

DMX 5000



FR	INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
DE	BETRIEBS- WARTUNGS- UND ANLEITUNG
IT	MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE
ES	INSTRUCCIONES DE EMPLEO Y MANTENIMIENTO
PT	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
NL	INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
SV	INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL
PL	INSTRUKCJA BEZPIECZYSTWA OBSŁUGI I KONSERWACJI
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI D'ÎNTREȚINERE
EL	ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ
RU	ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Cat n°: W000261717
 Rev : I
 Date : 04/2014



Contact :
www.oerlikon.com





- FR** Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
- EN** Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Please ensure you read the operating manual carefully before use.
- DE** Das Lichtbogenschweißen und das Plasmaschneiden können für den Benutzer und für Personen, die sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufhalten, gefährlich sein. Das Benutzerhandbuch durchlesen.
- IT** La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.
- ES** La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
- PT** A soldadura por arco e o corte plasma podem ser perigosos para o operador e as pessoas que se encontram junto da zona de trabalho. Ler o manual de instruções.
- NL** Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
- SV** Bågsvetsning och plasmaskärning kan innebära faror för operatören och de personer som befinner sig i närheten av arbetsområdet. Läs användarmanualen.
- PL** Spawanie łukowe i cięcie plazmowe mogą być niebezpieczne dla operatora i osób znajdujących się w strefie pracy. Przeczytaj instrukcję obsługi.
- RO** Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
- EL** η συγκόλληση τόξου και η κοπή πλάσματος μπορούν να αποβούν επικίνδυνες για το χειριστή και τα άτομα που βρίσκονται κοντά στο χώρο εργασίας. διαβάστε το εγχειρίδιο χρήσης οδηγίες ασφαλείας.
- RU** дуговая сварка и плазменная резка могут представлять опасность для сварщика и лиц, находящихся поблизости от места работы. прочтите руководство по эксплуатации Инструкции по безопасности

1. INFORMATIONS GENERALES	6
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION.....	6
1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION.....	6
1.3. DESCRIPTION DE LA FACE AVANT.....	6
1.4. OPTIONS.....	6
1.5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR.....	6
1.6. DIMENSIONS ET POIDS.....	7
2. MISE EN SERVICE	8
2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION.....	8
2.2. MONTAGE DU CHARIOT SUR LE DV DMX 5000.....	8
2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR.....	8
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI	9
3.1. MISE EN PLACE DU FIL DANS LE DV DMX 5000.....	9
3.2. CHANGEMENT DES PIECES D'USURE.....	9
3.3. FONCTIONNEMENT DU DEVIDOIR.....	10
4 - MAINTENANCE	15
4.1. GALETS ET GUIDES FILS.....	15
4.2. LISTE DES DEFAUTS.....	15
5 - MAINTENANCE / PIECES DE RECHANGE	16
5.1. PIECES DE RECHANGE.....	16
5.2. PROCEDURES DE DEPANNAGE DU DEVIDOIR.....	17
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS	90

1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN	19
1.1. BESCHREIBUNG DER ANLAGE.....	19
1.2. ZUSAMMENSETZUNG DER ANLAGE.....	19
1.3. BESCHREIBUNG DER VORDERSEITE.....	19
1.4. OPTIONEN.....	19
1.5. TECHNISCHE DATEN DES DRAHTVORSCHUBGERÄTS.....	19
1.6. ABMESSUNGEN UND GEWICHT.....	20
2 - INBETRIEBNAHME	21
2.1. AUSPACKEN DER ANLAGE.....	21
2.2. MONTAGE DES SCHLITTENS AM DV DMX 5000.....	21
2.3. ANSCHLUSS DES DRAHTVORSCHUBGERÄTS.....	21
3 - GEBRAUCHSANWEISUNG	22
3.1. EINLEGEN DES DRAHTS IN DAS DV DMX 5000.....	22
3.2. WECHSEL DER VERSCHLEISSTEILE.....	22
3.3. FUNKTIONSWEISE DES DRAHTVORSCHUBGERÄTS.....	23
AUßERHALB DES SCHWEIßBETRIEBS.....	23
4 - WARTUNG	28
4.1. ANTRIEBSROLLEN UND DRAHTFÜHRUNGEN.....	28
4.2. LISTE DER FEHLERMELDUNGEN.....	28
5. WARTUNG / ERSATZTEILE	29
5.1. ERSATZTEILE.....	29
5.2. VORGEHENSWEISE ZUR FEHLERBEHEBUNG AM DRAHTVORSCHUBGERÄT.....	30
E-SCHALTBILDER UND ABBILDUNGEN	90

1. GENERAL INFORMATION	6
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION.....	6
1.2. WELDING SET CONSTITUENT.....	6
1.3. FRONT PANEL DESCRIPTION.....	6
1.4. OPTIONS.....	6
1.5. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS.....	6
1.6. DIMENSIONS AND WEIGHT.....	7
2. STARTING UP	8
2.1. UNPACKING THE SET.....	8
2.2. ASSEMBLY OF CARRIAGE ON THE DV DMX 5000.....	8
2.3. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION.....	8
3 - INSTRUCTIONS FOR USE	9
3.1. POSITIONING THE WIRE IN THE DV DMX 5000.....	9
3.2. CHANGING THE WEAR PART.....	9
3.3. WIRE FEED UNIT OPERATION.....	10
4 - MAINTENANCE	15
4.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES.....	15
4.2. LIST OF FAULTS.....	15
5 - MAINTENANCE / SPARE PARTS	16
5.1. SPARE PARTS.....	16
5.2. WIRE FEEDER UNIT DIAGNOSIS CHART.....	17
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES	90

1- INFORMAZIONI GENERALI	19
1.1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO.....	19
1.2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO.....	19
1.3. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE.....	19
1.4. OPZIONI.....	19
1.5. CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'ALIMENTATORE FILO.....	19
1.6. DIMENSIONI E PESO.....	20
2. MESSA IN FUNZIONE	21
2.1. SBALLATURA DELL'IMPIANTO.....	21
2.2. MONTAGGIO DEL CARRELLO SUL DV DMX 5000.....	21
2.3. COLLEGAMENTO DELL'ALIMENTATORE FILO.....	21
3 - ISTRUZIONI PER L'USO	22
3.1. POSIZIONAMENTO DEL FILO NEL DV DMX 5000.....	22
3.2. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA.....	22
3.3. FUNZIONAMENTO DELL'ALIMENTATORE FILO.....	23
4. INTERVISTA	28
4.1 RULLI E GUIDAFILI.....	28
4.2. LISTA DEI DIFETTI.....	28
5. MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO	29
5.1. PEZZI DI RICAMBIO.....	29
5.2. PROCEDURE DI RIPARAZIONE DELL'ALIMENTATORE FILO.....	30
SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI	90

ES	SUMARIO
1 - INFORMACIONES GENERALES	33
1.1. PRESENTACION DE LA INSTALACION	33
1.2. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN	33
1.3. DESCRIPCIÓN DE LA CARA FRONTAL	33
1.4. OPCIONES	33
1.5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA	33
1.6. DIMENSIONES Y PESO	34
2 - PUESTA EN SERVICIO	35
2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN	35
2.2. MONTAJE DEL CARRO EN LA DV DMX 5000	35
2.3. CONEXIÓN DE LA DEVANADERA	35
3 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO	36
3.1. COLOCACIÓN DEL HILO EN LA DV DMX 5000	36
3.2. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE	36
3.3. FUNCIONAMIENTO DE LA DEVANADERA	37
4 - MANTENIMIENTO	43
4.1. RODILLOS Y GUIAHILOS	43
4.2. LISTA DE FALLOS	43
5 - MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO	44
5.1. PIEZAS DE RECAMBIO	44
5.2. PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN DE LA DEVANADERA	45
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES	90

NL	OBSAH
1 - ALGEMENE INFORMATIE	47
1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE	47
1.2. SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE	47
1.3. BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL	47
1.4. OPTIES	47
1.5. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR	47
1.6. AFMETINGEN EN GEWICHT	48
2 - INBEDRIJFSTELLING	49
2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE	49
2.2. MONTAGE VAN DE KAR OP DE DV DMX 5000	49
2.3. AANSLUITING VAN DE HASPELAAR	49
3 - GEBRUIKSINSTRUCTIES	50
3.1. AANBRENGEN VAN DE DRAAD IN DE DV DMX 5000	50
3.2. VERVANGING VAN DE WISSELSTUKKEN	50
3.3. WERKING VAN DE HASPELAAR	51
4 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN	57
4.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS	57
4.2. FOUTENLIJST	57
5 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN	58
5.1. RESERVEONDERDELEN	58
5.2. PROBLEMEN & OPLOSSINGEN	59
ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE	90

PT	ÍNDICE
1 - INFORMAÇÕES GERAIS	33
1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO	33
1.2. COMPOSIÇÃO DA INSTALAÇÃO	33
1.3. DESCRIÇÃO DA FRENTE	33
1.4. OPÇÕES	33
1.5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DO DESBOBINADOR	33
1.6. DIMENSÕES E PESO	34
2 - PRIMEIRA UTILIZAÇÃO	35
2.1. REMOÇÃO DAS EMBALAGENS DA INSTALAÇÃO	35
2.2. MONTAGEM DO CARRO NO DV DMX 5000	35
2.3. LIGAÇÃO DO DESBOBINADOR	35
3 - INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO	36
3.1. INSTALAÇÃO DO FIO NO DV DMX 5000	36
3.2. SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS DE DESGASTE	36
3.3. FUNCIONAMENTO DO DESBOBINADOR	37
4 - MANUTENÇÃO	43
4.1. ROLETES E GUIAS FIOS	43
4.2. LISTA DE FALHAS	43
5 - MANUTENÇÃO / PEÇAS DE REPOSIÇÃO	44
5.1. PEÇAS DE REPOSIÇÃO	44
5.2. PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO	45
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRAÇÕES	90

SV	СОДЕРЖАНИЕ
1 - ALLMÄN INFORMATION	47
1.1. PRESENTATION AV UTRUSTNINGEN	47
1.2. UTRUSTNINGENS SAMMANSÄTTNING	47
1.3. BESKRIVNING FRONT	47
1.4. TILLVAL	47
1.5. TEKNISKA DATA FÖR MATARVERKET	47
1.6. DIMENSIONER VIKTER	48
2 - IDRIFTTAGNING	49
2.1. UPPACKNING AV UTRUSTNINGEN	49
2.2. MONTERING AV VAGN PÅ DV DMX 5000	49
2.3. INKOPPLING AV MATARVERKET	49
3 - ANVÄNDARINSTRUKTIONER	50
3.1. INSÄTTNING AV TRÅDEN I DV DMX 5000	50
3.2. BYTE AV SLITDELAR	50
3.3. MATARVERKETS FUNKTIONSSÄTT	51
4 - UNDERHÅLL	57
4.1. TRISSOR OCH TRÅDSTYRNINGAR	57
4.2. FELLISTA	57
5 - UNDERHÅLL	58
5.1. RESERVDELAR	58
5.2. REPARATION	59
ELSHEMAN OCH ILLUSTRATIONER	90

PL	SPIS TREŚCI
1 - INFORMACJE OGÓLNE	61
1.1. PREZENTACJA INSTALACJI	61
1.2. BUDOWA INSTALACJI	61
1.3. OPIS CZĘŚCI PRZEDNIEJ	61
1.4. OPCJE	61
1.5. DANIE TECHNICZNE ZWIJAKA	61
1.6. WYMIARY I WAGA	62
2 - URUCHOMIENIE	63
2.1. ODPAKOWANIE INSTALACJI	63
2.2. MONTAŻ WÓZKA NA DV DMX 5000	63
2.3. PODŁĄCZENIE ZWIJAKA	63
3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI	64
3.1. ZAKŁADANIE DRUTU W DV DMX 5000	64
3.2. WYMIANA CZĘŚCI ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ	64
3.3. DZIAŁANIE ZWIJAKA	65
4 - KONSERWACJA	71
4.1. ROLKI I PROWADNICE DRUTU	71
4.2. LISTA BLEDOW	71
5 - KONSERWACJA / CZĘŚCI ZAMIENNE	72
5.1. CZĘŚCI ZAMIENNE	72
5.2. PROCEDURY NAPRAW ZWIJAKA	73
SCHEMATY ELEKTRYCZNE I ILUSTRACJE	90

EL	ΠΕΡΙΧΟΜΕΝΑ
1 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ	75
1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ	75
1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ	75
1.3. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΤΗΣ ΠΡΟΣΩΦΗΣ	75
1.4. ΕΠΙΛΟΓΕΣ	75
1.5. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	75
1.6. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ	76
2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ	78
2.1. ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ	78
2.2. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΚΑΡΟΤΣΙΟΥ ΣΤΗΝ DV DMX 5000	78
2.3. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	78
3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ	79
3.1. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΡΜΑΤΟΣ ΣΤΗΝ DV DMX 5000	79
3.2. ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΦΘΕΙΡΟΜΕΝΩΝ ΤΜΗΜΑΤΩΝ	79
3.3. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	81
4 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	86
4.1. ΤΡΟΧΟΙ ΚΥΛΙΣΗΣ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	86
4.2. ΛΙΣΤΑ ΣΦΑΛΜΑΤΩΝ	86
5 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ / ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ	87
5.1. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ	87
5.2. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΒΛΑΒΩΝ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	87
ΗΛΕΚΤΡΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΑ ΚΑΙ ΑΠΕΙΚΟΝΙΣΕΙΣ	90

CUPRINS	RO
1 - INFORMAȚII GENERALE	61
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI	61
1.2. PĂRȚILE COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI	61
1.3. DESCRIEREA PĂRȚII FRONTALE	61
1.4. OPȚIUNI	61
1.5. CARACTERISTICELE TEHNICE ALE CABESTANULUI	61
1.6. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE	62
2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	63
2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI	63
2.2. MONTAREA CĂRUCIORULUI PE DV DMX 5000	63
2.3. RACORDAREA CABESTANULUI	63
3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE	64
3.1. MONTAREA FIRULUI ÎN DV DMX 5000	64
3.2. SCHIMBAREA PIESELOR DE UZURĂ	64
3.3. FUNCȚIONAREA CABESTANULUI	65
4 - ÎNTREȚINEREA	71
4.1. GALEȚII ȘI CONDUCĂTORII FIRELOR	71
4.2. LISTA DEFECTELOR	71
5 - ÎNTREȚINEREA / PIESELE DE SCHIMB	72
5.1. PIESELE DE SCHIMB	72
5.2. PROCEDEUL DE DEPANARE AL CABESTANULUI	73
SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRĂȚII	90

RU	СОДЕРЖАНИЕ
1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	75
1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ	75
1.2. СОСТАВ УСТАНОВКИ	75
1.3. ФУНКЦИИ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ	75
1.4. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	75
1.5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАТУШКИ	75
1.6. РАЗМЕРЫ И ВЕС	76
2 - ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	78
2.1. ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ	78
2.2. МОНТАЖ ТЕЛЕЖКИ НА DV DMX 5000	78
2.3. ПРИСОЕДИНЕНИЕ КАТУШКИ	78
3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	79
3.1. МОНТАЖ ПРОВОЛОКИ В DV DMX 5000	79
3.2. СМЕНА БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ	79
3.3. ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ КАТУШКИ	81
4 - ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	86
4.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОВОЛОКИ	86
4.2. СПИСОК НЕИСПРАВНОСТЕЙ	86
5 - ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ / АПАСНЫЕ ДЕТАЛИ	87
5.1. АПАСНЫЕ ДЕТАЛИ	87
5.2. ПРОЦЕДУРЫ РЕМОНТА КАТУШКИ	87
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ И ИЛЛЮСТРАЦИИ	90

1. INFORMATIONS GENERALES

1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Le dévidoir **DV DMX 5000** a été spécialement développé pour les applications haut de gamme dont aluminium lesquelles requièrent des dispositions particulières pour la gamme de générateur **MXW 400**, gamme expert pour applications manuelles. Ce dévidoir est également prédisposé pour le dévidage et la protection de la bobine. Son design optimisé rend son utilisation aisée dans un environnement difficile que ce soit pour le roulage (chariot en option) ou par rapport à une agressivité extérieure (humidité, poussières, projections etc).

Correctement installé, le **DV DMX 5000** vous permettra d'obtenir des soudures de grande qualité et de bel aspect. Ce dévidoir est uniquement compatible sur la gamme **MXW 400** expert en version séparée.

L'optimisation du système passe par la prise de connaissance de ce manuel en suivant l'ensemble des directives décrites dans ce document.

1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION

L'installation est composée de :

- ☞ un dévidoir
- ☞ un adaptateur bobine écologique
- ☞ une Instruction de Sécurité d'Emploi et d'Entretien

1.3. DESCRIPTION DE LA FACE AVANT

(voir dépliant **FIGURE 1** à la fin de la notice)

Afficheur LCD	1	LCD display
Réglage de la vitesse fil	2	Wire speed setting
Boutons pour chaînage des programmes	3 / 6	Buttons for programme chaining
Bouton permettant le défilement des différents menus	4	Button for scrolling menus
Réglage de la tension ou hauteur d'arc / codeur de réglage	5	Adjustment of the arc voltage or height / setting encoder
Bouton de validation	7	Confirmation button
Connecteur de commande à distance (option torche évoluée)	8	Remote control connector (de luxe torch option)
Raccords torche de circulation d'eau	22	Water circulation torch unions
Raccord de torche	10	Torch unions

1.4. OPTIONS

- ① Push pull, réf. W000055061
- ② Elingage, réf. W000055101
- ③ Torche évoluée, réf. W000055073
- ④ Chariot dévidoir, réf. W000055050 (uniquement si il est équipé de pied pivot)

Remarque : ne pas brancher le push pull en parallèle sur l'électrovanne

1.5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR

DV DMX 5000 - REF. W000257782		
Platine galets	4 galets / 4 rollers	Rollers plate
Vitesse de dévidage	0,5 ⇔ 25 m / mn	Wire feed speed
Régulateur vitesse fil	Digital	Wire speed regulation
Fils utilisables	0,6 ⇔ 2,4 mm	Wire dia. usable
Passe par un trou d'homme	Oui / Yes	Fit through a manhole
Indice de protection	IP 23	Protection index
Classe d'isolation	H	Insulation class
Norme	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Standard
Connexion torche	"Type Européen" "European type"	Torch connection
Facteur de marche 100% à t=40°C	400 A	Duty factor 100% at t=40°C
Facteur de marche 60% à t=40°C	450 A	Duty factor 60% at t=40°C

Ce dévidoir n'est pas un dévidoir automatique, c'est un équipement manuel. Son facteur de marche est limité.

1.GENERAL INFORMATION

1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION

The **DV DMX 5000** wire-feed unit has been especially developed for high technology range like aluminium applications which require special measures for the **MXW 400** machine range, expert range for manual application. This wire feeder is also dedicated to wire feed and protection of the reel.

Its optimised design makes it easy to use in a difficult environment, whether for rolling or in relation to external aggressivity (dampness, dust, projections, etc.).

When properly installed, the **DV DMX 5000** will enable you to obtain high-quality welds with a nice appearance. The wire feed can only be used in the **MXW 400** expert range and must be bought separately.

Optimum use of the system implies knowledge of this manual; it is important to follow all the instructions described in this document.

1.2. WELDING SET CONSTITUENT

The welding-set is comprise of :

- ☞ A wire-feed unit
- ☞ An ecological reel adapter
- ☞ A set of Safety and Maintenance instructions

1.3. FRONT PANEL DESCRIPTION

(see fold-out **FIGURE 1** at the end of the manual)

1.4.OPTIONS

- ① Push pull, part no W000055061
- ② Sling, part no W000055101
- ③ De luxe torch, part no W000055073
- ④ Wire feed unit, part no W000055050 (only if it equipped with pivot support)

Note : never connect the push pull on the supply gas valve

1.5. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

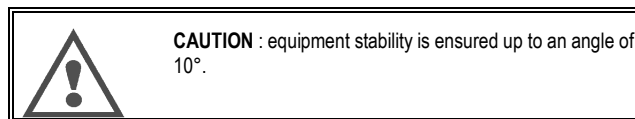
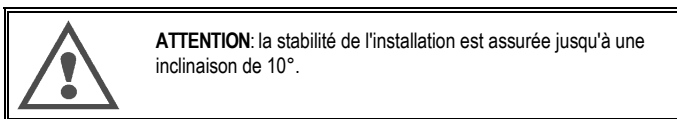
Lettre code Code letter	IP	Protection du matériel Equipment protection
Premier chiffre First number	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre Second number	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects

1.6. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (Lxlxh) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packed weight	1.6. DIMENSIONS AND WEIGHT
Dévidoir	750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	17.5 kg	Wire feed unit

2. MISE EN SERVICE

2. STARTING UP



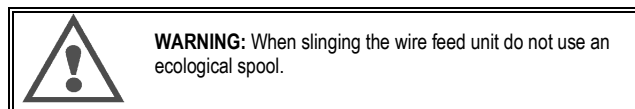
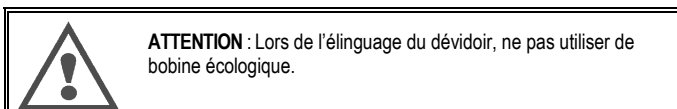
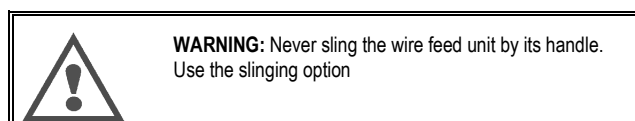
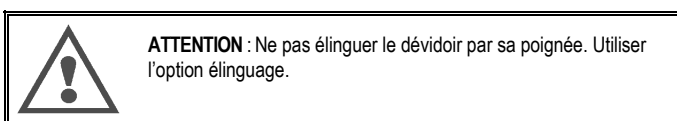
2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

Retirer les différents éléments de leur emballage.
Fixer le dévidoir sur son chariot en respectant les instructions ci-après.

Raccorder le faisceau à l'arrière du dévidoir et sur le générateur en respectant les consignes.

