSCHEMA - POWER FEED 84 - DRAADAABNDRIJVING 1 DUAL (BOVEN CODE 12200)



NB: Dit diagram is alleen bedoeld als referentie. Het is wellicht niet nauwkeurig voor alle machines die worden behandeld in deze handleiding. Het specifieke diagram voor een specifieke code wordt geplakt binnen de machine op een van de beheizingspanelen. Als het diagram onleesbaar is, schrijft u naar de service-afdeling voor een vervanging. Geef het codenummer van de apparatuur.

LINKER) I-DE VAN MACHINE



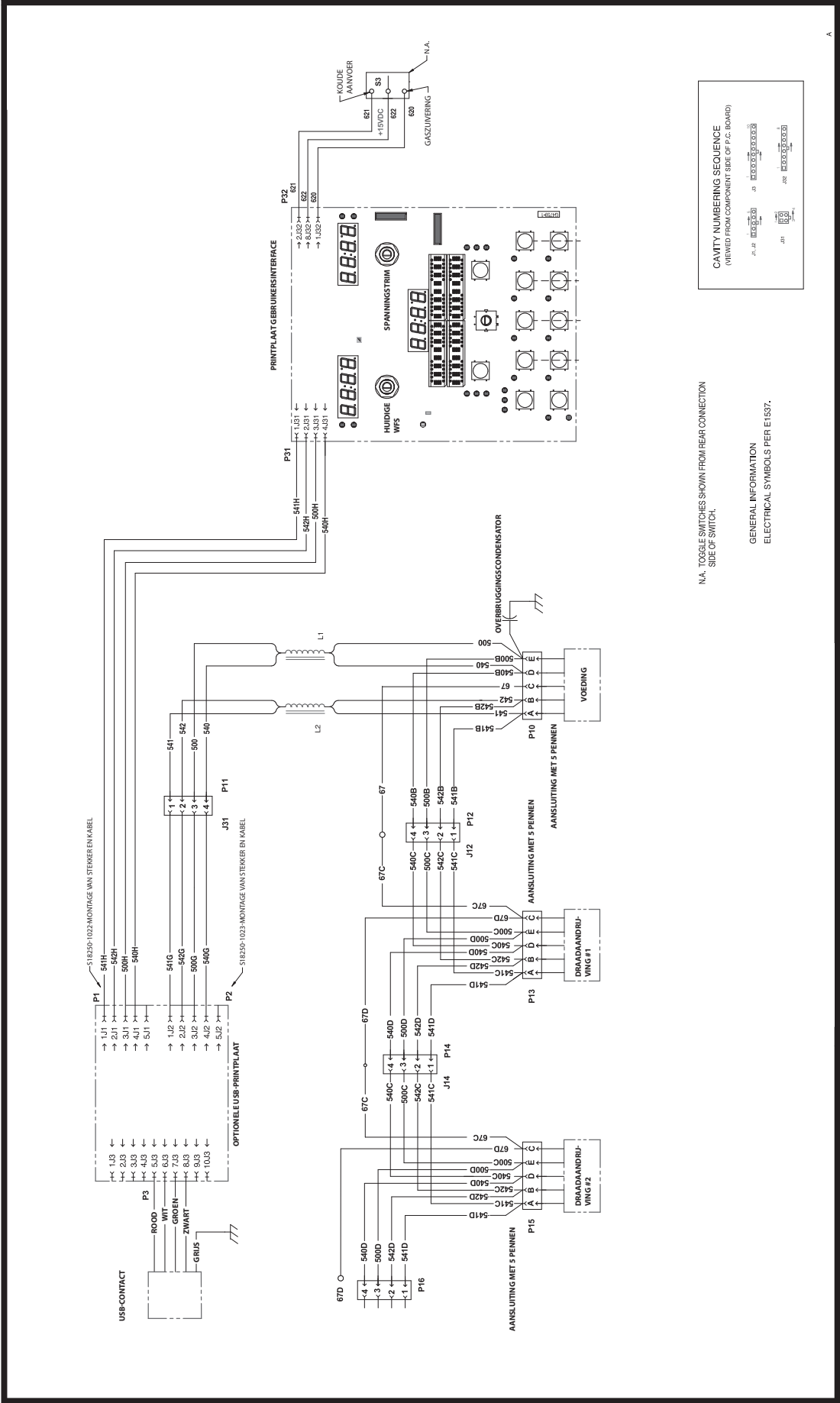
ELECTRIC

38499PRINT

G8499 SHEET 2 of 2

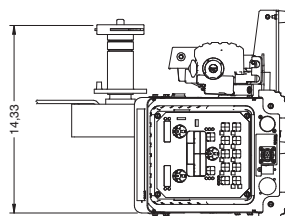
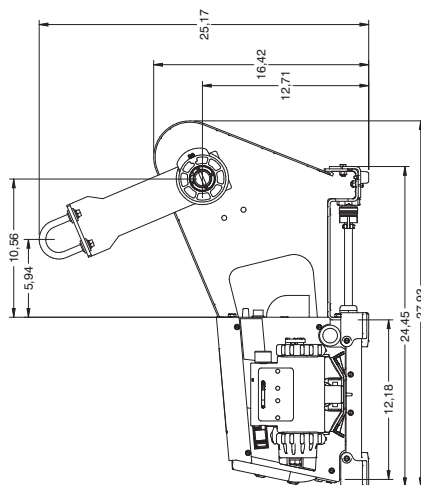
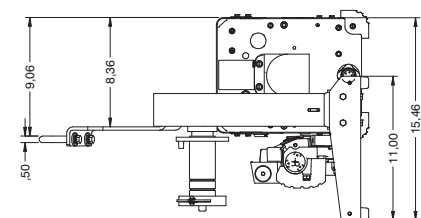
NB: Dit diagram is alleen bedoeld als referentie. Het is wellicht niet nauwkeurig voor alle machines die worden behandeld in deze handleiding. Het specifieke diagram voor een specifieke code wordt geplakt binnen de machine op een van de behuizingspanelen. Als het diagram onleesbaar is, schrijft u naar de service-afdeling voor een vervanging. Geef het codenummer van de apparatuur.