2.1. UNPACKING THE SET

Remove the various items from their packaging.
Fasten the wire-feed unit to its carriage, being careful to comply with the instructions below.
Connect the harness at rear of wire-feed unit and on the power source, being careful to comply with recommendations.



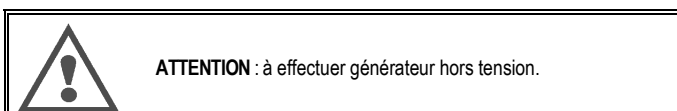
2.2. MONTAGE DU CHARIOT SUR LE DV DMX 5000

Démonter les patins sous le dévidoir à l'aide d'une clé de 10.
Monter le chariot aux mêmes points de fixation que les patins.
Utiliser les vis, les écrous freins et les rondelles des patins pour le fixer.

2.2. ASSEMBLY OF CARRIAGE ON THE DV DMX 5000

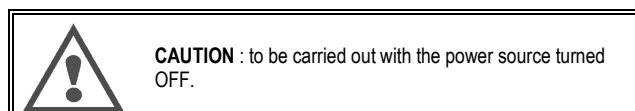
Remove the pads under the wire-feed unit with N° 10 spanner.
Mount the carriage at the same fastening points as the pads.
Use the screws, lock-nuts and washers of the pads to fasten it.

2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR



Raccorder le faisceau au dévidoir en respectant les emplacements des connecteurs.
Raccorder l'autre extrémité du faisceau au générateur.
Relier la torche de soudage MIG au **DV DMX 5000**.
Si vous disposez d'un modèle équipé eau, vérifier le bon état de fonctionnement.
Régler le débit de gaz.

2.3. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION



Connect the harness to the wire-feed unit, being careful to comply with the locations of the connectors.
Connect the other end of the harness to the power source.
Connect the MIG welding torch to the **DV DMX 5000**.
If you have a water-equipped model, check that it operates properly and adjust its flow rate.
Adjust the gas flow rate.

3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3.1. MISE EN PLACE DU FIL DANS LE DV DMX 5000

Le changement de fil de soudage s'effectue comme suit (après avoir mis le générateur hors tension) :

Ouvrir la porte du dévidoir.

Dévisser l'écrou de l'axe de la bobine.

Introduire la bobine de fil sur l'axe. S'assurer que l'ergot de l'axe est bien en place sur la bobine.

Replacer l'écrou sur l'axe en le tournant dans le sens indiqué par la flèche.

Abaisser les leviers pour libérer les contre-galets :

Prendre l'extrémité du fil de la bobine et couper la partie tordue.

Redresser les 15 premiers centimètres de fil.

Introduire le fil par le guide-fil de la platine.

Abaisser les contre-galets et remonter les leviers pour immobiliser les contre-galets.

Ajuster la pression des contre-galets sur le fil.

3 - INSTRUCTIONS FOR USE

3.1. POSITIONNING THE WIRE IN THE DV DMX 5000

The welding wire change takes place as follows (after having turned the power source OFF) :

Open the door of the wire-feed unit.

Loosen the nut of the reel shaft.

Insert the reel of wire on the shaft. Make sure that the pin of the shaft is properly in place on the reel.

Put the nut back on the shaft, turning it in the direction shown by the arrow.

Lower the levers in order to free the idlers:

Take the end of the reel wire and cut the distorted part.

Straighten the first 15 centimetres of wire.

Insert the wire via the plate's wire-guide.

Lower the idlers and raise the levers in order to immobilise the idlers.

Adjust the pressure of the idlers on the wire.

3.2. CHANGEMENT DES PIÈCES D'USURE

Les pièces d'usure du dévidoir, dont le rôle est de guider et de faire avancer le fil de soudage, doivent être adaptées à la nature et au diamètre du fil de soudage utilisé.

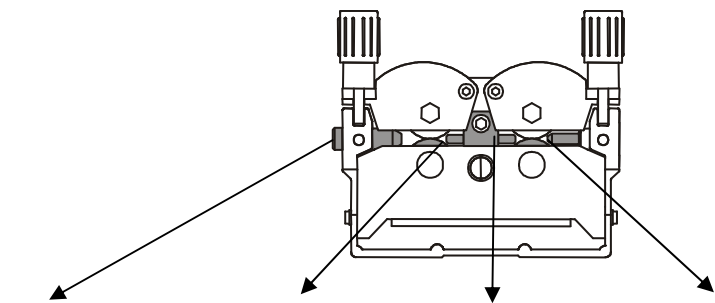
D'autre part, leur usure peut altérer les résultats soudage. Il est donc nécessaire de les remplacer.

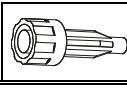
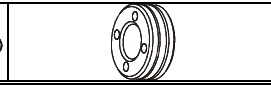
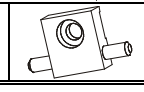
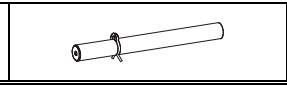
☞ Pièces d'usure de la platine de dévidage :

The expendable parts of the wire feeder, whose role is to guide and advance the welding wire, must be adapted to the type and diameter of the welding wire used.

On the other hand, their wear may affect the welding results. It will then be necessary to replace them.

☞ Wire feed plate expendable parts :



				ALUKIT
---	---	---	--	--------

Acier r Steel	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654	
	0,8		W000267598		W000241685	
	1,0		W000267599		W000255655	
	1,2		W000305126		W000241682	
	1,6					

Alu	1,0 / 1,2		W000260185		W000255648
	1,2 / 1,6		W000260186		W000255649
	1,6 / 2,4		W000260187		W000255650

Fil Fourré	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655	
	1,2 / 1,6				W000241682	
Cored wire	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396	

Utilisation possible des galets ALU avec fils acier et fils fourrés.

Use possible from Alu wire rollers with stel and cored wire.

3.3. FONCTIONNEMENT DU DEVIDOIR

3.3. WIRE FEED UNIT OPERATION

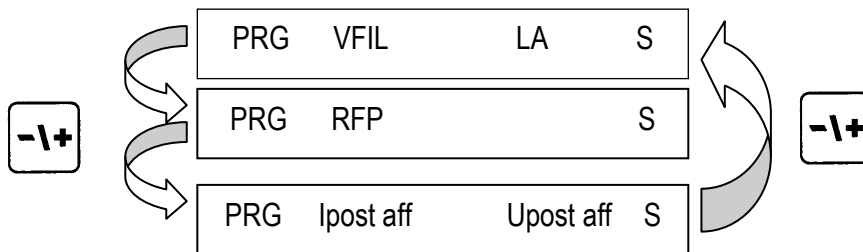
Prg	Programme / Program
V FIL	Vitesse fil / Wire speed
LA	Longueur d'arc / Arc length
S	Synergie / Synergic
RFP	Réglage fin / Fine adjust
U	Tension / Voltage
M	Manuel / Manual

Freq / Uarc	Fréquence / Tension d'arc - Frequency / Arc voltage
F	libre / Free
U crête / Dyn	Tension crête / Dynamique - Peak voltage / Arc dynamism
Tseq	Temps séquenceur / Sequencer time
I	Courant / Current
Ucon	Tension consigne / Consign voltage

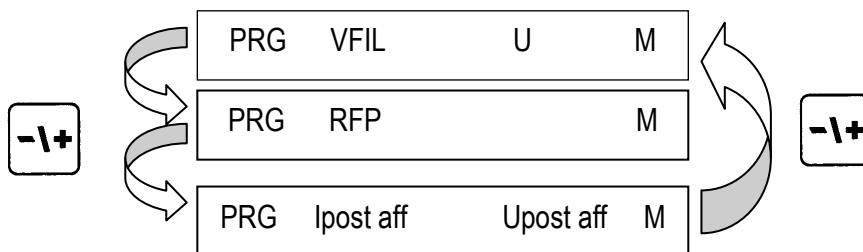
HORS SOUDAGE

Appui sur le bouton +/- : permet le défilement des programmes

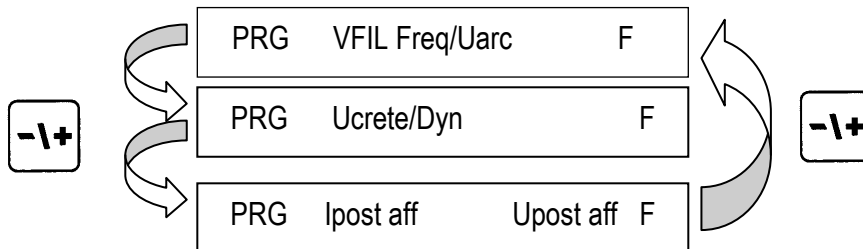
Exemple en mode normal, synergique



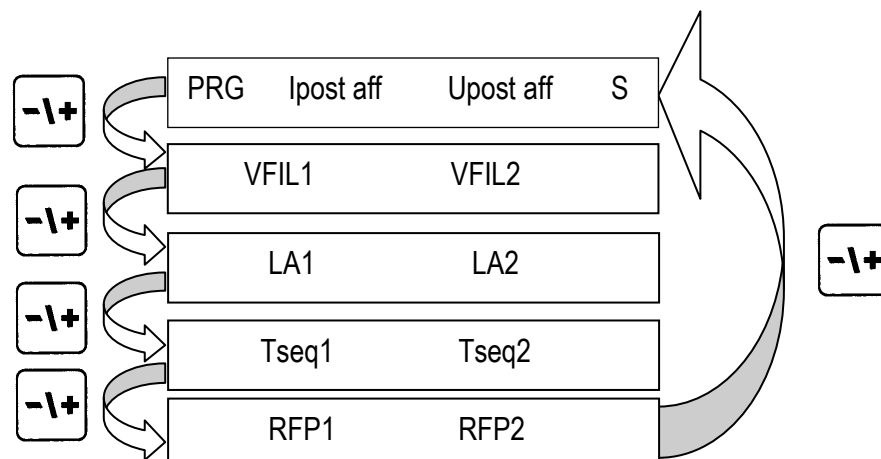
Exemple en mode normal, manuel



Exemple en mode normal, libre



Exemple en mode séquenceur, synergique :



Example in sequencer synergy mode:

WHEN NOT WELDING

Pressing the +/- button: scrolls the programmes

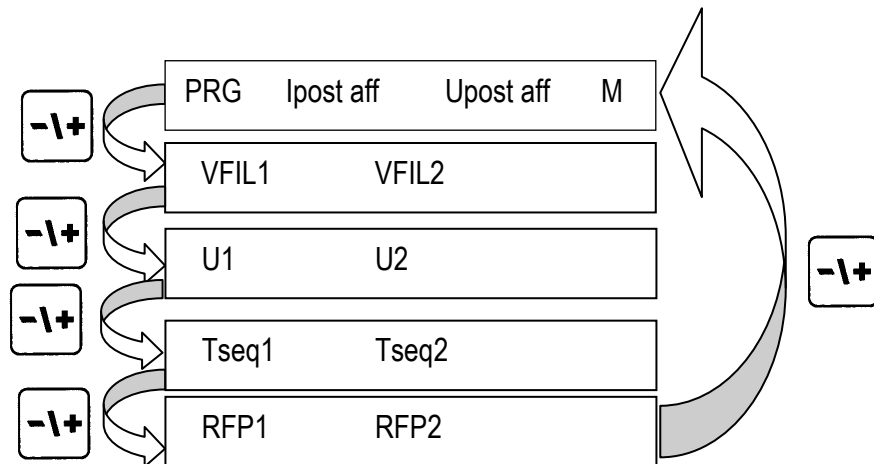
Example in normal synergy mode

Example in normal manual mode

Example in normal free mode

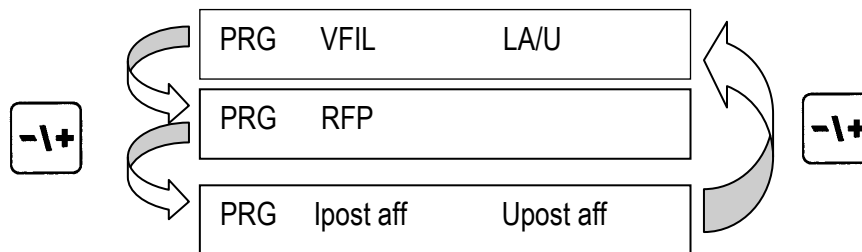
Exemple en mode séquenceur, manuel :

Example in sequencer manual mode:



Exemple en mode palier, synergique ou manuel :

Example in synergy or manual step mode

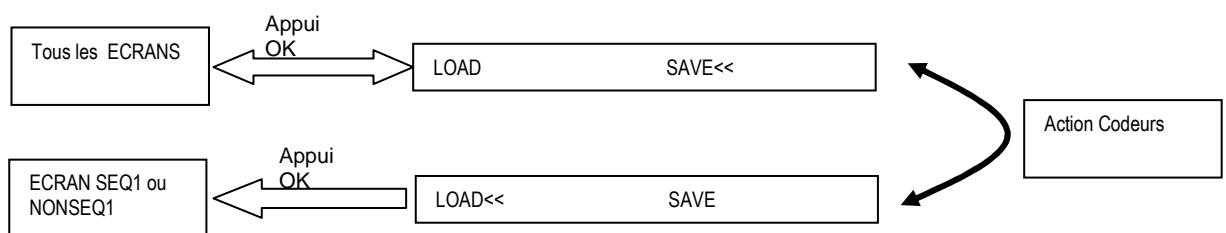


Remarque : Tous les paramètres du PALIER 2, 3, 4 doivent être initialisés dans le SETUP de la FAV. On ne peut modifier les paramètres du palier 1 que par la télécommande.

Note: All STEP 2, 3, and 4 parameters should be initialised in SET UP of the FAV. It is possible to change the parameters of step 1 (only) by remote control.

Appui sur le bouton de validation « OK »
Cette touche est uniquement active **hors soudage**.

Press the confirmation "OK" button.
The key is only active when the set is **not welding**.

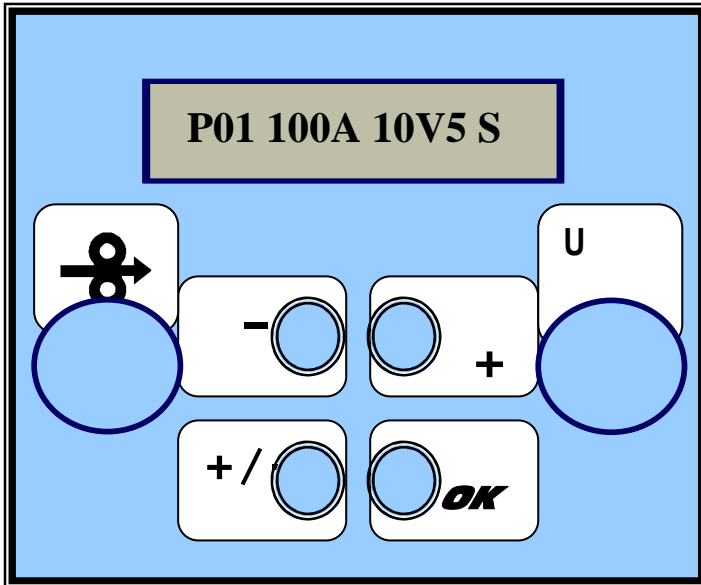


Load : Chargement du programme courant
Save : Sauvegarde des paramètres de programme
Tous les ECRANS
Appui OK
ECRAN SEQ1 ou NONSEQ1
Action Codeurs

Load: Loading usual programm
Save: Saves the programme parameters
ALL SCREENS
Press OK
SEQ1 or NONSEQ1 SCREEN
Encoder action

EN SOUDAGE

Exemples d'affichage possible en cours de soudage :

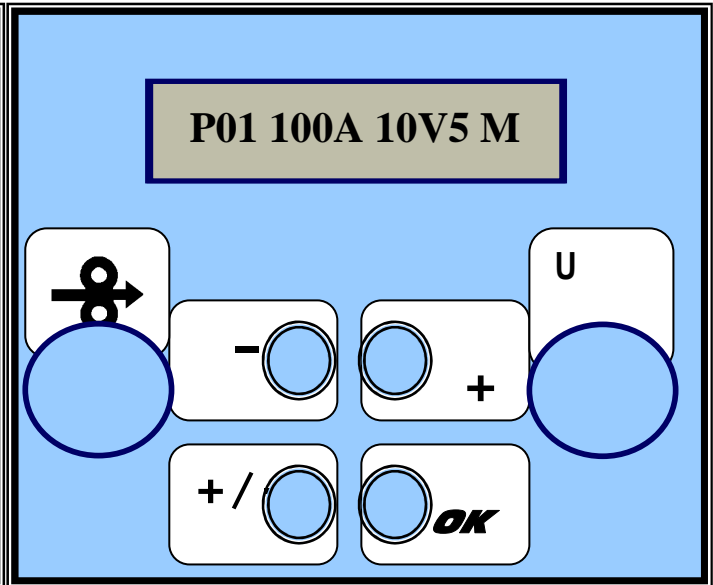


Mode SYNERGIQUE / SOUDAGE
Réglage PRG.I et Umesuré en SA et pulsé

SYNERGY / WELDING mode
PRG. I and U setting measured in the SA end pulsed modes

DURING WELDING

Examples of possible displays during welding:



Mode MANUEL / SOUDAGE
Réglage PRG.I et Umesuré en SA et pulsé

MANUAL / WELDING mode
PRG. I and U setting measured in the SA end pulsed modes

DIFFERENTS MODE DE FONCTIONNEMENT

Toutes actions de l'opérateur sur les codeurs ou sur les boutons doivent être prises en compte. Elles sont différentes selon le mode de fonctionnement voulu (chaînage, séquenceur).

Nota : Le mode séquenceur libre et palier libre n'existent pas.

L'appui sur les boutons PRG+ et PRG- permet le chaînage des programmes :
Passage d'un Programme N à un programme N+1.

Remarque : Ce passage est possible uniquement si les procédés sont « compatibles » (définis dans le poste).
Définition de procédé « compatible » : Procédé de même matière, même gaz, même diamètre.

VARIOUS OPERATING MODES

Any action by the operator on the encoders or the buttons must be accepted. They differ depending on the desired operating mode (sequencer chaining).

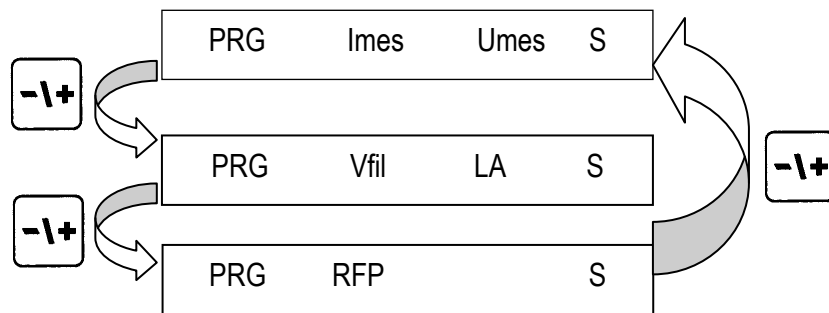
Note: The free sequencer and free step modes do not exist.

Pressing the PRG + and PRG - buttons makes it possible to chain programmes:
Switching from a programme N to a programme N+1

Note: This switching is only possible if the processes are "compatible" (defined in the welding set).
Definition of a "compatible" process: Process on the same material, with the same gas and the same wire diameter.

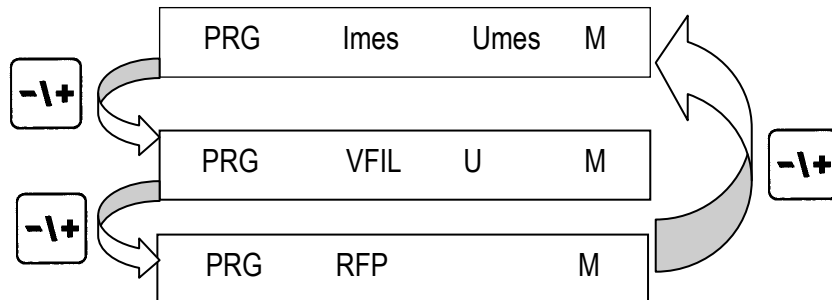
L'appui sur le bouton +/- permet le défilement d'autres menus sur la télécommande.
Les codeurs permettent les modifications des paramètres Vfil, La, Rfp.
Si on est en mode non séquenceur, synergique :

Pressing the +/- button: scrolls the other menus on the remote control.
ENCODERS CAN BE USED TO VFIL, LA AND RFP PARAMETERS
If the machine is in the synergy non sequencer mode:



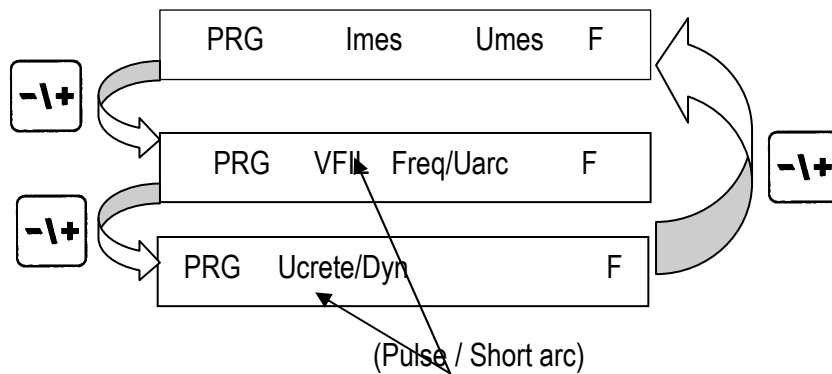
Si on est en mode non séquenceur, manuel :

If the machine is in the manual non sequencer mode:



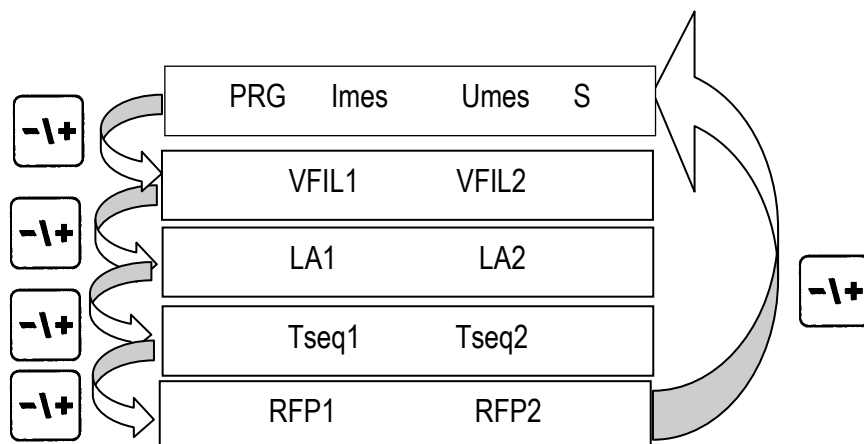
Si on est en mode non séquenceur, libre :

If the machine is in the free non sequencer mode:



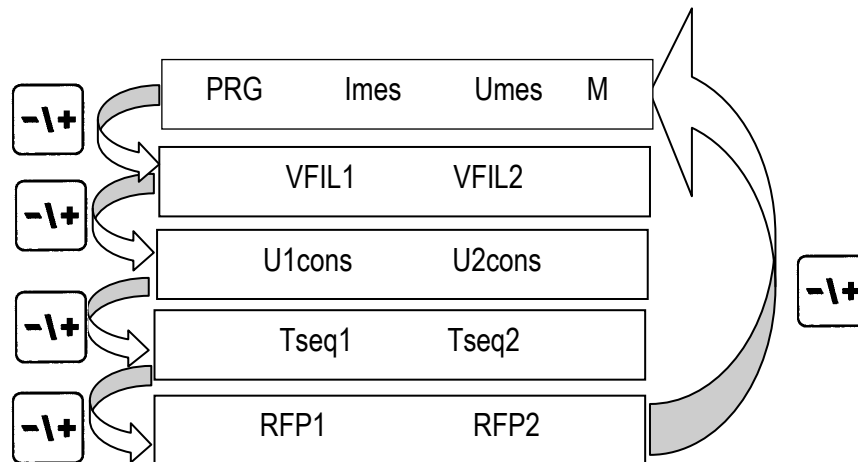
Si on est en mode séquenceur, synergique :

If the machine is in the synergy sequencer mode:



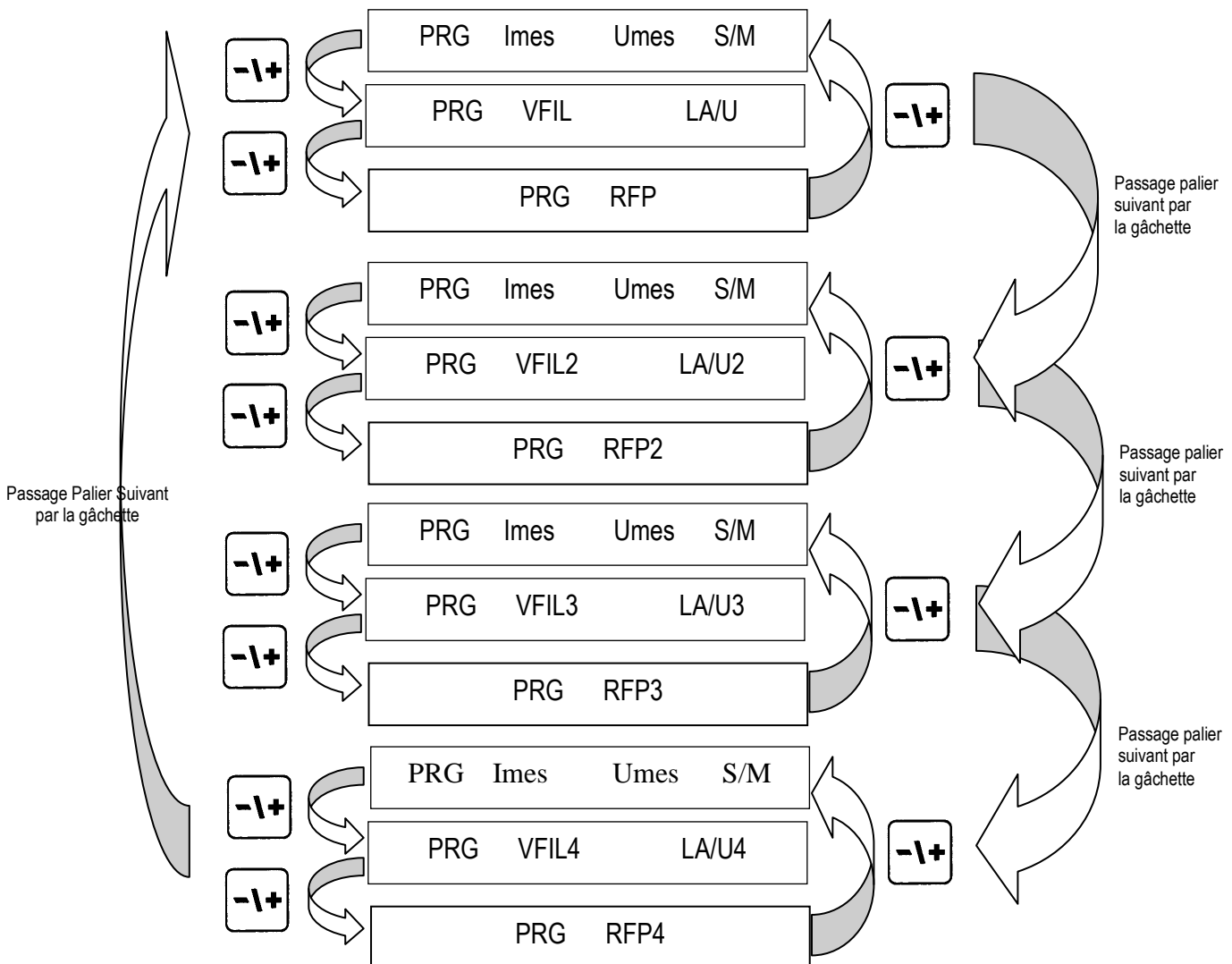
Si on est en mode séquenceur, manuel

If the machine is in the manual sequencer mode



Si on est en mode palier, synergique ou manuel

If the machine is in the synergy or manual step mode



(Passage palier suivant par la gâchette)

(The trigger switches to the following step)

Messages d'erreurs

Si une erreur se produit, le message d'erreur correspondant est affiché sur la face avant du poste. Liste des erreurs : défaut onduleur, tension réseau, GRE, Thermique, etc...
Du fait des possibilités limitées d'affichage, les messages devront apparaître sur l'écran graphique du poste.


Error messages

If an error occurs, the corresponding error message must be displayed on the front panel. Error list: inverter fault, mains voltage, GRE; thermal, etc
Because of the limited display possibilities, the messages have to be displayed on the display screen of the set.


4 - MAINTENANCE

2 fois par an, en fonction de l'utilisation de l'appareil, inspecter :

- ⇒ la propreté du dévidoir
- ⇒ les connexions électriques et gaz.




ATTENTION
Ne jamais entreprendre un nettoyage interne ou dépannage sans s'être assuré au préalable que le poste est effectivement débranché du réseau.
Démonter les panneaux du dévidoir et aspirer les poussières et particules présentes. Le travail sera exécuté avec un embout plastique afin de ne pas endommager les isolants des bobinages.



ATTENTION 2 FOIS PAR AN
Les circuits électroniques seront nettoyés avec soin par aspiration sans que l'embout ne brutalise les composants.
En cas de mauvais fonctionnement du dévidoir, avant l'analyse de la panne prenez toujours la précaution de :

- ⇒ vérifier les connexions électriques des circuits de puissance, de commande et d'alimentation.
- ⇒ l'état des isolants, des câbles, des raccords et des canalisations.



ATTENTION
A chaque mise en route de l'installation et avant toute intervention technique SAV, vérifier que :

- ⇒ les bornes de puissance soient bien serrées
- ⇒ qu'il s'agit du bon couplage
- ⇒ le débit du gaz
- ⇒ l'état de la torche
- ⇒ la nature et le diamètre du fil

4.1. GALETS ET GUIDES FILS

Ces accessoires assurent, dans des conditions d'utilisations normales, un service prolongé avant de nécessiter leur échange.
Il arrive cependant qu'après un temps d'utilisation, une usure exagérée ou un colmatage dû à un dépôt adhérent, se manifeste.
Pour minimiser ces effets négatifs, il est bon de veiller à l'état de propreté de la platine.
Le groupe moto réducteur ne nécessite aucun entretien.

4.2. LISTE DES DEFAUTS

Défaut connectique dévidoir (ou sécurité CAN) : dialogue interrompu avec le dévidoir (exclusivement) ou pas de dévidoir présent (ne s'affiche pas en électrode enrobée)

Acquitter cette sécurité par un appui sur la touche OK

Défaut affichés au poste mais liés au dévidoir :


- ❑ **Défaut codeur** : Acquitter cette sécurité par un appui sur la touche OK mais ce défaut (sauf si détection intempestive) impose une intervention sur le dévidoir (voir procédure de dépannage)
- ❑ **Défaut tension moteur** : Acquitter cette sécurité par un appui sur la touche OK mais ce défaut (sauf si détection intempestive) impose une intervention sur le dévidoir ou le générateur (voir procédure de dépannage)
- ❑ **Défaut courant moyen moteur** : Acquitter cette sécurité par un appui sur la touche OK

Acquittement : appui sur la touche OK.


4 - MAINTENANCE

Twice a year, according to how often the set is used, inspect :

- ⇒ the general cleanliness of the wire feeder
- ⇒ the electrical and gas connections.




CAUTION
Never clean or make repairs on the inside without first making sure that the set has been disconnected from the mains.
Remove the wire feeder panels and vacuum up any dust and particles present. Always fit a plastic nozzle when cleaning these parts so as not to damage the winding insulation.



CAUTION TWICE A YEAR
Carefully vacuum the electronic circuits, taking care to ensure that the nozzle does not damage the components.
If the wire feeder develops a malfunction, before trying to diagnose the problem, perform the following steps, check :

- ⇒ the electrical connections on the power, control and supply circuits.
- ⇒ the condition of the insulation, cables and lines.



CAUTION
At each startup of the welding set and before any SAV technical servicing operations, check :

- ⇒ that power terminals are not poorly tightened
- ⇒ that the coupling is right
- ⇒ the gas flow
- ⇒ the condition of the torch
- ⇒ the kind and diameter of the wire

4.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES

Under normal working conditions, these accessories will give you long service life before requiring replacement.
However, early wear or clogging can be caused by sticky deposits.

To reduce the risk of this happening, check the cleanliness of the plate at regular intervals.
The motor reducing gear set is maintenance-free.

4.2. LIST OF FAULTS

Wire feed unit connection (or CAN safety) fault: dialogue broken off with the wire feed unit (only) or no wire feed unit present (does not display in the coated electrode mode)

Clear this safety message by pressing the OK key

Faults displayed on the welding set but connected with the wire feed unit:

- ❑ **Encoder fault**: Clear this safety message by pressing the OK key but it will require action at the wire feed unit (except for random detections)(see fault finding procedure)
- ❑ **Motor voltage fault**: Clear this safety message by pressing the OK key but it will require action at the wire feed unit or the generator (except for random detections)(see fault finding procedure)
- ❑ **Mean motor current fault**: Clear this safety message by pressing the OK key

To clear: press the OK key.

5 - MAINTENANCE / PIECES DE RECHANGE

5 – MAINTENANCE / SPARE PARTS

5.1. PIECES DE RECHANGE

5.1. SPARE PARTS

(voir dépliant FIGURE 1, 2 et 3 à la fin de la notice)

(see fold-out FIGURE 1, 2 or 3 at the end of the manual)

Rep Item	REF. SAF P/N. SAF	Désignation	Désignation
		Face avant	Front panel
	W000241666	Sous - ensemble FAV DV DMX 5000 (Tôle sérigraphie + carte électronique + boutons)	Subset FAV DV DMX 5000 (Bodwork+ electronic card + buttons)
11	W000241669	Bouchon de protection embase trim trio	Trim trio base protection plug
12	W000241675	Face avant structurée	Structures front panel
		Éléments internes	Internal parts
20	W000241667	Carte embase male faisceaux	Male harness base card
21	W000241664	Carte embase CAD	CAD base card
22	W000148730	Coupleur bleu trav cloison standard	STD blue through wall coupling
22	W000157026	Coupleur rouge trav cloison standard	STD red through wall coupling
24	W000147413	Embout coup rap trav cloison	Through wall "coup rap" end
25	W000241668	Connecteur. Soudure embase male	Male welding base connection
26	W000148727	Electro 24 VDC équipée	24 VDC electro with fittings
27	W000149075	Axe dévidage complet	Pay out pin assembly
28	W000147185	Pouss 1A N 1F	1A N F button
		Tôlerie	Bodywork
30/ 31	W000241671	Bouton cannelé Ø 22 M6X25 + Loquet coulissant affleurant	SPLINED PLUG Ø22 M6X25 + SLIDING FLUSH LATCH
32	W000241672	Dessus complément cache bobine + Poignée + Dessus poignée	Top of spool accessory + Handle + Handle top
33	W000241673	Cache droit bobine + Cache gauche faisceau	RH spool cover + LH harness cover
37	W000162046	Butée PVC noire 30 / 25	Black PVC stop – 30 / 25
		Platine	Base plate
40	W000255656	Moto réducteur platine PA 4G Ø37 CYL	Base plate, PA 4G Ø 37 CYL, geared motored
41	W000241680	Ensemble moto réducteur codeur	Geared motor and encoder unit
42/ 10	W000241681	Ensemble embase torche lg 66 mm	Torch base unit lg 66 mm
43	W000148658	Ensemble 2 vis de fixation carter	2 screws set for roller casing
44	W000148661	Ensemble réglage pression chape	Pressure adjustment cover unit
45	W000163284	Lot d'engrenage / axe fixation	Batch of gaers / clevis pin
46	W000255651	Ensemble chape droite + Ensemble chape gauche	Right cover unit + Left cover unit
48	W000255653	Ensemble carter de protection	Protective casing unit

5.2. PROCEDURES DE DEPANNAGE DU DEVIDOIR

5.2. WIRE FEEDER UNIT DIAGNOSIS CHART

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer (voir chapitre CONSIGNES DE SECURITE).

A la première mise sous tension, le premier menu rencontré est le choix de la langue, si ce n'est pas le cas c'est que le poste n'a pas été ré initialisé en usine, se reporter au paragraphe retour aux paramètres usine

CAUSES

REMEDES

GENERATEUR SOUS TENSION ET FACE AVANT DU DEVIDOIR ETEINTE

Alimentation
Connectique

vérifier le fusible F1 sur carte dévidoir
vérifier que la prise faisceau est branchée côté poste et côté dévidoir
vérifier le connecteur B23 sur carte face avant et le connecteur J1 sur carte embase poste
vérifier les connecteurs B43 et B56 sur carte dévidoir et le connecteur J1 sur carte embase dévidoir
vérifier que L4 et L2 sont allumées

Carte électronique

si non ⇒ changer le CI de face avant

GENERATEUR SOUS TENSION ET AUCUN MESSAGE SUR L'AFFICHEUR OU PROBLEME D'AFFICHAGE

Alimentation

Eteindre puis rallumer l'installation

PRESENCE DU MESSAGE CAN DEFAULT

Connectique

Vérifier que le dévidoir est bien connecté (le connecteur B23 sur carte face avant connecté au connecteur J1 sur carte embase poste et le connecteur B43 sur carte dévidoir et le connecteur J1 sur carte embase dévidoir)
Acquittement par appui long sur un des quatres boutons

PRESENCE DU MESSAGE ENCODER DEFAULT

Connectique

Vérifier que la bretelle du codeur est bien connectée à B54 de la carte dévidoir
vérifier le branchement de l'alimentation du moteur sur les prises Fastons MOT+ (fil rouge du moteur) et MOT-(fil bleu du moteur)

PRESENCE DU MESSAGE CURRENT DEFAULT

Vérifier que le moteur n'est pas bloqué par une pièce mécanique (engrenage, fil en queue de cochon...) au niveau de la platine
Vérifier que les galets ne sont pas trop serrés
Vérifier que la bobine n'est pas bloquée
Vérifier que la gaine n'est pas encrassée en amont comme en aval de la platine
Vérifier le diamètre du tube contact à celui du fil employé

PRESENCE DU MESSAGE No motor voltage

Alimentation

vérifier le fusible F2 sur carte face avant
vérifier le connecteur B24 sur carte face avant et le connecteur J2 sur carte embase poste
vérifier le connecteur B40 sur carte dévidoir et le connecteur J2 sur carte embase dévidoir

Servicing operations carried out on electric installations must be performed by persons qualified to do this kind of work (see SAFETY INSTRUCTIONS section).

At the first energize, you have to choose the language, this menu doesn't appear it will menu that the machine hasn't been initialized in the factory, in this return back to paragraph factory parameter

CAUSES

SOLUTIONS

GENERATOR ON AND WIRE FEED FRONT PANEL OFF

Supply
Connections

Check fuse F1 on the wire feed card
Check that the harness connection is connected on the welding set side of the wire feed unit
Check connector B23 on the front panel card and connector J1 on the set base card
Check connectors B43 and B56 on the wire feed card and connector J1 on the wire feed base card
Check that L4 and L2 are alight
If NG ⇒ change the front panel IC

Electronic card

GENERATOR ON AND NO MESSAGE ON THE DISPLAY OR DISPLAY PROBLEM

Supply

Switch the installation off and on again

PRESENCE OF CAN ERROR MESSAGE

Connections

Check that the wire feed is properly connected (connector B23 on the front panel card connected to connector J1 on the set base card, and connector B43 on the wire feed card and connector J1 on the wire feed base card)
Clear by holding the four buttons down for a long time

PRESENCE OF ENCODER ERROR MESSAGE

Connections

Check that the encoder jumper is properly connected at B54 of the wire feed card
Check the connection of the motor supply to the MOT+ (red wire from motor) and MOT-(blue wire from motor) Fastons

PRESENCE OF CURRENT ERROR MESSAGE

Check that the motor is not jammed by a mechanical part (gear, pigtail wire, etc) at the base plate
Check that the rollers are not too tight
Check that the coil is not jammed
Check that the sleeve is not dirty upstream or downstream of the base plate
Check the diameters of the contact tube and of the wire used

PRESENCE OF MESSAGE - NO MOTOR VOLTAGE

Supply

Check fuse F2 on the front panel card
Check connector B24 on the front panel card and connector J2 on the set base card
Check connector B40 on the wire feed unit and connector J2 on the wire feed

vérifier la présence d'une tension de 42VAC aux bornes du transformateur

base card
Check the presence of a potential of 42VAC at the transformer terminals

GENERATEUR EN MARCHÉ / PAS DE DÉVIDAGE, NI DE COMMANDE GAZ

GENERATOR RUNNING / NO PAY OUT, NOR GAS CONTROL

Connectique

vérifier le branchement de l'alimentation du moteur sur les prises Fastons MOT+ et MOT-(signalé par le défaut codeur)
vérifier que l'électrovanne est bien branchée en B44-1 et B44-2
Vérifier que l'électrovanne gaz fonctionne par une purge gaz (appui bref sur avance fil)
vérifier le contact gâchette sur les 2 fastons (voir auto diagnostic) et raccord torche
vérifier qu'il n'y ait aucun message d'erreur sur la face avant du poste
vérifier qu'il n'y a aucun circuit externe branché en parallèle à l'électrovanne
Lancer l'auto test en laissant appuyées 1-2 secondes la gâchette et l'avance fil lors de la mise en marche du poste (basculement de l'interrupteur)

Connections

Check the motor supply connections on the MOT+ and MOT- Fastons (shown by the encoder fault)
Check that the solenoid valve is connected properly at B44-1 and B44-2
Check the gas solenoid valve operation by a gas bleed (press the wire feed briefly)
Check the trigger contact at the two Fastons (see auto test) and the torch union
Check that there is no error message on the front panel of the set
Check that no external circuit is connected in parallel with the solenoid valve
Run the auto test while holding the trigger and the wire feed for 1-2 seconds on starting the set (rocking the switch)

REGLAGES NON PRIS EN COMPTE À PARTIR DU DÉVIDOIR, DE LA CAD, DE LA TORCHE ÉVOLUÉE...

SETTINGS NOT ACCEPTED FROM THE WIRE FEED UNIT, THE CAD, THE DE LUXE TORCH, etc.

Vérifier le niveau de blocage au niveau de la face avant (voir procédure de dépannage de la face avant)

Check the inhibition level at the front panel (see front panel fault finding procedure)

GENERATEUR EN SOUDAGE

GENERATOR WELDING

Problème de dévidage

vérifier qu'il n'y a pas de glissement au niveau des galets (pression, référence des galets...)
vérifier que la torche est correctement équipée, ni trop enroulée sur elle-même (frottement du fil sur la gaine, sécurité moteur...)

Pay out problem

Check that there is no slip at the rollers (pressure, roller references, etc)
Check that the torch is properly equipped, and not excessively rolled round on itself (wire rubbing on the sleeve, motor safety, etc)
Check that the wire speed measured corresponds with the set wire speed (refer to the wire feed auto test)

Instabilités ou variations en soudage

Vérifier que la vitesse fil mesurée correspond bien à la vitesse fil de consigne (se reporter à l'auto diagnostic du dévidoir)
Vérifier qu'il n'y ait aucun frottement au niveau du guide fil dans l'embase torche (poussières de métal au niveau du tube contact)
Vérifier qu'il n'y a pas d'instabilité sur le dévidage

Instability or variations in the welding

Check that there is no rubbing at the wire guide in the torch base (metal dust at the contact tube)
Check that there is no instability in the pay out

Pour toute intervention interne au générateur en dehors des points cités précédemment: FAIRE APPEL À UN TECHNICIEN

For any servicing operations internal to the power-source outside the points mentioned previously :CALL IN A TECHNICIAN

1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1. BESCHREIBUNG DER ANLAGE

Das Drahtvorschubgerät **DV DMX 5000** wurde speziell für High-End-Aluminium-Anwendungen entwickelt, die bei der Generator-Baureihe **MXW 400** - die Profi-Baureihe für manuelle Schweißanwendungen - besondere Vorkehrungen erfordern. Dieses Drahtvorschubgerät ist ebenfalls vorab für das Abwickeln und den Schutz der Rolle ausgelegt.