WIRING DIAGRAM - POWER FEED 84 CONTROL BOX WITH USB FOR CODES 12177, 12178, 12179

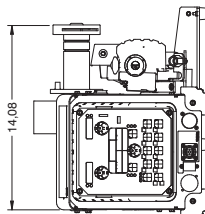
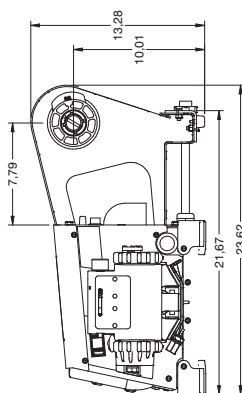
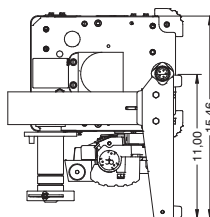


NB: Dit diagram is alleen bedoeld als referentie. Het is wellicht niet nauwkeurig voor alle machines die worden behandeld in deze handleiding. Het specifieke diagram voor een specifieke code wordt geplakt binnen de machine op een van de behuizingspanelen. Als het diagram onleesbaar is, schrijft u naar de service-afdeling voor een vervanging. Geef het codenummer van de apparatuur.

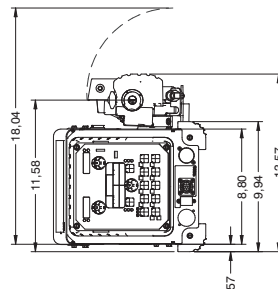
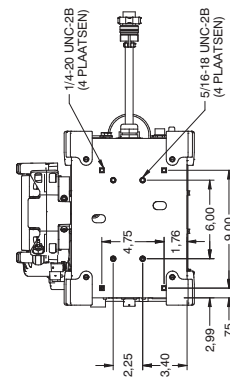
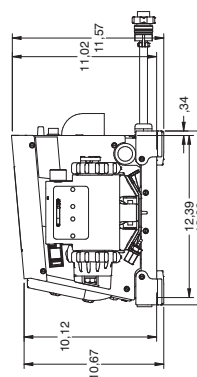
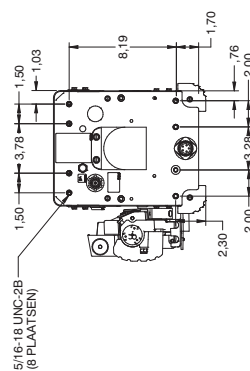
DRAADROLSTANDAARD VOOR ZWARE TAKEN