Sein optimiertes Design sorgt für bequeme Handhabung unter schwierigen Umgebungsbedingungen, sowohl was das Verfahren (optional erhältlicher Schlitten) oder eine aggressive Umgebung (Feuchtigkeit, Staub, Spritzer usw.) anbelangt. Korrekt installiert ermöglicht das **DV DMX 5000** Ihnen die Erstellung qualitativ hochwertiger Schweißnähte mit gutem Erscheinungsbild. Dieses Drahtvorschubgerät ist nur mit der Expert-Baureihe **MXW 400** in getrennter Ausführung kompatibel. Die Optimierung des Systems ist mit Hilfe dieser Anleitung durch Befolgung aller in diesem Dokument gemachten Anweisungen möglich.

1.2. ZUSAMMENSETZUNG DER ANLAGE

Die Anlage besteht aus:

- ☞ einem Drahtvorschubgerät
- ☞ einem Rollenadapter, ökologische Ausführung
- ☞ einer Sicherheits-, Bedienungs- und Wartungsanweisung

1.3. BESCHREIBUNG DER VORDERSEITE

(☞ Siehe Faltblatt **ABBILDUNG 1** am Ende der Anleitung)

Grafische Anzeige	1	Display grafico
Drehzahlregelung	2	Regolazione della velocità filo
Schalter zur Verkettung von Programmen	3 / 6	Pulsanti per il concatenamento dei programmi
Schalter zum Aufklappen der verschiedenen Menüs	4	Pulsante di scorrimento dei vari menu
Einstellung der Spannung oder Lichtbogenhöhe / Einstellschalter	5	Regolazione della tensione o dell'altezza arco / pulsante di regolazione
Bestätigungstaste	7	Pulsante di convalida
Anschluss der Fernbedienung	8	Connettore di comando a distanza
Anschlüsse Brenner mit Wasserzirkulation	22	Raccordi torcia di circolazione d'acqua
Brenneranschluss	10	Raccordo di torcia

1.4. OPTIONEN

- ① Push pull, Art-Nr. W000055061
- ② Anschlagmaterial, Art.-Nr. W000055101
- ③ Torche évoluée, cod. W000055073
- ④ Schlitten für Drahtvorschubgerät, Art-Nr. W000055050 (nur bei Ausstattung mit Schwenkfuß)

1.4. OPZIONI

- ① Push pull, cod. W000055061
- ② Imbracatura, cod. W000055101
- ③ Torcia évoluée, cod. W000055073
- ④ Carrello alimentatore filo, cod. W000055050 (soltanto se dotato di piede girevole)

Hinweis: den Push-pull nicht parallel an das Magnetventil anschließen

Osservazione: non collegare il push pull in parallelo all'elettrovalvola

1.5. TECHNISCHE DATEN DES DRAHTVORSCHUBGERÄTS

1.5 CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'ALIMENTATORE FILO

	DV DMX 5000 - REF. SW000257782	
Platte rollen	4 Rollen / 4 rulli	Piastra rulli
Abrollgeschwindigkeit	0,5 ⇔ 25 m / mn	Velocità di svolgimento
Regler Drahtvorschubgeschwindigkeit	Digital / Digitale	Regolatore velocità filo
Einsetzbare Drähte	0.6 ⇔ 2.4 mm	Fili utilizzabili
Passt durch ein Mannloch	Oui / si	Passa da portello
Schutzart	IP 23	Indice di protezione
Isolierklasse	H	Classe di isolamento
Norm	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
Brenneranschluss	"europäischer" Brenneranschluss / "Tipo europeo"	Collegamento torcia
Einschaltdauer 100% à t=40°C	400 A	Fattore di marcia 100% à t=40°C
Einschaltdauer 60% à t=40°C	450 A	Fattore di marcia 60% à t=40°C

Bei diesem Drahtvorschubgerät handelt es sich nicht um ein automatisches Vorschubgerät, sondern um eine manuelle Ausrüstung – seine Einschaltdauer ist begrenzt.

Questo alimentatore non è automatico. Si tratta di un'attrezzatura manuale con un fattore di marcia limitato.

Durch die Gehäuse gewährleistete Schutzarten

Indici di protezione forniti dagli involucri

Buchstabencode Lettera codice	IP	Schutz der Ausrüstung Protezione del materiale
Erste Ziffer Prima cifra	2	Geschützt gegen das Eindringen von festen Fremdkörpern mit $\varnothing \geq 12,5$ mm Contro la penetrazione di corpi solidi estranei con $\varnothing \geq 12,5$ mm
Zweite Ziffer Seconda cifra	1	Geschützt gegen Tropfwasser, senkrecht fallende Tropfen dürfen keine schädigende Wirkung haben Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi
	3	Geschützt gegen Sprühwasser (mit einem auf die Senkrechte bezogenen Winkel von bis zu 60° einfallender Regen darf keine schädigende Wirkung haben) Contro la penetrazione di pioggia (inclinata fino a 60° rispetto alla verticale) con effetti nocivi

1.6. ABMESSUNGEN UND GEWICHT

	Abmessungen (L x B x H) Dimensioni (LxPxH)	Nettogewicht Peso netto	Gewicht mit Verpackung Peso imballato	1.6 DIMENSIONI E PESO
Drahtvorschubgerät	750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	17.5 kg	Alimentatore filo

2 – INBETRIEBNAHME



ACHTUNG! Die Standfestigkeit der Anlage ist bis zu einer Neigung von 10° gewährleistet.

2.1. AUSPACKEN DER ANLAGE

Die einzelnen Teile aus ihrer Verpackung nehmen.
Das Drahtvorschubgerät unter Einhaltung der nachfolgenden Anweisungen auf dem zugehörigen Schlitten befestigen.
Das Schlauchpaket nach den Anweisungen an der Rückseite des Drahtvorschubgeräts und am Generator anschließen.



ACHTUNG! Das Drahtvorschubgerät nicht an seinem Griff anschlagen. Die optionale Anschlagvorrichtung verwenden.



ACHTUNG! Beim Anschlagen des Drahtvorschubgeräts keine Eco-Rolle verwenden.

2.2. MONTAGE DES SCHLITTENS AM DV DMX 5000

Die unter dem Drahtvorschubgerät befindlichen Kufen mit Hilfe eines 10er Schlüssels abbauen.
Den Schlitten an denselben Befestigungspunkten wie die Kufen montieren.
Zur Befestigung die Schrauben, Sicherungsmuttern und Scheiben der Kufen verwenden.

2.3. ANSCHLUSS DES DRAHTVORSCHUBGERÄTS



ACHTUNG! Arbeiten bei spannungsfrei geschaltetem Generator durchführen.

Das Schlauchpaket am Drahtvorschubgerät anschließen und dabei die Anschlusspositionen beachten.
Das andere Ende des Schlauchpakets am Generator anschließen.
Den MIG-Schweißbrenner mit dem **DV DMX 5000** verbinden.
Wenn sie mit einem mit Wasserkühlung ausgestattetem Modell arbeiten, den einwandfreien Funktionszustand des Moduls und den Durchsatz prüfen.
Den Gasdurchsatz einstellen.

2. MESSA IN FUNZIONE



ATTENZIONE: la stabilità dell'impianto viene garantita fino ad un'inclinazione di 10°.

2.1. SBALLATURA DELL'IMPIANTO

Rimuovere i vari elementi dal loro imballaggio.
Fissare l'alimentatore filo al carrello rispettando le istruzioni riportate qui di seguito.
Collegare il fascio nella parte posteriore dell'alimentatore filo e sul generatore rispettando le raccomandazioni fornite.



ATTENZIONE: non imbracare l'alimentatore filo con la maniglia. Usare l'opzione di imbracatura.



ATTENZIONE: durante l'imbracatura dell'alimentatore filo, non usare alcuna bobina ecologica.

2.2. MONTAGGIO DEL CARRELLO SUL DV DMX 5000

Smontare i pattini situati sotto l'alimentatore filo con una chiave da 10.
Montare il carrello negli stessi punti di fissaggio dei pattini.
Usare le viti, i dadi freni e le rondelle dei pattini per fissare il carrello.

2.3. COLLEGAMENTO DELL'ALIMENTATORE FILO



ATTENZIONE: il collegamento va eseguito con il generatore fuori tensione.

Collegare il fascio all'alimentatore filo rispettando le ubicazioni dei connettori.

Collegare l'altra estremità del fascio al generatore.
Collegare la torcia di saldatura MIG al **DV DMX 5000**.
Verificare la corretta circolazione del liquido di raffreddamento

Regolare la portata di gas.

3 - GEBRAUCHSANWEISUNG

3.1. EINLEGEN DES DRAHTS IN DAS DV DMX 5000

Der Schweißdraht wird wie folgt gewechselt (nachdem der Generator spannungslos geschaltet worden ist):
 Tür des Drahtvorschubgeräts öffnen.
 Die Mutter an der Rollenachse lösen.
 Die Drahtrolle auf die Achse stecken. Vergewissern Sie sich, dass die Führung der Achse richtig in der Rolle sitzt.
 Die Mutter durch Drehen in Pfeilrichtung wieder an der Achse anbringen.
 Die Hebel senken, um die Gegenrollen freizugeben.
 Das Drahtende der Rolle nehmen und den verbogenen Teil abtrennen.
 Die ersten 15 Zentimeter des Drahts gerade richten.
 Den Draht durch die Drahtführung der Platte einführen
 Die Gegenrollen senken und die Hebel wieder nach oben stellen, um die Gegenrollen festzustellen.
 Den Druck der Gegenrollen auf den Draht einstellen

3.2. WECHSEL DER VERSCHLEISSTEILE

Die Verschleißteile des Generators, die der Führung und dem Vorschub des Schweißdrahts dienen, müssen dem eingesetzten Schweißdraht in Bezug auf Art und Durchmesser entsprechen.
 Außerdem kann ihr Verschleiß die Schweißergebnisse beeinflussen. Folglich müssen sie regelmäßig ersetzt werden.

☞ Verschleißteile der Drahtvorschubplatte

3 - ISTRUZIONI PER L'USO

3.1. POSIZIONAMENTO DEL FILO NEL DV DMX 5000

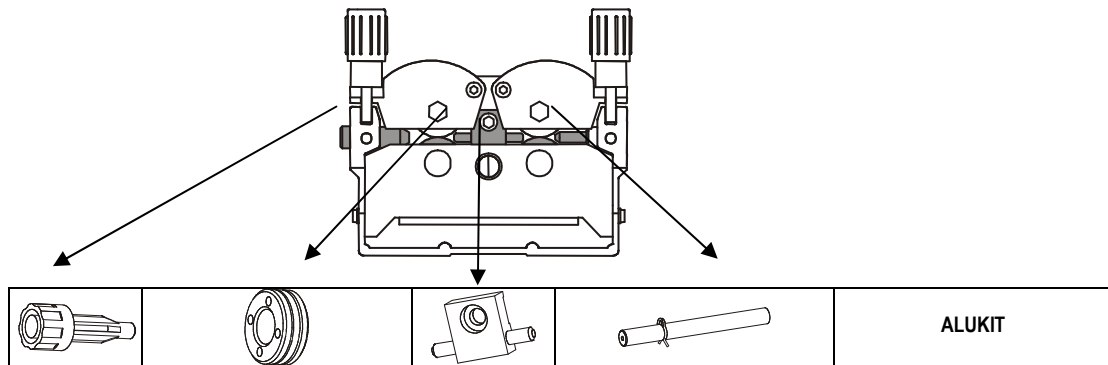
Il cambio del filo di saldatura va eseguito come segue (con il generatore fuori tensione):
 Aprire lo sportello dell'alimentatore filo.
 Allentare il dado dell'asse della bobina.
 Introdurre la bobina di filo sull'asse. Assicurarsi che il perno dell'asse sia correttamente posizionato sulla bobina.
 Riposizionare il dado sull'asse girandolo nel senso indicato dalla freccia.
 Abbassare le leve per liberare i controrulli.
 Afferrare l'estremità del filo della bobina e tagliare la parte piegata dello stesso.
 Raddrizzare i primi 15 centimetri di filo.
 Introdurre il filo attraverso il guidafile della piastra.
 Abbassare i controrulli e rialzare le leve per immobilizzare i controrulli.
 Aggiustare la pressione dei controrulli sul filo.

3.2. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA

I pezzi d'usura del generatore, usati per la guida e l'avanzamento del filo di saldatura, devono essere adatti alla natura ed al diametro del filo di saldatura usato.

L'usura di tali pezzi può inoltre alterare i risultati della saldatura. È pertanto necessario sostituirli.

☞ Pezzi d'usura della piastra di svolgimento:



stahl	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654	W000241685
	0,8		W000267598			
	1,0		W000267599		W000255655	
	1,2		W000305126		W000241682	
	1,6					

Alu	1,0 / 1,2		W000260185		W000255648
	1,2 / 1,6		W000260186		W000255649
	1,6 / 2,4		W000260187		W000255650

Füll draht	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655	W000241682
	1,2 / 1,6					
	1,6 / 2,4		W000257395		W000266331	

Einsatz von ALU-Rollen mit Stahl- und Fülldraht möglich

Uso possibile dei rulli ALLUMINIO con fili acciaio e fili di riempimento.

3.3. FUNKTIONSWEISE DES DRAHTVORSCHUBGERÄTS

Prg	Programme / Program
V FIL	Drahtvorschubgeschwindigkeit / Wire speed
LA	Lichtbogenlänge / Arc length
S	Synergie / Synergic
RFP	Feineinstellung / Fine adjust
U	Spannung / Voltage
M	Manuell / Manual

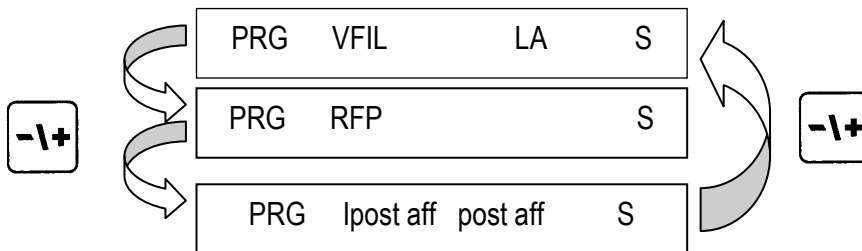
3.3. FUNZIONAMENTO DELL'ALIMENTATORE FILO

Freq / Uarc	Fréquence / Tension d'arc - Frequency / Tensione d'arco
F	libre / libro
U crête / Dyn	Tension crête / Dynamique - Peak voltage / Arc Dinamica
Tseq	Temps séquenceur / Tempo sequenziatore
I	Courant / Corrente
Ucon	Tension consigne / Tensione impostata

AUßERHALB DES SCHWEIßBETRIEBS

Druck auf die Taste +/- zum Durchlaufen der Programme

Beispiel im Normalmodus , mit Synergie:

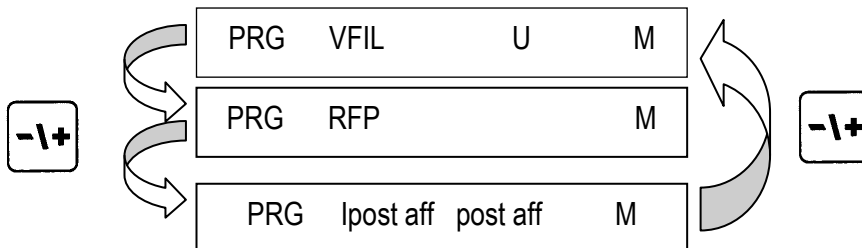


FUORI SALDATURA

Pressione del pulsante +/-: permette lo scorrimento dei programmi

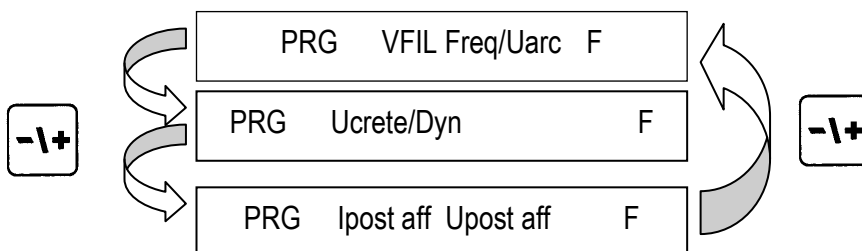
Esempio in modalità normale, sinergica:

Beispiel im Normalmodus, manuell:



Esempio in modalità, manuale:

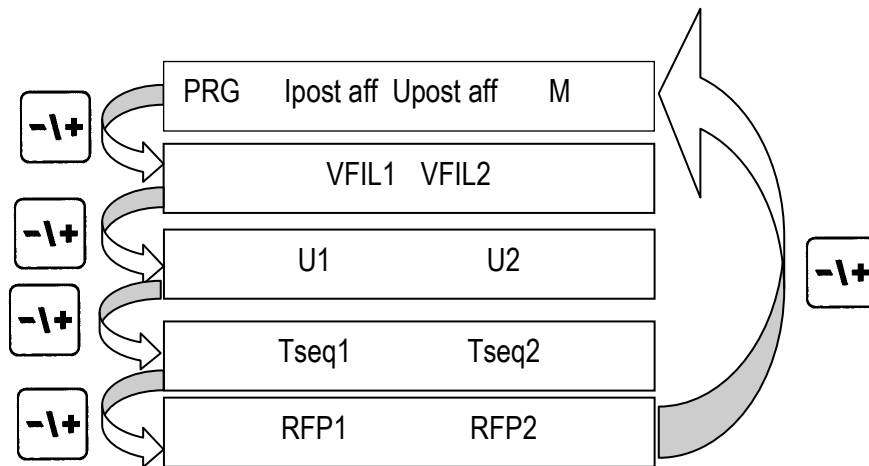
Beispiel im Normalmodus, frei:



Esempio in modalità normale, libera:

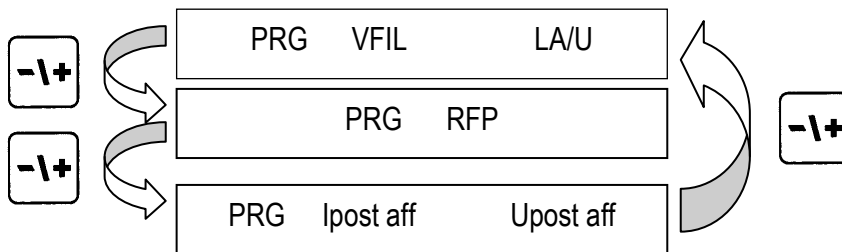
Beispiel im Sequenzmodus, manuell:

Esempio in modalità sequenziatore, manuale:



Beispiel im Stufenmodus, mit Synergie oder manuell:

Esempio in modalità livello, sinergica o manuale:

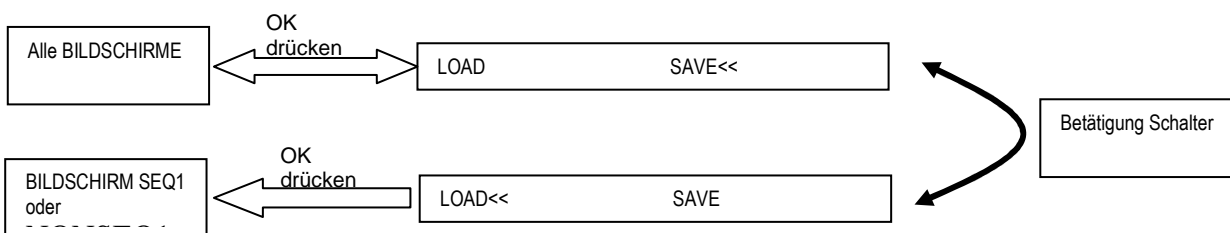


Hinweis: Alle STUFEN-Parameter 2, 3, 4 müssen im SETUP der Vorderseite zurückgesetzt werden. Mit der Fernbedienung können nur die Parameter der Stufe 1 verändert werden.

Osservazione: Tutti i parametri del livello 2, 3, 4 devono essere inizializzati nel SETUP del pannello anteriore. Con il telecomando, si possono modificare soltanto i parametri del livello 1.

Drücken der Bestätigungstaste „OK“.
Diese Taste ist nur außerhalb des Schweißbetriebs aktiv.

Pressione del pulsante di convalida «OK».
Questo tasto è attivo soltanto fuori saldatura.

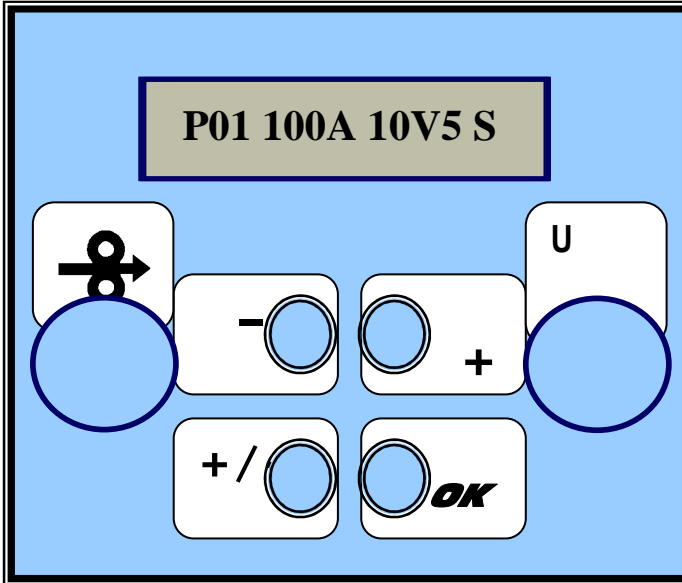


Load: Laden des aktuellen Programms
Save: Speichern der Programmparameter
Alle BILDSCHIRME
OK drücken
BILDSCHIRM SEQ1 oder NONSEQ1
Betätigung Schalter

Load: Caricamento del programma corrente
Save: Salvataggio dei parametri di programma.
Tutti gli SCHERMI
Pressione OK
SCHERMO SEQ1 o NONSEQ1
Azione Pulsanti

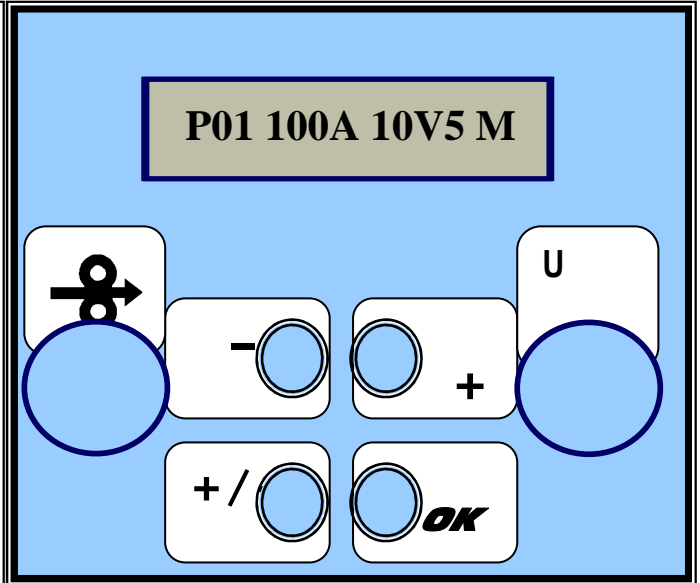
IM SCHWEIßBETRIEB

Anzeigemöglichkeiten während des Schweißbetriebs:



DURANTE LA SALDATURA

Esempi di visualizzazione possibili durante la saldatura:



Modus SYNERGIE/SCHWEISSEN Mode SYNERGIQUE/ SOUDAGE
PRG-Einstellung. Bei SA und Puls gemessene I und U.

Modalità SINERGICA/SALDATURA
Regolazione PRG. I t Umisurato in SA e pulsato

Modus MANUELL/SCHWEISSEN
PRG-Einstellung. Bei SA und Puls gemessene I und U

Modalità MANUALE/SALDATURA
Regolazione PRG. I t Umisurato in SA e pulsato

UNTERSCHIEDLICHE BETRIEBSMODI

Alle Eingriffe des Bediener an den Schaltern oder den Schaltern müssen berücksichtigt werden. Sie sind je nach gewünschtem Betriebsmodus unterschiedlich (Verkettung, Sequenzer).

Anmerkung: Die Modi Sequenzer frei und Stufen frei gibt es nicht.

Der Druck auf die Tasten PRG+ und PRG- ermöglicht die Verkettung von Programmen: Wechsel von einem Programm N zu Programm N+1.

Hinweis: Dieser Wechsel ist nur dann möglich, wenn die Verfahren „kompatibel“ sind (im Gerät definiert).
Definition eines „kompatiblen“ Verfahrens: Verfahren mit selbem Werkstoff, Gas, Durchmesser.

Der Druck auf die Taste +/- ermöglicht das Durchlaufen anderer Menüs an der Fernbedienung.

Mit den Schaltern ist die Änderung der Parameter VDraht, Lichtbogenlänge, Feineinstellung möglich.

Wenn man sich im Nicht-Sequenzer-Modus mit Synergie befindet:

VARIE MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO

Tutte le azioni dell'operatore sui pulsanti devono essere prese in considerazione. Esse sono diverse a seconda della modalità di funzionamento scelta (concatenamento, sequenziatore).

Nota: non esistono la modalità sequenziatore libero e la modalità livello libero.

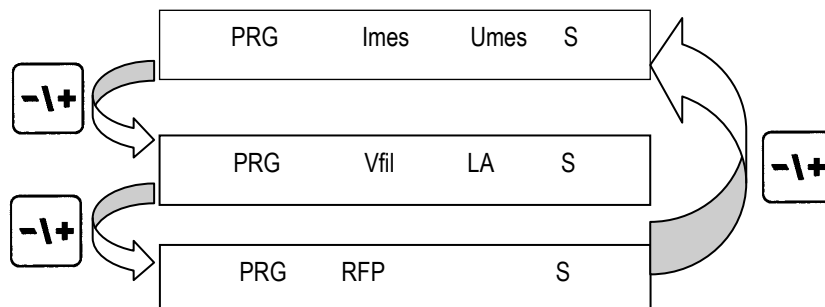
La pressione dei pulsanti PRG+ e PRG- permette il concatenamento dei programmi: Passaggio da un programma N. ad un programma N+1.

Osservazione: Questo passaggio è possibile soltanto se i processi sono «compatibili» (definiti nella stazione).
Definizione di processo «compatibilità»: processo di stessa materia, stesso gas, stesso diametro.

La pressione del pulsante +/- permette lo scorrimento di altri menu sul telecomando.

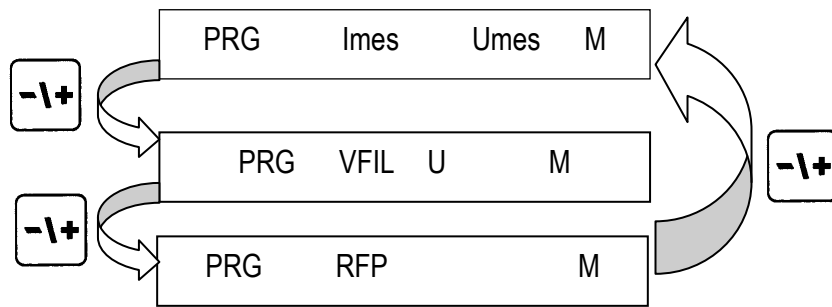
i pulsanti permettono di modificare i parametri velocità filo, lunghezza arco, regolazione fine.

Se ci si trova in modalità non sequenziatore, sinergica:



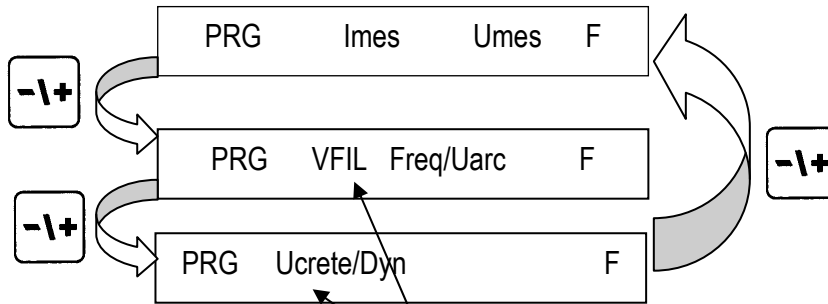
Wenn man sich im Nicht-Sequenzier-Modus, manuell, befindet

Se ci si trova in modalità non sequenziatore, manuale



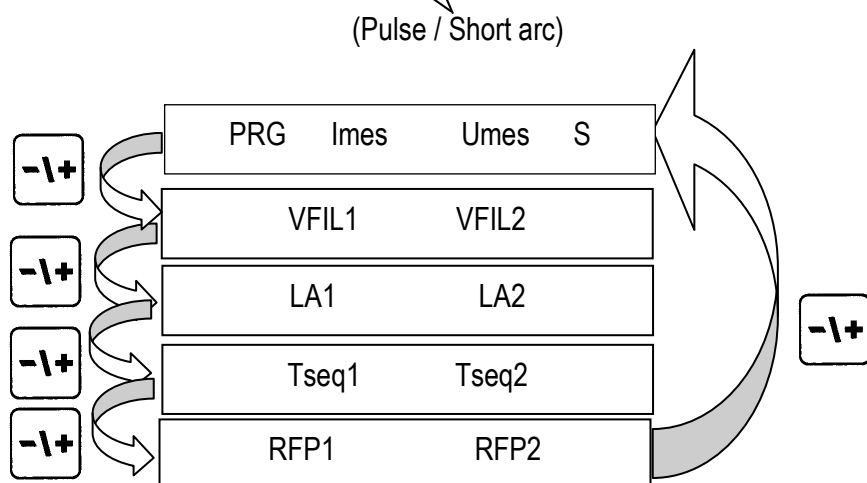
Wenn man sich im Nicht-Sequenzier-Modus, frei, befindet

Se ci si trova in modalità non sequenziatore, libera



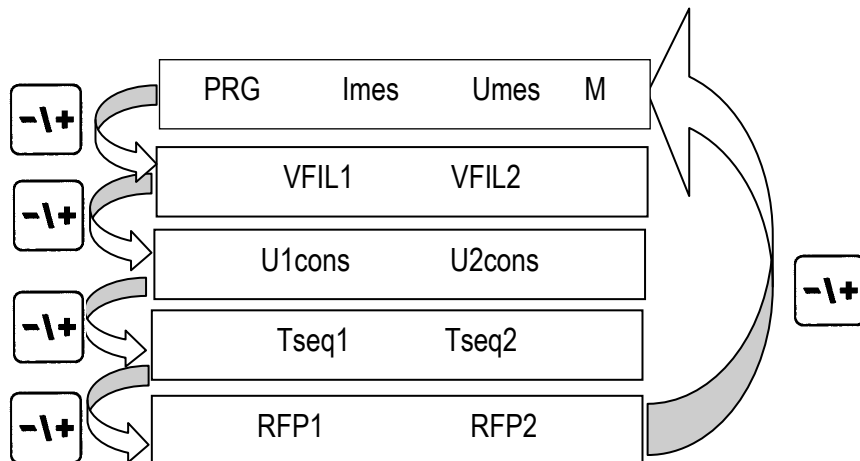
Wenn man sich im Sequenzier-Modus mit Synergie befindet

Se ci si trova in modalità sequenziatore, sinergica



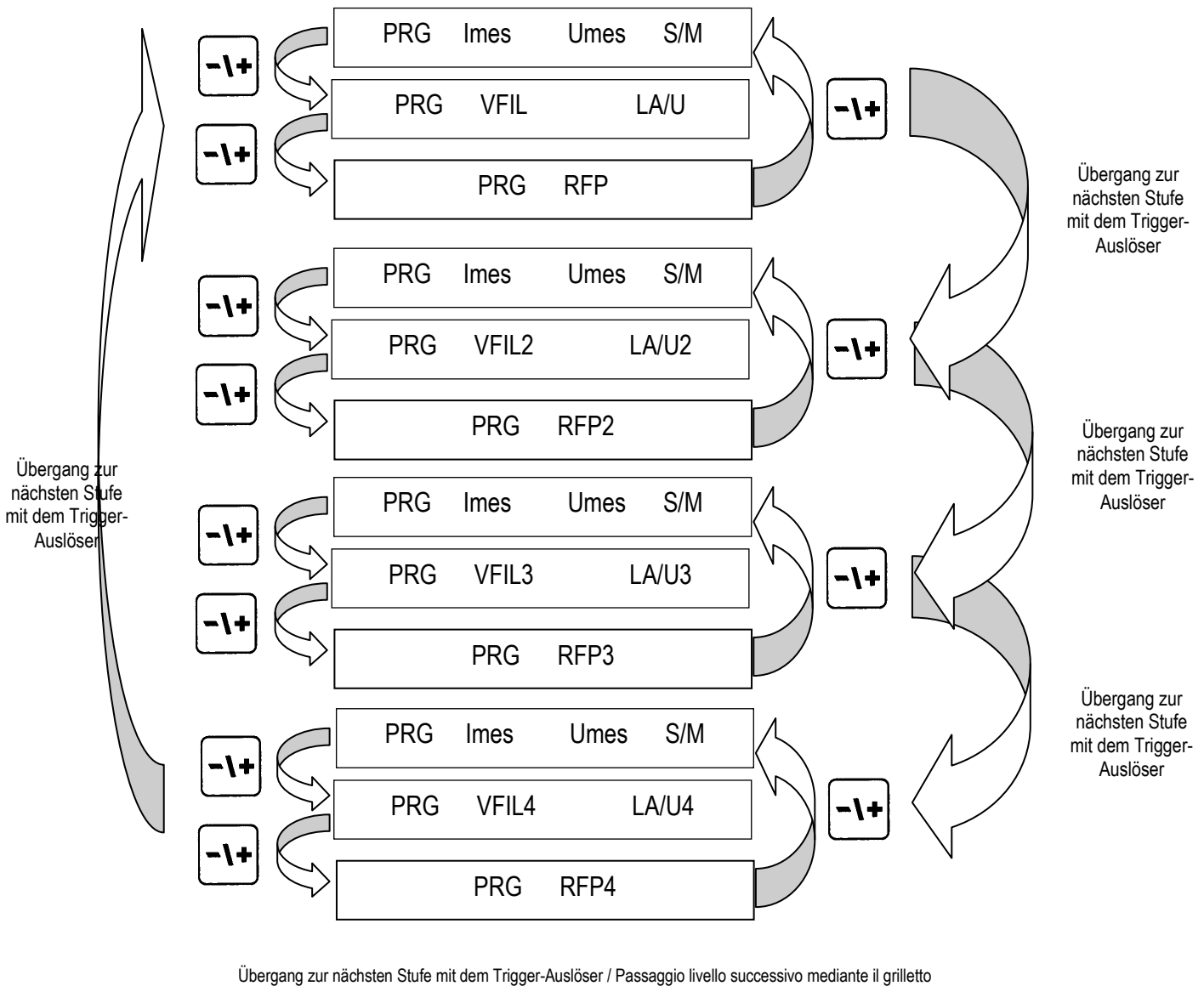
Wenn man sich im Sequenzier-Modus, manuell, befindet

Se ci si trova in modalità sequenziatore, manuale



Wenn man sich im Stufen-Modus, manuell oder mit Synergie, befindet

Se ci si trova in modalità stadio, sinergica o manuale



Fehlermeldungen

Wenn ein Fehler auftritt, wird die entsprechende Fehlermeldung an der Vorderseite des Geräts angezeigt. Liste der Fehler: Fehler Wechselrichter, Netzspannung, Kühlaggregat, Thermosicherung,...

Wegen der begrenzten Anzeigemöglichkeiten, müssen die Meldungen auf dem Grafik-Bildschirm des Geräts erscheinen.

Messaggi di errore

Se si verifica un errore, il messaggio di errore corrispondente viene visualizzato sul pannello frontale della stazione. Lista degli errori: difetto ondulatore, tensione rete, GRA, Termica, ...

Date le possibilità limitate di visualizzazione, i messaggi dovranno apparire sullo schermo grafico della stazione.

4 - WARTUNG

Abhängig vom Einsatz des Geräts, zweimal jährlich, ist zu inspizieren:

- ↔ Sauberkeit des Drahtvorschubgeräts
- ↔ Strom- und Gasanschlüsse.

2 volte all'anno, in funzione dell'uso dell'apparecchio, verificare:

- ↔ la pulizia dell'alimentatore
- ↔ i collegamenti elettrici e gas.



ACHTUNG!

Niemals von innen säubern oder Fehler beseitigen, ohne sich vorher vergewissert zu haben, dass das Gerät wirklich vom Netz getrennt ist.

Die Seitenabdeckungen abbauen und Staub und Metallteile, die sich zwischen den Magnetkreisen und Wicklungen des Transformators angesammelt haben aufsaugen. Die Arbeit muss mit einem Kunststoffaufsatz durchgeführt werden, um die Isolierung der Wicklungen nicht zu beschädigen.



ATTENZIONE

Non procedere mai ad una pulizia interna o ad un intervento di riparazione senza essersi preliminarmente accertati che la stazione sia effettivamente scollegata dalla rete.

Smontare i pannelli del generatore ed aspirare la polvere e le particelle metalliche accumulate tra i circuiti magnetici e gli avvolgimenti del trasformatore. Questa operazione verrà eseguita con una ghiera in plastica al fine di non danneggiare gli isolanti degli avvolgimenti.



ACHTUNG!

2 MAL PRO JAHR

Die elektronischen Schaltungen werden sorgfältig abgesaugt, ohne dass der Saugaufsatz die Bauteile beschädigen kann.

Bei unbefriedigendem Betrieb des Generators vor der Fehleranalyse vorsichtshalber immer:

- ↔ die elektrischen Anschlüsse der Leistungs- und Steuerkreise sowie der Stromversorgung überprüfen.
- ↔ den Zustand der Isolierungen, der Kabel, der Anschlüsse und Leitungen prüfen..



ATTENZIONE

2 VOLTE ALL'ANNO

I circuiti elettronici devono essere accuratamente puliti mediante aspirazione senza che la ghiera aggredisca i componenti.

In caso di disfunzione del generatore, prima di analizzare il guasto occorre sempre verificare:

- ↔ i collegamenti elettrici dei circuiti di potenza, di comando e di alimentazione.
- ↔ lo stato degli isolanti, cavi, raccordi e canalizzazioni.



ACHTUNG!

Bei jeder Inbetriebnahme und vor jedem Kundendienst-Einsatz ist Folgendes zu überprüfen:

- ↔ dass die Anschlüsse des Leistungsteils fest sitzen.
- ↔ dass die Kopplung korrekt ist,
- ↔ Gasdurchsatz
- ↔ Zustand der Schweissdüse
- ↔ Typ und Durchmesser des Schweissdrahts



ATTENZIONE

Ad ogni avviamento dell'impianto e prima di qualsiasi intervento tecnico del Servizio di Assistenza Tecnica, verificare che:

- ↔ i morsetti di potenza siano ben serrati
- ↔ la correttezza dell'accoppiamento
- ↔ la portata del gas
- ↔ lo stato della torcia
- ↔ la natura ed il diametro del filo

4.1. ANTRIEBSROLLEN UND DRAHTFÜHRUNGEN

Diese Zubehörteile gewährleisten unter normalen Einsatzbedingungen einen langandauernden Betrieb, bevor sie ausgetauscht werden müssen.

Trotzdem ist es möglich, dass nach einer gewissen Betriebsdauer ein übertriebener Verschleiß oder eine Verstopfung auf Grund von Ablagerungen auftreten können.

Um diese negativen Auswirkungen zu vermeiden, ist es ratsam, auf die Sauberkeit der Platte zu achten.

Der Getriebemotor ist wartungsfrei.

Questi accessori assicurano, in condizioni di uso normale, un funzionamento durevole fino al loro cambio.

Tuttavia, è possibile che dopo un certo tempo d'uso si verifichi un'usura eccessiva o un'otturazione dovuta ad un deposito aderente.

Per ridurre al minimo questi effetti negativi, occorre prestare la massima attenzione allo stato di pulizia della piastra.

Il gruppo motoriduttore non richiede alcuna manutenzione particolare.

4.2. LISTE DER FEHLERMELDUNGEN

Fehler Anschlussmaterial Drahtvorschubgerät (oder Leitungssicherung):

Unterbrochene Kommunikation mit dem Drahtvorschubgerät (ausschließlich) oder kein Drahtvorschubgerät vorhanden (wird bei Mantelelektroden nicht angezeigt).

Diese Sicherung durch Drücken der OK-Taste quittieren.

Am Gerät angezeigte, jedoch auf das Drahtvorschubgerät bezogene Fehler:

- Fehler Schalter** : Diese Sicherung durch Drücken der OK-Taste quittieren, – dieser Fehler erfordert jedoch (außer bei Falsch-Anzeige) ein Eingreifen am Drahtvorschubgerät (siehe Verfahren zur Fehlerbehebung)
- Fehler Motorspannung**: Diese Sicherung durch Drücken der OK-Taste quittieren, – dieser Fehler erfordert jedoch (außer bei Falsch-Anzeige) ein Eingreifen am Drahtvorschubgerät oder Generator (siehe Verfahren zur Fehlerbehebung)
- Fehler mittlerer Motorstrom**: Diese Sicherung durch Drücken der OK-Taste quittieren.

Quittierung: Drücken der OK-Taste

4.1 RULLI E GUIDAFILI

4.2. LISTA DEI DIFETTI

Difetto connettività alimentatore filo (o sicurezza CAN):

Dialogo interrotto con l'alimentatore filo (esclusivamente) o nessun alimentatore filo presente (non si visualizza in elettrodo rivestito).

Disattivare questa sicurezza mediante pressione del tasto OK.

Difetti visualizzati sulla stazione ma legati all'alimentatore filo:

- difetto pulsante**: disattivare questa sicurezza mediante una pressione del tasto OK. Questo difetto (tranne in caso di rilevamento intempestivo) richiede un intervento sull'alimentatore filo (vedi procedura di riparazione)
- difetto tensione motore**: disattivare questa sicurezza mediante una pressione del tasto OK. Questo difetto (tranne in caso di rilevamento intempestivo) richiede un intervento sull'alimentatore filo o il generatore (vedi procedura di riparazione)
- difetto corrente media motore**: disattivare questa sicurezza mediante una pressione del tasto OK.

Disattivazione: pressione del tasto OK.