DRAADROLSTANDAARD VOOR STANDAARD TAKEN

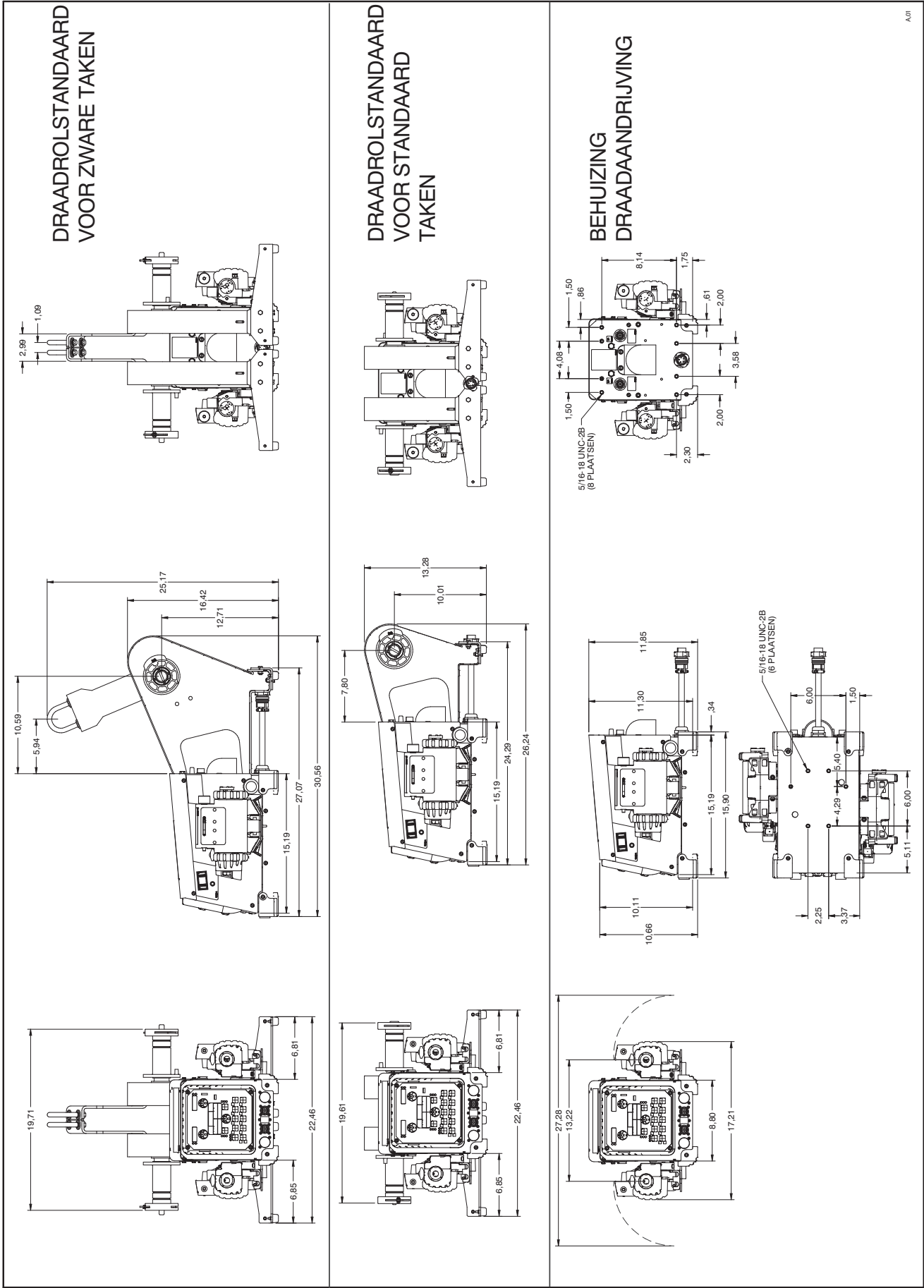


BEHUIZING
DRAADAANDRIJING



A.03

M24854

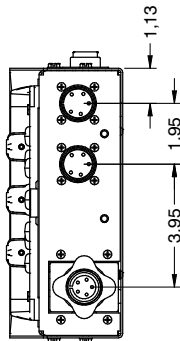
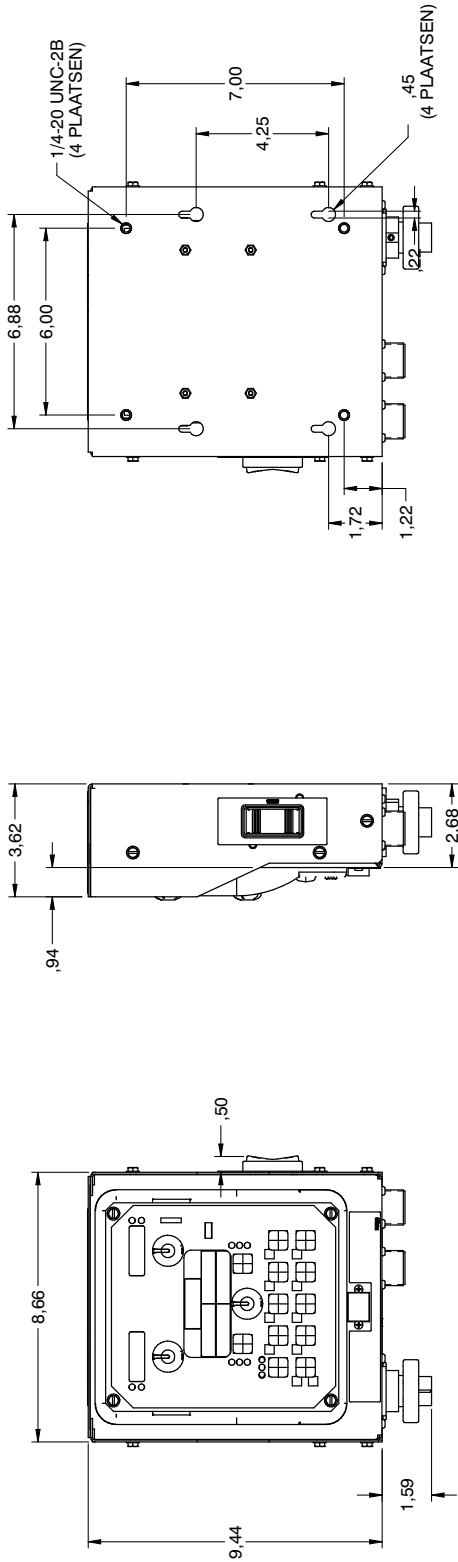


A.01

M24855

A01

M24856



Index

K#	CODE	PRODUCT
K3328-1	12702	Power Feed 84 - Aanvoereenheid met enkele giek, geen U/I
K3328-2	12703	Power Feed 84 - U/I, Geen rol
K3328-3	12704	Power Feed 84 - U/I, Geen rol, USB
K3328-6	12705	Power Feed 84 - U/I, Rol voor standaard taken
K3328-11	12706	Power Feed 84 - U/I, Geen rol, Gutsset
K3328-12	12707	Power Feed 84 - U/I, Geen rol, Gutsset, USB
K3328-13	12708	Power Feed 84 - U/I, Rol voor zware taken, USB
K3330-1	12698	Power Feed 84 Dual - Aanvoereenheid met dubbele giek, geen U/I
K3330-3	12699	Power Feed 84 Dual - U/I, Geen rol, USB
K3330-5	12700	Power Feed 84 Dual - U/I, Rol voor zware taken, Schakelaars, USB
K3330-6	12701	Power Feed 84 Dual - U/I, Rol voor standaard taken
K4164-1	12709	Power Feed 84 - CCC, U/I, Rol voor zware taken, USB
K4165-1	12647	Power Feed 84 Dual - CCC, U/I, Rol voor zware taken, USB

Onderdelenpagina bevat volledige vermelding - selecteer uw machine voor toepasselijkheid.