5. WARTUNG / ERSATZTEILE

5. MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO

5.1. ERSATZTEILE

5.1. PEZZI DI RICAMBIO

(S) Siehe Faltblatt ABBILDUNG 1,2,3 am Ende der Anleitung)

(S) vedi opuscolo figura 1,2,3 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Kg. / SAF Ref Pos / Rif. SAF	Beschreibung	Désignation
	Frontseite	Pannello anteriore
11	W000241666 Baugruppe Vorderseite DV DMX 5000 (Beschriftungsblech + elektronische Steckkarte + Schalter)	Sottassieme pannello anteriore DV DMX 5000 (Lamiera serigrafia + scheda elettronica + pulsanti)
12	W000241669 Schutzabdeckung Trim-Trio-Steckverbinder	Tappo di protezione basamento trim trio
	W000241675 strukturierte Vorderseite	Pannello anteriore strutturato
	Interne Bauteile	Elementi interni
20	W000241667 Karte Anschluss Schlauchpaket	Scheda basamento maschio fascio
21	W000241664 Karte Anschluss FB	Scheda basamento CAD
22	W000148730 blaue Kupplung Durchf. Standard-Trennwand	Accoppiatore blu attraversante parete standard
22	W000157026 rote Kupplung Durchf. Standard-Trennwand	Accoppiatore rosso attraversante parete standard
24	W000147413 Endstück Schnellkupplung Wanddurchf.	Ghiera accoppiamento rapido attraversante parete
25	W000241668 Steckverbinder. Anschluss Schweißen	Connettore. saldatura basamento maschio
26	W000148727 24 VDC ausgestattetes MV	Elettrodo 24 VDC attrezzato
27	W000149075 kompl. Achse Drahtvorsch.	Asse svolgimento completo
28	W000147185 Taster 1A N 1F	Pulsante 1A N 1F
	Eisenwaren	Lamiera
30/	W000241671 Geriffelter Knopf Ø 22 M6X25 + Bündige Schiebeklinke	Pulsante scanalato Ø 22 M6X25 + Nottolino scorrevole affiorante
31		
32	W000241678 Oberteil zusätzliche Rollenabdeckung + Griff + Griffoberteil	Parte superiore complemento copribobina + Maniglia + Parte superiore maniglia
33	W000241673 Rechte Rollenabdeckung + linke Abdeckung Schlauchpaket	Copribobina destroy + Coprifascio sinistro
37	W000162046 schwarzer PVC-Anschlag 30 / 25	Arresto PVC nero 30 / 25
	Platte	Piastra
40	W000255656 Getriebemotor Platte PA 4G Ø37 CYL	Motoriduttore piastra PA 4G Ø37 CYL
41	W000241680 Baugruppe Schalter Getriebemotor	Insieme motoriduttore pulsante
42/1	Baugruppe Brenneranschluss L 66 mm	Insieme basamento torcia lung. 66 mm
0	W000241681	
43	W000148658 Baugruppe 2 Befestigungsschrauben Gehäuse	Insieme 2 viti di fissaggio carter
44	W000148661 Baugruppe Druckeinstellung Deckelgruppe	Insieme regolazione pressione cappa
45	W000163284 Verriegelungssatz / Befestigungsachse	Lotto ingranaggi / asse fissaggio
46	W000255651 Deckelgruppe rechts + Deckelgruppe links	Insieme cappa destra + Insieme cappa sinistra
48	W000255653 Baugruppe Schutzabdeckung	Insieme carter di formazione

5.2. VORGEHENSWEISE ZUR FEHLERBEHEBUNG AM DRAHTVORSCHUBGERÄT

Mit Arbeiten an elektrischen Anlagen darf ausschließlich qualifiziertes Fachpersonal betraut werden (siehe Kapitel SICHERHEITSHINWEISE).

Beim ersten Einschalten der Spannungsversorgung erscheint zunächst die Sprachauswahl. Ist dies nicht der Fall wurde das Gerät im Werk nicht zurückgesetzt. In diesem Fall siehe Absatz Rücksetzen auf Werkseinstellungen.

URSACHEN

ABHILFE

GENERATOR UNTER SPANNUNG UND ANZEIGEN AN DER VORDERSEITE DES DRAHTVORSCHUBGERÄTS ERLOSCHEN

Stromversorgung

Sicherung F1 an der Karte des Drahtvorschubgeräts prüfen

Anschlüsse

Prüfen, dass der Anschluss des Schlauchpakets auf der Seite des Geräts und des Drahtvorschubgeräts erfolgt ist. Stecker B23 an der Karte der Frontseite und Stecker J1 an der Karte des Geräteanschlusses prüfen. Stecker B43 und B56 an der Karte des Drahtvorschubgeräts und Stecker J1 an der Karte für den Anschluss des Drahtvorschubgeräts prüfen. Prüfen, dass L4 und L2 leuchten.

Elektronik-Steckkarte

wenn nicht ⇒ IC der Vorderseite austauschen

SPANNUNGSVERSORGUNG DES GENERATORS EINGESCHALTET UND KEINE MELDUNG AUF DER ANZEIGE ODER ANZEIGEPROBLEME

Stromversorgung

Die Anlage aus- und wieder einschalten.

ANZEIGE DER MELDUNG CAN DEFAULT

Anschlüsse

Prüfen, ob das Drahtvorschubgerät richtig angeschlossen ist (Anschluss B23 an der Karte der Frontseite verbunden mit Anschluss J1 an der Karte des Geräte-Anschlusssockels und Stecker B43 an der Karte des Drahtvorschubgeräts und Stecker J1 an der Karte für den Anschlusssockel des Drahtvorschubgeräts. Quittieren durch langes Drücken auf einen der vier Knöpfe

ANZEIGE DER MELDUNG ENCODER DEFAULT

Anschlüsse

Prüfen, dass das Klemmbrett des Schalters richtig mit B54 der Karte des Drahtvorschubgeräts verbunden ist. Anschluss der Motorstromversorgung an den Faston-Steckern MOT+ (roter Leiter des Motors) und MOT- (blauer Leiter des Motors) prüfen

5.2. PROCEDURE DI RIPARAZIONE DELL'ALIMENTATORE FILO

Gli interventi eseguiti sugli impianti elettrici devono essere affidati a persone qualificate (vedi capitolo AVVERTENZE DI SICUREZZA).

Alla prima messa sotto tensione, il primo menu visualizzato è la scelta della lingua. In caso contrario, ciò significa che la stazione non è stata inizializzata in fabbrica (far riferimento al paragrafo ripristino dei parametri fabbrica)

CAUSES

RIMEDI

GENERATORE SOTTO TENSIONE NESSUNA ISTRUZIONE

Alimentazione

Verificare il fusibile F1 sulla scheda alimentatore filo

Connettività

Verificare che la presa fascio sia collegata lato stazione e lato alimentatore filo
Verificare il connettore B23 sulla scheda pannello anteriore ed il connettore J1 sulla scheda basamento stazione
Verificare i connettori B43 e B56 sulla scheda alimentatore filo ed il connettore J1 sulla scheda basamento alimentatore filo
Verificare che L4 e L2 siano accesi
Altrimenti ⇒ cambiare il CI del pannello anteriore

Scheda elettronica

GENERATORE SOTTO TENSIONE E NESSUN MESSAGGIO SUL DISPLAY O PROBLEMA DI VISUALIZZAZIONE

Alimentazione

Spegnere poi riaccendere l'impianto

PRESENZA DEL MESSAGGIO CAN DEFAULT

Connettività

Verificare che l'alimentatore filo sia correttamente collegato (il connettore B23 sulla scheda pannello anteriore collegato al connettore J1 sulla scheda basamento stazione ed il connettore B43 sulla scheda alimentatore filo ed il connettore J1 sulla scheda basamento alimentatore)
Disattivazione mediante pressione lunga di uno dei quattro pulsanti

PRESENZA DEL MESSAGGIO ENCODER DEFAULT

Connettività

Verificare che il raccordo del pulsante sia correttamente collegato a B54 della scheda dell'alimentatore filo
Verificare il collegamento dell'alimentazione del motore sulle prese Faston MOT+ (filo rosso del motore) e MOT- (filo blu del motore)

ANZEIGE DER MELDUNG CURRENT DEFAULT

Prüfen, dass keine mechanische Blockierung des Motors auf Höhe der Platte vorliegt (Getriebe, gestauchter Draht)
 Prüfen, dass die Rollen nicht zu stark angezogen sind.
 Prüfen, dass die Rolle nicht blockiert ist.
 Prüfen, dass die Führung vor oder nach der Platte nicht verschmutzt ist.
 Übereinstimmung des Durchmessers des Kontaktrohrs mit dem des eingesetzten Drahtes prüfen

PRESENZA DEL MESSAGGIO CURRENT DEFAULT

Verificare che il motore non sia bloccato da un pezzo meccanico (ingranaggio, filo attorcigliato ...) a livello della piastra
 Verificare che i rulli non siano troppo stretti
 Verificare che la bobina non sia bloccata
 Verificare che la guaina non sia incrostata a monte ed a valle della piastra
 Verificare che il diametro del tubo contatto corrisponda a quello del filo usato

ANZEIGE DER MELDUNG MOTOR VOLTAGE

Stromversorgung

Sicherung F2 an der Karte der Frontseite prüfen
 Stecker B24 an der Karte der Frontseite und Stecker J2 an der Karte des Geräte-Anschlusssockels prüfen.
 Stecker B40 an der Karte des Drahtvorschubgeräts und Stecker J2 an der Karte für den Anschlusssockel des Drahtvorschubs prüfen.
 Prüfen, dass eine Spannung von 42VAC an den Klemmen des Transformators anliegt.

PRESENZA DEL MESSAGGIO No motor voltage

Alimentazione

Verificare il fusibile F2 sulla scheda pannello anteriore
 Verificare il connettore B24 sulla scheda pannello anteriore ed il connettore J2 sulla scheda basamento stazione
 Verificare il connettore B40 sulla scheda alimentatore filo ed il connettore J2 sulla scheda basamento
 Verificare la presenza di una tensione pari a 42VAC ai morsetti del trasformatore

GENERATOR IN BETRIEB JEDOCH KEIN DRAHTVORSCHUB ODER GASSTEUERUNG

Anschlüsse

Anschluss der Motorstromversorgung an den Faston-Steckern MOT+ und MOT- prüfen (angezeigt durch Fehler des Schalters)
 Prüfen, dass das Magnetventil richtig an B44-1 und B44-2 angeschlossen ist.
 Über einen Gastest (Ausblasen) prüfen, dass das Magnetventil für Gas funktioniert.
 Den Kontakt des Brennerschalters an den beiden Faston-Steckern (siehe Selbsttest) und den Brenneranschluss prüfen.
 Prüfen, dass an der Vorderseite des Geräts keine Fehlermeldung angezeigt wird.
 Prüfen, dass kein anderer externer Schaltkreis parallel an das Magnetventil angeschlossen ist.
 Selbsttest starten, indem bei Einschalten des Geräts (Betätigen des Kippschalters) der Brennerschalter und der Drahtvorschub für 1-2 Sekunden gedrückt gehalten werden.

GENERATORE IN MARCIA/ASSENZA DI SVOLGIMENTO E COMANDO GAS

Connettività

Verificare il collegamento dell'alimentazione del motore sulle prese Faston MOT+ e MOT- (segnalato dal difetto pulsante)
 Verificare che l'elettrovalvola sia correttamente collegata a B44-1 e B44-2
 Verificare che l'elettrovalvola gas funzioni mediante una purga gas (breve pressione dell'avanzamento filo)
 Verificare il contatto grilletto sui 2 faston e raccordo torcia
 Verificare che non vi sia alcun messaggio d'errore sul pannello anteriore della stazione
 Verificare che non vi sia alcun circuito esterno collegato in parallelo all'elettrovalvola
 Lanciare l'autoverifica premendo il grilletto per 1-2 e l'avanzamento filo durante la messa in funzione della stazione (commutazione dell'interruttore)

VOM DRAHTVORSCHUBGERÄT, DER FB, DEM WEITERENTWICKELTEN BRENNER AUS EINGEGEBENE EINSTELLUNGEN WERDEN NICHT BERÜCKSICHTIGT...

Die Verriegelungsebene an der Gerätevorderseite prüfen (siehe Vorgehensweise zur Fehlerbehebung an der Vorderseite)

REGOLAZIONI NON PRESE IN CONSIDERAZIONE A PARTIRE DALL'ALIMENTATORE FILO , DALLA CAD, DaLLA TORCIA INTELLIGENTE ...

Verificare il livello di bloccaggio sul pannello anteriore (vedi procedura di riparazione del pannello anteriore)

GENERATOR IM SCHWEISSBETRIEB:

Probleme beim Drahtvorschub

Prüfen, dass es an den Rollen nicht zu einem Durchrutschen kommt (Druck, Referenzpunkt der Rollen...)
 Prüfen, dass der Brenner korrekt ausgestattet ist und nicht zu stark verdreht bzw. aufgerollt ist (Reibung des Drahts an der Hülse, Motorsicherung...)
 Prüfen, dass die gemessene Drahtvorschub-Geschwindigkeit dem Sollwert entspricht (siehe Selbstdiagnose des Drahtvorschubgeräts)
 Prüfen, dass keine Reibung an der Drahtführung im Brennersockel entsteht (Metallstaub am Kontaktröhre). Prüfen, dass der Drahtabrollvorgang nicht instabil ist.

Instabiler oder schwankender Schweißvorgang

GENERATORE IN CORSO DI SALDATURA

Problema di svolgimento

Verificare che non vi sia alcun scorrimento sui rulli (pressione, codice dei rulli ...)
 Verificare che la torcia sia correttamente attrezzata, né troppo avvolta su sé stessa (attrito del filo sulla guaina, sicurezza motore...)
 Verificare che la velocità del filo misurata corrisponda alla velocità del filo preimpostata
 Verificare che non vi sia alcun attrito sul guidafile nel basamento torcia (polvere di metallo nel tubo contatto)
 Verificare che non vi sia alcuna instabilità durante lo svolgimento.

Instabilità o variazioni durante la saldatura

Bei jeglichem Eingriff am Schweißgenerator auf anderen als den vorgenannten Punkten : WARTUNGSTECHNIKER HINZUZIEHEN.

Per ogni intervento interno sul generatore al di fuori dei punti precedentemente citati : CHIAMARE UN TECNICO

1 – INFORMACIONES GENERALES

1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN

La devanadera DV DMX 5000 ha sido desarrollada especialmente para las aplicaciones de gama alta, entre las cuales el aluminio, que requieren disposiciones particulares para la gama de generadores MXW 400, gamma expert para aplicaciones manuales. Esta devanadera también está preparada para el devanado y la protección de la bobina.

Su diseño optimizado facilita su utilización en entornos difíciles, ya sea para la rodadura (carro opcional) o con relación a una agresividad externa (humedad, polvo de rodadura, proyecciones, etc.).

Correctamente instalada, la DV DMX 5000 le permite obtener soldaduras de gran calidad y de excelente aspecto. Esta devanadera es compatible únicamente con la gama MXW 400 expert en versión independiente.

Para optimizar el sistema es preciso leer y comprender este manual, así como seguir el conjunto de las directivas descritas en este documento.

1.2. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN

La instalación consta de:

- ☞ una devanadera
- ☞ un adaptador bobina ecológica
- ☞ unas Instrucciones de Seguridad de Empleo y de Mantenimiento

1.3. DESCRIPCIÓN DE LA CARA FRONTAL

(véase el desplegable FIGURA 1 al final de las instrucciones)

Visualizador LCD	1	Visor LCD
Ajuste de la velocidad hilo	2	Regulação da velocidade de avanço do fio / codificador de selecção
Botones para encadenamiento de los programas	3 / 6	Botões para a gestão dos programas
Botón que permite el desplazamiento de los diferentes menús	4	Botão permitindo percorrer os vários menus
Ajuste de la tensión o altura de arco / codificador de ajuste	5	Regulação da tensão ou altura de arco / códigos de regulação
Botón de validación	7	Botão de validação
Conector de mando a distancia (opciones torcha evolucionada)	8	Conector de comando à distância
Racor de torcha	10	União de Tocha
Racores torcha de circulación de agua	22	Unões de tocha de circulação de água

1.4. OPCIONES

- ① Push pull, ref. W000055061
- ② Eslingado, ref. W000055101
- ③ Torcha evolucionada, ref. W000055073
- ④ Carro devanadera, ref. W000055050 (únicamente si está equipado con pie pivote)

Observación: No conectar el push pull en paralelo en la electroválvula.

1.5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA

	DV DMX 5000 - REF. SW000257782	
Pletina rodillos	4 rodillos/ roletes	Platina de roletes
Velocidad de devanado	0,5 ⇒ 25 m / min.	Velocidade de desbobinamento
Regulador velocidad hilo	Digital	Regulador da velocidade de avanço do fio
Hilos utilizables	0,6 ⇒ 2,4 mm	Fios utilizáveis
Pasa por un registro de inspección	Sí / Sim	Passa por uma entrada de homem
Índice de protección	IP 23	Índice de protecção
Clase de aislamiento	H	Classe de isolamento
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
Conexión torcha	"Tipo Europeo" / "Tipo Europeu"	Ligação da tocha
Factor de marcha 100% t=40°C	400 A	factor de marcha 100 % t=40°C
Factor de marcha 60% t=40°C	450 A	factor de marcha 60% t=40°C

Esta devanadera no es una devanadera automática, es un equipo manual y su factor de marcha es limitado.

1 – INFORMAÇÕES GERAIS

1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

O desbobinador DV DMX 5000 foi especialmente desenvolvido para aplicações de gama alta, incluindo o alumínio. Estas requerem disposições especiais para a gama de geradores MXW 400, gama especializada para aplicações manuais. Este desbobinador também está predisposto para o desbobinamento e a protecção da bobina.

A sua concepção optimizada confere-lhe uma elevada facilidade de utilização em ambientes difíceis, quer para o rolamento (carro de transporte opcional), quer relativamente a uma qualquer agressividade exterior (humidade, poeiras, projecções etc.).

Correctamente instalado, o DV DMX 5000 permite-lhe obter soldadura de elevada qualidade e aspecto agradável. Este desbobinador é única e exclusivamente compatível com a gama MXW 400 especialista, em versão separada.

A optimização do sistema passa pelo conhecimento do presente manual e pelo total respeito de todas as instruções contidas no mesmo.

1.2. COMPOSIÇÃO DA INSTALAÇÃO

A instalação é constituída por:

- ☞ um desbobinador
- ☞ um adaptador de bobina ecológica
- ☞ por uma instrução de segurança, utilização e manutenção

1.3. DESCRIÇÃO DA FRENTE

(Ver folheto informativo FIGURA 1 no fim das instruções)

- ① Push pull, ref. W000055061
- ② Elevação, ref. W000055101
- ③ Tocha evoluída, ref. W000055073
- ④ Carro de desbobinador, ref. W000055050 (única e exclusivamente se estiver equipado com base rotativa)

Importante: nunca ligue o "push pull" em paralelo na electroválvula.

1.5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DO DESBOBINADOR

Grados de protección proporcionados por las envolventes

Graus de protecção fornecidos pelos invólucros

Letra código Letra de código	IP	Protección del equipo / Protecção do material
Primera cifra Primeiro algarismo	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de $\varnothing \geq 12,5$ mm Contra a penetração de corpos sólidos estranhos de $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segunda cifra Segundo algarismo	1	Contra la penetración de gotas de agua verticales con efectos perjudiciales Contra a penetração de gotas de água verticais com efeitos nocivos
	3	Contra la penetración de lluvia (inclinada hasta 60° respecto a la vertical) con efectos perjudiciales Contra a penetração de chuva (inclinada até 60° na vertical) com efeitos nocivos

1.6. DIMENSIONES Y PESO

	Dimensiones (Long.xanch.xalt.) Dimensões (CxLxA))	Peso netto Peso líquido	Peso netto Peso embalado	1.6. DIMENSÕES E PESO
Devanadera	750 x 375 x 500 mm	15,5 kg	17,5 kg	Desbobinador

2 - PUESTA EN SERVICIO

2 – PRIMEIRA UTILIZAÇÃO



ATENCIÓN: La estabilidad de la instalación está garantizada hasta una inclinación de 10°.



ATENÇÃO: a estabilidade da instalação é garantida até uma inclinação de 10°.

2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN

Retirar los diferentes elementos de su embalaje.
Fijar la devanadera en su carro respetando las instrucciones que figuran a continuación.
Conectar el haz en la parte trasera de la devanadera y en el generador respetando las consignas.

2.1. REMOÇÃO DAS EMBALAGENS DA INSTALAÇÃO

Retire os vários elementos da respectiva embalagem
Fixe o desbobinador no respectivo carro, respeitando as instruções a seguir.
Ligue o feixe de cabos na parte de trás do desbobinador.



ATENCIÓN: No eslingar la devanadera por su empuñadura. Utilizar la opción eslingado.



ATENÇÃO: Nunca levantar o desbobinador pela sua pega Utilize a opção de cabos de elevação/lingagem.



ATENCIÓN: Durante el eslingado de la devanadera, no utilizar una bobina eco.



ATENÇÃO: No momento de lingagem, não utilizar a bobina ecológica.

2.2. MONTAJE DEL CARRO EN LA DV DMX 5000

Desmontar los patines bajo la devanadera con una llave de 10.
Montar el carro en los mismos puntos de fijación que los patines.
Utilizar los tornillos, las tuercas de retención y las arandelas de los patines para fijarlo.

2.2. MONTAGEM DO CARRO NO DV DMX 5000

Desmonte os patins sob o desbobinador com uma chave de 10.
Monte o carro nos mesmos pontos de fixação que os patins.
Utilize os parafusos, as porcas de retenção e as anilhas dos patins para esta fixação.

2.3. CONEXIÓN DE LA DEVANADERA



ATENCIÓN: Esta operación debe realizarse con el generador fuera de tensión.



ATENÇÃO: a efectuar com gerador desligado.

Conectar el haz a la devanadera respetando los emplazamientos de los conectores.
Conectar el otro extremo del haz al generador.
Conectar la torcha de soldadura MIG a la DV DMX 5000 .
Si dispone de un modelo equipado con agua, es preciso verificar su correcto funcionamiento y ajustar su caudal.
Ajustar el caudal de gas.

Ligue o feixe de cabos ao desbobinador respetando os pontos dos conectores.
Ligue a outra extremidade do feixe ao gerador.
Ligue a tocha de soldadura MIG ao DV DMX 5000 .
Se tiver um modelo equipado a água, verifique o bom estado deste último e regule o seu caudal.
Regule o caudal de gás.

3 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO

3.1. COLOCACIÓN DEL HILO EN LA DV DMX 5000

El cambio de hilo de soldadura se realiza de la siguiente forma (después de haber puesto el generador fuera de tensión):

Abrir la puerta de la devanadera.