WARNING	- Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. - Insulate yourself from work and ground.	Keep flammable materials away.	Wear eye, ear and body protection.
Spanish AVISO DE PRECAUCION	- No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada. - Aíslese del trabajo y de la tierra.	Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo.	Protéjase los ojos, los oídos y el cuerpo.
French ATTENTION	- Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. - Isolez-vous du travail et de la terre.	Gardez à l'écart de tout matériel inflammable.	Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German WARNUNG	- Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! - Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden!	Entfernen Sie brennbares Material!	Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!
Portuguese ATENÇÃO	- Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. - Isole-se da peça e terra.	Mantenha inflamáveis bem guardados.	Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese 注意事項	- 通電中の電気部品、又は溶材にヒフやぬれた布で触れないこと。 - 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。	燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。	目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese 警告	- 皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。 - 使你自己与地面和工件绝缘。	把一切易燃物品移离工作场所。	佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。
Korean 위험	- 전도체나 용접봉을 젖은 형갑 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. - 모재와 접지를 접촉치 마십시오.	인화성 물질을 접근시키지 마십시오.	눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	- لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجسد الجسم أو بالملابس المبللة بالماء. - ضع عازلا على جسمك خلال العمل.	ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد.	ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

			
● Keep your head out of fumes. ● Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone.	● Turn power off before servicing.	● Do not operate with panel open or guards off.	WARNING
● Los humos fuera de la zona de respiración. ● Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases.	● Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio.	● No operar con panel abierto o guardas quitadas.	Spanish AVISO DE PRECAUCION
● Gardez la tête à l'écart des fumées. ● Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail.	● Débranchez le courant avant l'entretien.	● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés.	French ATTENTION
● Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch! ● Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes!	● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!)	● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen!	German WARNUNG
● Mantenha seu rosto da fumaça. ● Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória.	● Não opere com as tampas removidas. ● Desligue a corrente antes de fazer serviço. ● Não toque as partes elétricas nuas.	● Mantenha-se afastado das partes moventes. ● Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas.	Portuguese ATENÇÃO
● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。	● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切して下さい。	● パネルやカバーを取り外したままで機械操作をしないで下さい。	Japanese 注意事項
● 頭部遠離煙霧。 ● 在呼吸區使用通風或排風器除煙。	● 維修前切斷電源。	● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。	Chinese 警告
● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오. ● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오.	● 보수전에 전원을 차단하십시오.	● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시오.	Korean 위험
● ابعد رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها.	● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة.	● لا تشغيل هذا الجهاز اذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه.	Arabic تحذير

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀焊材料，並請遵守貴方的有關勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.

BELEID VOOR KLANTONDERSTEUNING

Het bedrijf van The Lincoln Electric Company betreft het fabriceren en verkopen van lasapparatuur van hoge kwaliteit, verbruiksonderdelen en snijapparatuur. Het is onze uitdaging om te voldoen aan de behoeften van onze klanten en om hun verwachtingen te overtreffen. Af en toe kunnen kopers Lincoln Electric om advies of informatie vragen betreffende hun gebruik van onze producten. Wij reageren op onze klanten op basis van de beste informatie waar wij op dat moment over beschikken. Lincoln Electric staat niet in een positie om dergelijk advies te verzekeren of te garanderen, en neemt geen aansprakelijkheid met betrekking tot dergelijke informatie of advies. Wij verwerpen expliciet enige soort garantie, inclusief enige garantie van geschiktheid voor een specifiek doel van een klant, met betrekking tot dergelijke informatie of advies. Als zaak van praktische overweging kunnen wij tevens geen verantwoordelijkheid nemen voor het bijwerken of corrigeren van enige dergelijke informatie of advies wanneer dit is gegeven, en het geven van informatie of advies creëert ook geen enkele garantie, breidt dit niet uit en wijzigt dit niet, met betrekking tot de verkoop van onze producten.

Lincoln Electric is een responsieve fabrikant, maar de selectie en het gebruik van specifieke producten die worden verkocht door Lincoln Electric, valt enkel en alleen binnen de controle van, en blijft de enige verantwoordelijkheid van de klant. Vele variabelen die buiten de controle vallen van Lincoln Electric, zijn van invloed op de resultaten die worden verkregen bij het toepassen van deze soorten fabricagemethoden en servicevereisten.

Kan worden gewijzigd - Deze informatie is naar ons beste weten nauwkeurig op het moment van printen. Raadpleeg www.lincolnelectric.com voor geactualiseerde informatie.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • VS

Telefoon: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com