Desenroscar la tuerca del eje de la bobina.

Introducir la bobina de hilo en el eje. Comprobar que la espiga del eje está colocada en la bobina.

Colocar la tuerca en el eje girándola en el sentido indicado por la flecha.

Bajar las palancas para liberar los contrarrodillos.

Tomar el extremo del hilo de la bobina y cortar la parte torcida.

Enderezar los 15 primeros centímetros de hilo.

Introducir el hilo por el guiahilo de la pletina.

Bajar los contrarrodillos y subir las palancas para inmovilizar los contrarrodillos.

Ajustar la presión de los contrarrodillos sobre el hilo.

3.2. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE

Las piezas de desgaste del generador, cuya función es guiar y hacer avanzar el hilo de soldadura, deben adaptarse a la naturaleza y al diámetro del hilo de soldadura utilizado.

Por otra parte, su desgaste puede alterar los resultados de soldadura. Por tanto, es necesario cambiarlas.

☞ Piezas de desgaste de la pletina de devanado:

3 - INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

3.1. INSTALAÇÃO DO FIO NO DV DMX 5000

A substituição de fio de soldadura é efectuada do modo seguinte (após ter-se desligado o gerado):

Abra a porta do desbobinador.

Desaperte a porca de eixo da bobina.

Introduza a bobina de fio no eixo. Certifique-se de que perno do eixo está devidamente posicionado na bobina.

Reposicione a porca no eixo, fazendo-a rodar no sentido indicado pela seta.

Baixe as alavancas para libertar os contra-roletes.

Pegue na extremidade do fio da bobina e corte a parte torcida.

Endireite os 15 primeiros centímetros do fio.

Introduza o fio através do dispositivo guia fios da platina.

Baixe os contra-roletes e levante as alavancas, de modo a imobilizar os contra-roletes.

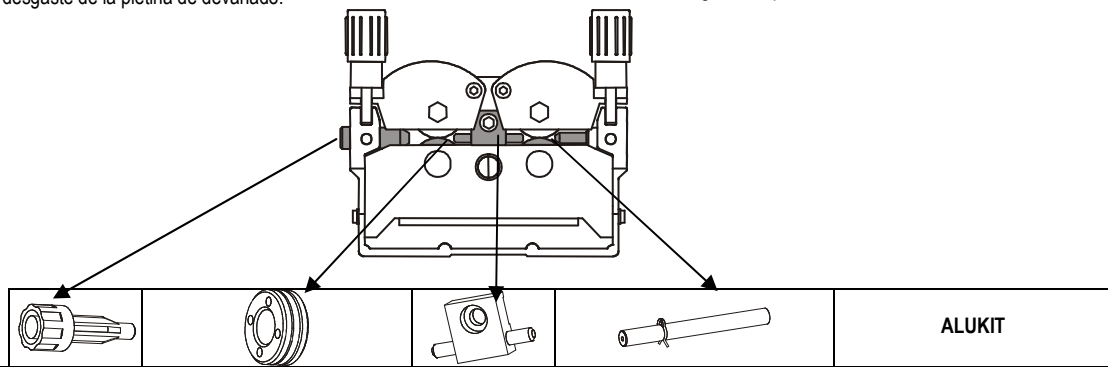
Ajuste a pressão dos contra-roletes sobre o fio.

3.2. SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS DE DESGASTE

As peças de desgaste do gerador, que se destinam a orientar e fazer avançar o fio de soldadura, devem ser adequadas à natureza e ao diâmetro do fio de soldadura utilizado.

Além disso, o seu desgaste pode alterar os resultados da soldadura. Assim, é necessário substituí-los regularmente.

☞ Peças de desgaste da platina de desbobinamento:



Acer o Aço	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654	W000241685
	0,8		W000267598		W000241685	
	1,0		W000267599		W000255655	
	1,2		W000305126		W000241682	
	1,6					

Alu	1,0 / 1,2	W000260185	W000255648
	1,2 / 1,6	W000260186	W000255649
	1,6 / 2,4	W000260187	W000255650

Hilos revestidos / Fios fluxados	1,0 / 1,2 1,2 / 1,6	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682
	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396

Es posible utilizar los rodillos ALU con hilos de acero e hilos revestidos.

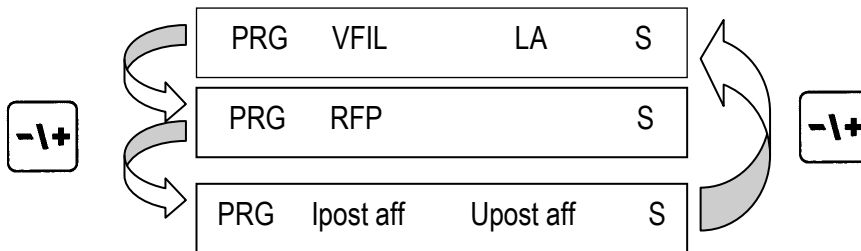
Utilização possível dos roletes de alumínio com fios de aço e fios fluxados.

3.3. FUNCIONAMIENTO DE LA DEVANADERA

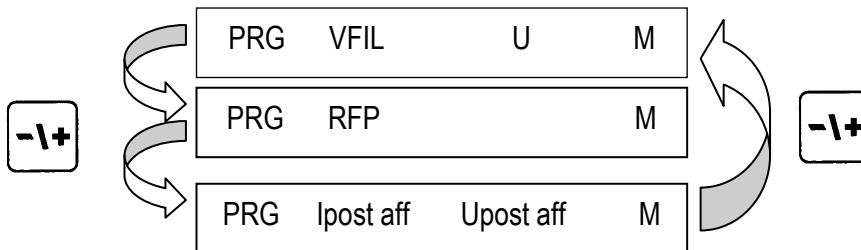
Prg	Programas / Programas
V FIL	Velocidad del hilo / Velocidade de avanço do fio
LA	Longitud de arco / Comprimento do arco
S	Sinergia / Sinergia
RFP	Ajuste preciso / Regulação fina
U	Tensión / Tensão
M	Manual / Manual

FUERA DE SOLDADURA

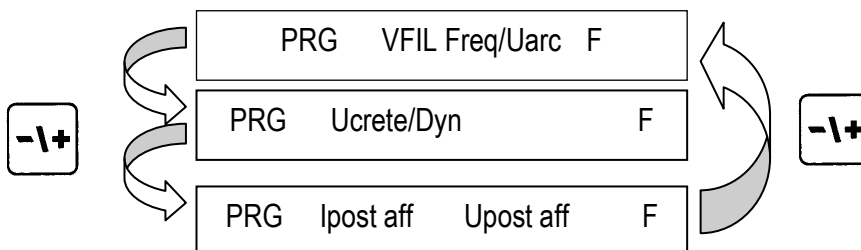
La pulsación en el botón +/-: permite el desplazamiento de los programas
Ejemplo en modo normal, sinérgico:



Ejemplo en modo normal, manual:



Ejemplo en modo normal, libre:



3.3. FUNCIONAMENTO DO DESBOBINADOR

Freq / Uarc	Frecuencia / tensión de arco / Frequência / Tensão do arco
F	libre / livre
U crête / Dyn	Tensión cresta / Dinámica / Tensão de pico / Dinâmica
Tseq	Tiempo secuenciador / Tempo do sequenciador
I	Corriente / Corrente
Ucon	Tensión de consigna / tensão consignada

FORA DA SOLDADURA

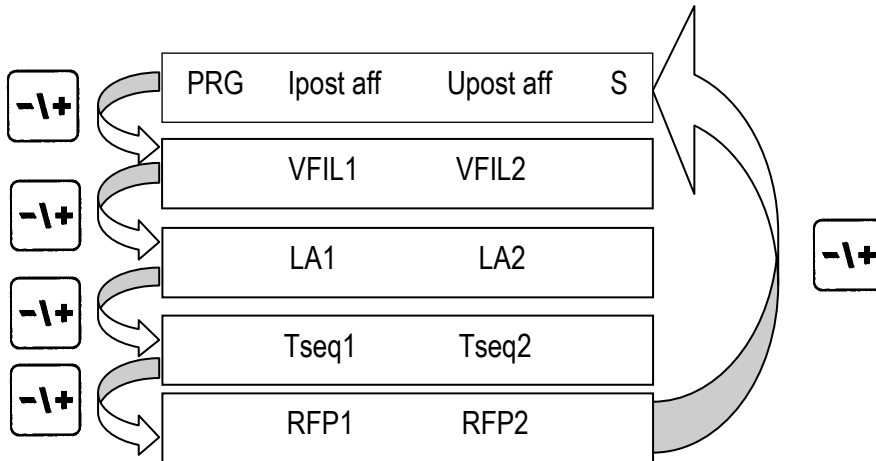
Pressão no botão +/- : permite percorrer os programas
Exemplo, em modo normal sinérgico:

Exemplo, em modo normal, manual :

Exemplo em modo normal, livre:

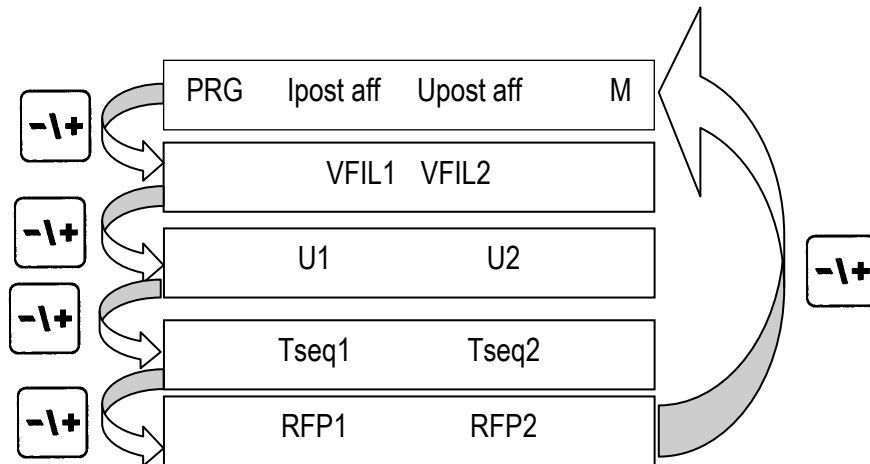
Exemplo em modo secuenciador, sinérgico:

Exemplo em modo secuenciador, sinérgico:



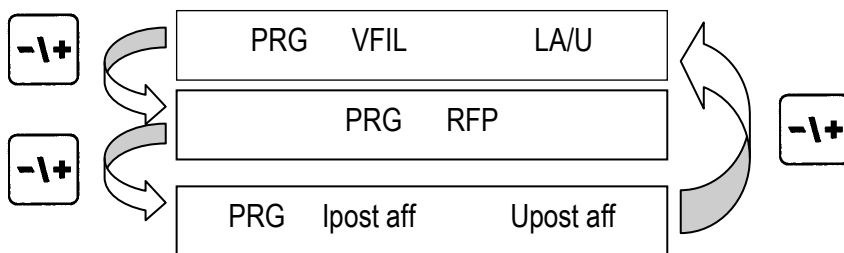
Exemplo em modo secuenciador, manual:

Exemplo em modo secuenciador, manual:



Exemplo em modo soporte, sinérgico o manual:

Exemplo em modo de fases, sinérgico ou manual:

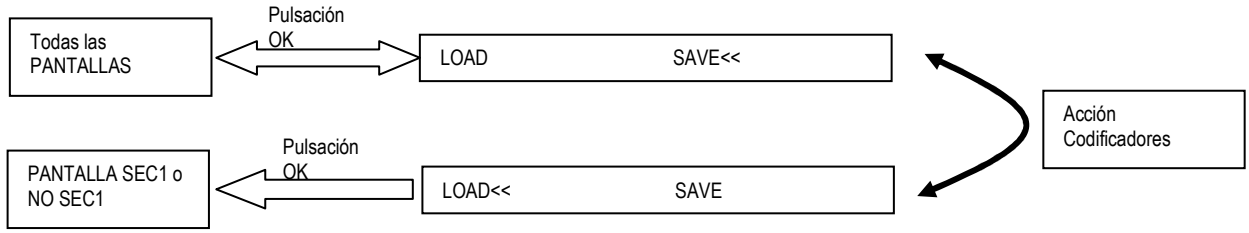


Observación: Todos los parámetros del SOPORTE 2, 3 y 4 deben inicializarse en el SETUP de la FAV. Sólo se pueden modificar los parámetros del soporte 1 con el mando a distancia.

Importante: todos os parâmetros da FASE 2, 3, 4 devem ser inicializados no SETUP da FAV. Pode-se alterar exclusivamente os parâmetros da fase 1 com o telecomando.

Pulsación en el botón de validación «OK»
Esta tecla es activa únicamente **fuera de soldadura**

Prima o botão de validação "OK"
Esta tecla só está acessível **fora da soldadura**



Load: Carga del programa actual
Save: Guarda los parámetros de programa
Todas las PANTALLAS
Pulsación OK
PANTALLA SEC1 o NO SEC1
Acción Codificadores

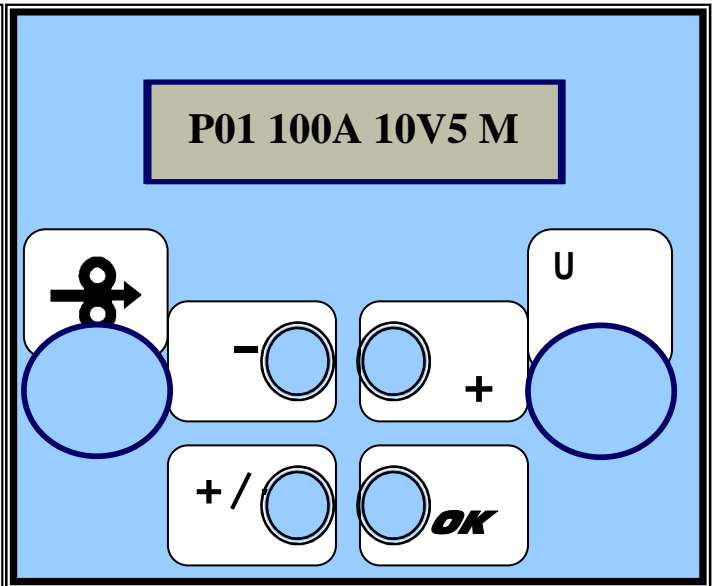
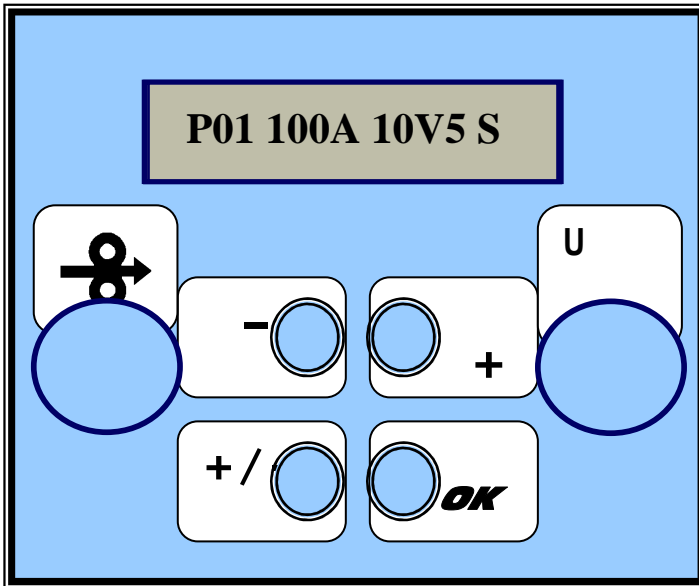
Load: Carregamento do programa corrente
Save: Cópia de segurança dos parâmetros do programa
Todos os ECRÃS
Pressão OK
Ecrã SEQ1 ou NÃO SEQ1
Acção Codificadores

EN SOLDADURA

Ejemplos de visualización posible durante la soldadura:

DURANTE A SOLDADURA

Exemplos de visualização possível durante a soldadura:



<p>Modo SINÉRGICO/ SOLDADURA Ajuste PRG. I y U medido en SA y pulsar</p>
<p>MODOS SINÉRGICO/ SOLDADURA Regulação PRG. I e U medido em SA e pulsado</p>

<p>Modo MANUAL/ SOLDADURA Ajuste PRG. I y U medido en SA y pulsar</p>
<p>Modo MANUAL/ SOLDADURA Regulação PRG. I e U medido em SA e pulsado</p>

DIFERENTES MODOS DE FUNCIONAMIENTO:

Se deben tener en cuenta todas las acciones del operario en los codificadores o en las funciones. Son diferentes según el modo de funcionamiento deseado (encadenamiento secuenciador).
Nota: El modo secuenciador libre y soporte libre no existen.
La pulsación en los botones PRG+ y PRG- permite el encadenamiento de los programas: Paso de un Programa N a un programa N+1.

VÁRIOS MODOS DE FUNCIONAMENTO :

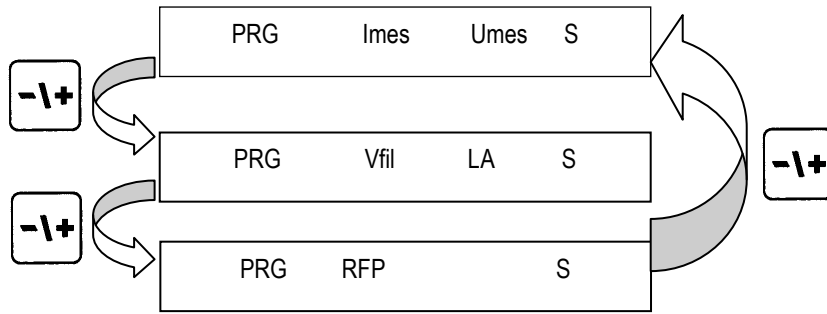
Quaisquer acções do operador sobre os codificadores ou botões devem ser levadas em conta. Estas diferem em função do modo de funcionamento pretendido (encadeamento, secuenciador).
Nota: Não existem modos de secuenciador ou fase livre.
A pressão nos botões PRG+ e PRG- permite o encadeamento dos programas Passagem de um programa N a um programa N+1.

Observación: Este paso es posible únicamente si los procedimientos son «compatibles» (definidos en el equipo).
Definición de procedimiento «compatible»: Procedimiento de materia idéntica, gas idéntico y diámetro idéntico.

Importante: Essa passagem é possível exclusivamente se os processos são compatíveis (definidos no posto).
Definição de processo "compatível": Processo de matéria, gás e diámetro idênticos.

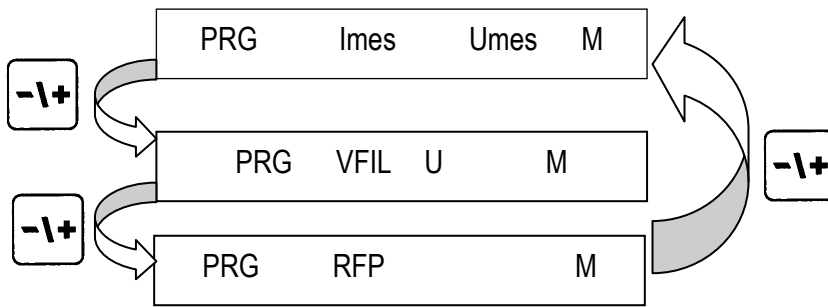
La pulsación en el botón +/- permite el desplazamiento de otros menús en el mando a distancia.
Los codificadores permiten las modificaciones de los parámetros es Vhilo, Longitud de arco, Ajuste preciso.
Si se está en modo no secuenciador sinérgico:

A pressão no botão +/- permite percorrer os outros no telecomando.
Os codificadores permitem proceder a alterações dos parâmetros Vfil (vel. avanço do fio), La (comprimento do arco), Rfp (regulação fina).
Se estiver em modo não secuenciador, sinérgico:



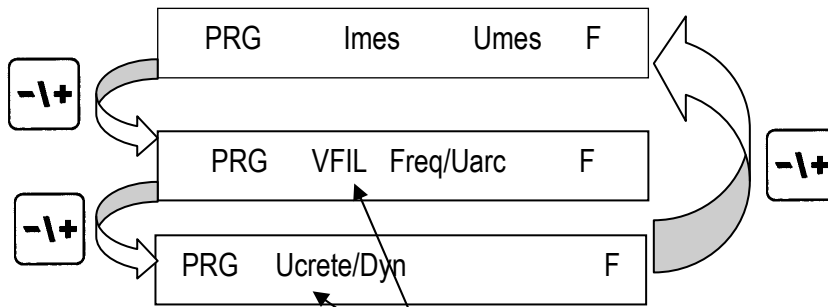
Si se está en modo no secuenciador, manual:

Se estiver em modo não secuenciador, manual :



Si se está en modo no secuenciador libre:

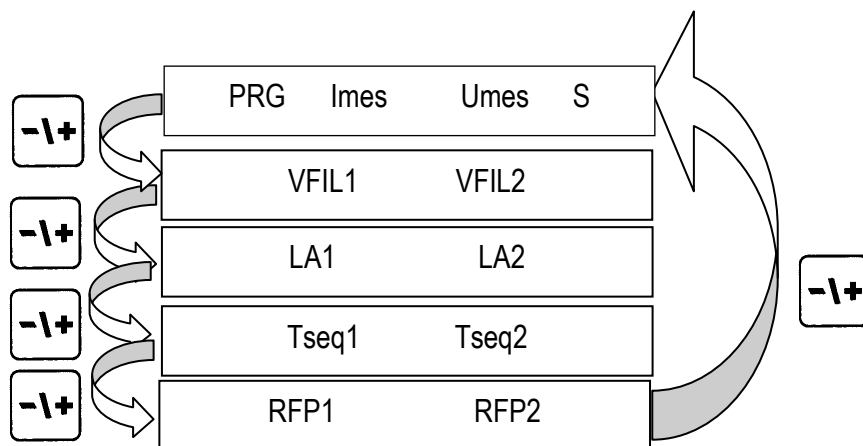
Se estiver em modo não secuenciador, livre:



Si se está en modo secuenciador, sinérgico:

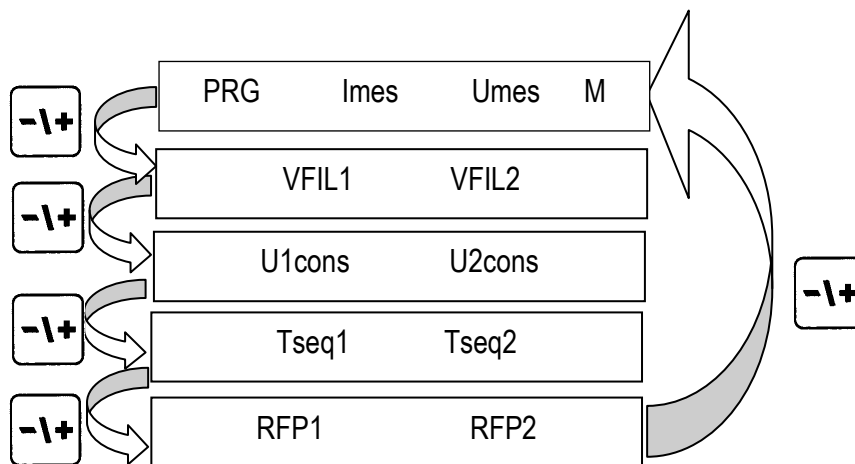
(Pulse / Short arc)

Se estiver em modo secuenciador, sinérgico:



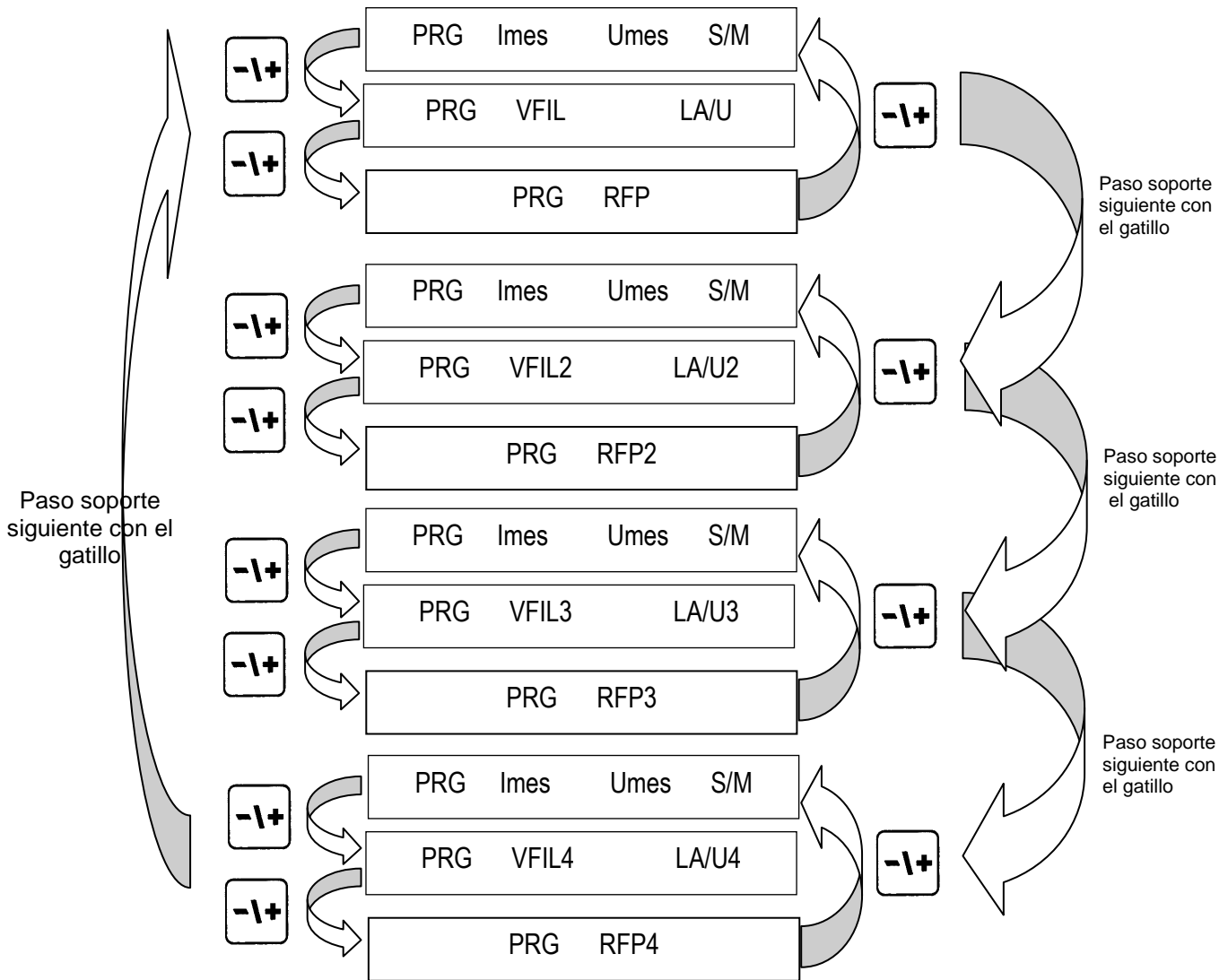
Si se está en modo secuenciador, manual:

Se estiver em modo sequenciador, manual:



Si se está en modo soporte, sinérgico o manual:

Se estiver em modo de fase, sinérgico ou manual:



(Paso soporte siguiente con el gatillo)

(Passagem à Fase seguinte ao apertar o gatilho)

Mensajes de error:

Si se produce un error, se visualiza el mensaje de error correspondiente en la cara frontal de la unidad. Lista de errores: fallo ondulator, tensión red, GRE, Térmico, etc...

Debido a las limitadas posibilidades de visualización, los mensajes deberán aparecer en la pantalla gráfica del equipo.

Mensagens de erro :


Se ocorrer qualquer erro, a mensagem de erro correspondente é visualizada na fachada do posto. Lista dos erros: anomalia de conversor de corrente, tensão de rede, GRE, térmico, etc...

Considerando as suas possibilidades limitadas de visualização, as mensagens deverão ser visualizadas antes no ecrã gráfico do posto.


4 - MANTENIMIENTO

2 veces por año, en función de la utilización del aparato, inspeccionar:


- ↪ la limpieza de la devanadera
- ↪ las conexiones eléctricas y gas.



ATENCIÓN
No comenzar nunca una limpieza interna o una reparación sin haberse cerciorado previamente de que el equipo está desenchufado de la red.
Desmontar los paneles del generador y aspirar el polvo y las partículas metálicas acumuladas entre los circuitos magnéticos y los bobinados del transformador. El trabajo se realizará con un adaptador de plástico para no deteriorar los aislantes de los bobinados.



ATENCIÓN 2 VECES POR AÑO
Los circuitos electrónicos se limpiarán con cuidado por aspiración sin que el adaptador deteriore los componentes.
En caso de que el generador funcione de manera incorrecta y antes de analizar la avería, siempre hay que tener la precaución de:
↪ verificar las conexiones eléctricas de los circuitos de potencia, de mando y de alimentación.
↪ el estado de los aislantes, de los cables, de los racores y de las canalizaciones.



ATENCIÓN
Cada vez que se ponga en marcha la instalación y antes de cualquier intervención técnica del servicio posventa, comprobar que:
↪ están bien apretados los bornes de potencia
↪ se trata del acoplamiento correcto
↪ el caudal del gas
↪ el estado de la torcha
↪ la naturaleza y el diámetro del hilo

4.1. RODILLOS Y GUIAHILOS

En condiciones normales de utilización, estos accesorios realizan un servicio prolongado antes de tener que cambiarlos

Sin embargo, puede ocurrir que, después de un tiempo de utilización, se manifieste un desgaste exagerado o un atascamiento debido a un sedimento adherente.

Para minimizar estos efectos negativos, es preciso comprobar el estado de limpieza de la pletina.

El grupo motorreductor no requiere ningún mantenimiento.

4.2. LISTA DE FALLOS

Fallo de conexión devanadera (o seguridad CAN): diálogo interrumpido con la devanadera (exclusivamente) o cuando no está presente la devanadera (no se visualiza en electrodo revestido)

Validar este dispositivo de seguridad pulsando la tecla OK

Fallos visualizados en el equipo pero relacionados con la devanadera:


- fallo codificador:** Validar este dispositivo de seguridad pulsando la tecla OK, pero este fallo (salvo si la detección es accidental) requiere una intervención en la devanadera (véase el procedimiento de reparación)
- fallo tensión motor:** Validar este dispositivo de seguridad pulsando la tecla OK, pero este fallo (salvo si la detección es accidental) requiere una intervención en la devanadera o el generador (véase el procedimiento de reparación)
- fallo corriente medio motor:** Validar este dispositivo de seguridad pulsando la tecla OK

Validación: pulsando la tecla OK.


4 - MANUTENÇÃO

duas vezes por ano, em função da utilização do aparelho, deve-se inspeccionar:


- ↪ o estado de limpeza do gerador
- ↪ as ligações eléctricas e do gás.



ATENÇÃO
Nunca proceda a uma limpeza interna ou conserto sem ter verificado, previamente, que o posto está efectiva e fisicamente desligado da corrente eléctrica.
Desmante os painéis do gerador, aspire a poeira e as partículas metálicas acumuladas entre os magnéticos e as bobinagens do transformador. Este trabalho deverá ser executado com um aspirador de ponta plástica de modo a não danificar os isolantes das bobinagens.



ATENÇÃO 2 VECES POR ANO
Os circuitos electrónicos deverão ser limpos com cuidado, por aspiração, sem que a extremidade do aspirador danifique os componentes.
No caso de qualquer anomalia de funcionamento do gerador, antes de proceder ao diagnóstico da avaria, tome sempre a precaução de:
↪ verificar as ligações eléctricas dos circuitos de potência, comando e alimentação eléctrica.
↪ o estado dos do material isolante, dos cabos, das uniões e das canalizações.



ATENÇÃO
A cada arranque da instalação, e previamente a qualquer intervenção técnica de assistência ao cliente, verifique sempre:
↪ se os terminais eléctricos estão bem apertados.
↪ se a tensão é a correcta
↪ o caudal de gás
↪ o estado da tocha
↪ a natureza e o diâmetro do fio

4.1. ROLETES E GUIAS FIOS

Esses acessórios garantem, em condições de utilização normal, uma maior longevidade de serviço, permitindo uma substituição mais tardia.

Não obstante, é possível que, após um determinado período de utilização, se verifique um desgaste exagerado ou uma colmatação devido a um depósito aderente.

Para minimizar esses efeitos negativos, recomenda-se manter a platina em perfeito estado de limpeza.

O grupo moto-reductor não requer qualquer manutenção.

4.2. LISTA DE FALHAS

Falha no esquema de ligação e do desbobinador (ou segurança CAN): diálogo interrompido com o desbobinador (exclusivamente) ou desbobinador ausente (não se visualiza em eléctrodo revestido)

Confirme e reinicialize esta segurança premindo a tecla OK

Falha visualizadas no posto mas relacionadas com o desbobinador:

- falha no descodificador:** Confirme e reinicialize esta segurança premindo a tecla OK, mas esta falha (salvo se detecção intempestiva) requer uma intervenção no desbobinador (consulte o capítulo de diagnóstico e reparação de avarias)
- falha de tensão no motor:** Confirme e reinicialize esta segurança premindo a tecla OK, mas esta falha (salvo se detecção intempestiva) requer uma intervenção no desbobinador ou no gerador (consulte o capítulo de diagnóstico e reparação de avarias)
- falha de corrente no meio motor:** Confirmar e reinicializar esta segurança premindo a tecla OK

Confirmação e reinicialização: Pressão na tecla OK

5 - MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO

5 – MANUTENÇÃO / PEÇAS DE REPOSIÇÃO

5.1. PIEZAS DE RECAMBIO

5.1. PEÇAS DE REPOSIÇÃO

(Ver el desplegable figura 1,2,3 al final del manual)

(Ver folheto informativo FIGURA 1-2-3 no fim das instruções)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignación	Designação
		Cara frontal	Painel frontal
	W000241666	Subconjunto FAV DV DMX 5000 (Chapa serigrafiada + tarjeta electrónica + botones)	Subconjunto FAV DV DMX 5000 (Chapa serigrafia + Circuito impresso + botões)
11	W000241669	Tapón de protección base trim trio	Tampa de proteção base comp. trio
12	W000241675	Cara frontal estructurada	Painel frontal estruturado
		Elementos internos	Elementos internos
20	W000241667	Tarjeta base macho haces	Placa base macho feixes
21	W000241664	Tarjeta base CAD	Placa base CAD
22	W000148730	Acoplador azul pasamuro estándar	Acoplador azul atrav. painéis
22	W000157026	Acoplador rojo pasamuro estándar	Acoplador vermelho atrav. painéis
24	W000147413	Adaptador acoplamiento rápido pasamuro	Ponta acopl. ráp. atrav. div.
25	W000241668	Conector. Soldadura base macho	Conector. Soldadura base macho
26	W000148727	Electroválvula 24 VDC equipada	Electroválvula de 24 VDC equipada
27	W000149075	Eje devanado completo	Eixo de desbobinamento integral
28	W000147185	Pulsador 1A N 1F	Bot. Pressão 1A N 1F
		Chapa	Chapas
30/ 31	W000241671	Botón acanalado Ø 22 M6X25 + Pestillo deslizante aforante	Botão canelado Ø 22 M6X25 + Fecho deslizante encastrado
32	W000241678	Parte superior complemento tapa bobina + Empuñadura + Parte superior empuñadura	Topo complemento tampa de bobina + Maçaneta + Topo da maçaneta
33	W000241673	Tapa derecha bobina + Tapa izquierda haz	Tampa direita bobina + Tampa esquerda feixe de cabos
37	W000162046	Tope PVC negro 30 / 25	Batente de PVC preto 30 / 25
		Pletina	Platina
40	W000255656	Motorreductor pletina PA 4G Ø37 CYL	Moto-reductor de platina PA 4G Ø37 CIL
41	W000241680	Conjunto motorreductor codificador	Grupo moto-reductor codificador
42/ 10	W000241681	Conjunto base torcha long. 66 mm	Grupo base da tocha compr. 66 mm
43	W000148658	Conjunto 2 tornillos de fijación cárter	Jogo de 2 parafusos de fixação do cárter
44	W000148661	Conjunto ajuste presión horquilla	Conjunto de regulação de pressão de chapa
45	W000163284	Lote de engranaje / eje de fijación	Lote de engrenagem/eixo de fixação
46	W000255651	Conjunto horquilla derecha + Conjunto horquilla izquierda	Conjunto de chapa derecha + Conjunto de chapa esquerda
48	W000255653	Conjunto cárter de protección	Conjunto de cárter de proteção

5.2. PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN DE LA DEVANADERA

Las intervenciones realizadas en las instalaciones eléctricas deben ser confiadas a personas cualificadas para realizarlas (véase el capítulo CONSIGNAS DE SEGURIDAD).

Cuando se ponga en tensión por primera vez, el primer menú que aparece es la elección del idioma; si no fuera así, se debe a que el equipo no ha sido reinicializada en fábrica, en cuyo caso, remitirse al apartado retorno a los parámetros de fábrica

CAUSAS

SOLUCIONES

GENERADOR EN TENSIÓN Y CARA FRONTAL DE LA DEVANADERA APAGADA

Alimentación	verificar el fusible F1 en la tarjeta de la devanadera
Conexiones	verificar que la toma del haz está conectada por el lado del equipo y por el lado devanadera verificar el conector B23 en la cara frontal y el conector J1 en la tarjeta base del equipo verificar los conectores B43 y B56 en la tarjeta devanadera y el conector J1 en la tarjeta base devanadera verificar que L4 y L2 están encendidos.
Tarjeta electrónica	de lo contrario ⇒ cambiar el CI de la cara frontal

GENERADOR EN TENSIÓN Y NINGÚN MENSAJE EN EL VISUALIZADOR O PROBLEMA DE VISUALIZACIÓN

Alimentación	Apagar y volver a encender la instalación
--------------	---

PRESENCIA DEL MENSAJE CAN DEFAULT

Conexiones	Verificar que la devanadera está conectada correctamente (el conector B23 en la tarjeta de la cara frontal, conectado al conector J1 en la tarjeta base del equipo, el conector B43 en la tarjeta de la devanadera y el conector J1 en la tarjeta base de la devanadera) Validación con una pulsación larga en uno de los cuatro botones
------------	---

PRESENCIA DEL MENSAJE ENCODER DEFAULT

Conexiones	Verificar que el tirante del codificador está correctamente conectado a B54 de la tarjeta devanadera Verificar la conexión de la alimentación del motor en las tomas Fastons MOT+ (hilo rojo del motor) y MOT-(hilo azul del motor)
------------	--

PRESENCIA DEL MENSAJE CURRENT DEFAULT

Verificar que el motor no está bloqueado por una pieza mecánica (engranaje, hilo en espiral, etc.) a nivel de la pletina
Verificar que los rodillos no están demasiado apretados
Verificar que la bobina no está bloqueada
Verificar que le conducto no está sucio antes y después de la pletina
Verificar el diámetro del tubo contacto con el

5.2. PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO

As intervenções efectuadas nas instalações eléctricas devem ser deixadas ao cuidado de técnicos devidamente qualificados para o efeito (ver capítulo INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA).

Na primeira colocação sob tensão, o primeiro menu visualizado deve ser o da escolha da língua. Se não for o caso, significa que o posto não foi reinicializado na fábrica; deve então consultar o parágrafo referente à reinicialização do posto com os parâmetros de origem

CAUSAS

SOLUÇÕES

GERADOR SOB TENSÃO E PAINEL FRONTAL APAGADO

Alimentação eléctrica	Verificar o fusível F1 na placa do desbobinador
Esquema de ligações	Verificar a ligação do feixe de cabos em ambos os lados: no posto e no desbobinador. Verificar o conector B23 na placa do painel frontal e o conector J1 na placa de base do posto Verificar os conectores B43 e B56 na placa do desbobinador e o conector J1 na placa de base do desbobinador Certifique-se de que L4 e L2 estão acesos se não ⇒ altere o CI do painel frontal
Circuito impresso	

GERADOR SOB TENSÃO E NENHUMA MENSAGEM NO VISOR OU PROBLEMA DE VISUALIZAÇÃO

Alimentação eléctrica	Desligar e voltar a ligar a instalação
-----------------------	--

PRESENCIA DA MENSAGEM CAN DEFAULT

Esquema de ligações	Certifique-se de que o desbobinador está devidamente ligado (conector B23 da placa frontal ligado ao conector J1 na placa de base do posto; o conector B43 na placa do desbobinador; o conector J1 na placa de base do desbobinador) Confirmação e reinicialização com uma pressão longa num dos quatro botões
---------------------	---

PRESENCIA DA MENSAGEM ENCODER DEFAULT

Esquema de ligações	Certifique-se de que o tirante do codificador está devidamente ligado ao conector B54 da placa do desbobinador Verifique a ligação da alimentação eléctrica do motor nas tomadas Fastons MOT+ (fio vermelho do motor) e MOT-(fio azul do motor)
---------------------	--

PRESENCIA DA MENSAGEM CURRENT DEFAULT

Certifique-se que o motor não está bloqueado por qualquer peça mecânica (engrenagem, fio torcido em forma de mola, etc.) ao nível da platina
Certifique-se que os roletes não estão demasiado apertados
Certifique-se que a bobina não está bloqueada
Certifique-se que o tubo de introdução não

del hilo utilizado

está sujo e entupido, na entrada ou na saída da platina
Verifique o diámetro do tubo de contacto com o do fio utilizado

NO MOTOR VOLTAJE

PRESENÇA DA MENSAGEM No motor voltage

Alimentación

verificar el fusible F2 en la tarjeta de la cara frontal
verificar el conector B24 en la cara frontal y el conector J2 en la tarjeta base del equipo
verificar el conector B40 en la tarjeta devanadera y el conector J2 en la tarjeta base de la devanadera
verificar la presencia de una tensión de 42 VAC en los bornes del transformador

Alimentação eléctrica

Verificar o fusível F2 na placa do painel frontal
Verificar o conector B24 na placa do painel frontal e o conector J2 na placa de base do posto
Verifique o conector B40 na placa do desbobinador e o conector J2 na placa de base do desbobinador
Verifique a presença de uma tensão de 42VAC nos contactos de corrente do transformador

GENERADOR EN MARCHA / SIN DEVANADO, NI MANDO GAS

GERADOR EM FUNCIONAMENTO / SEM DESBOBINAMENTO NEM COMANDO DE GÁS

Conexiones

verificar la conexión de la alimentación del motor en las tomas Fastons MOT+ y MOT- (señalado por el fallo del codificador)
verificar que la electroválvula está correctamente conectada en B44-1 y B44-2
verificar que la electroválvula gas funciona mediante una purga gas (pulsación breve en el avance hilo)
verificar el contacto del gatillo en los 2 fastons (véase autodiagnóstico) y el racor torcha
verificar que no hay ningún mensaje de error en la cara frontal del equipo
verificar que no hay ningún circuito exterior conectado en paralelo a la electroválvula.
Lanzar la autopruueba dejando apretado el gatillo durante 1-2 segundos así como el avance del hilo durante la puesta en marcha del equipo (basculamiento del interruptor)

Esquema de ligações

Verifique a ligação da alimentação eléctrica do motor nas tomadas Fastons MOT + e MOT- (assinalado por uma falha do codificador)
Certifique-se que a electroválvula está devidamente ligada em B44-1 e B44-2
Certifique-se que a electroválvula de gás funciona, procedendo a uma purga de gás (breve pressão no botão de avanço do fio)
verifique o contacto do gatillo nos 2 fastons (ver diagnóstico automático) e a união da tocha
Certifique-se que não há nenhuma mensagem de erro no painel frontal do posto
Certifique-se que não há nenhum circuito externo ligado em paralelo à electroválvula
Execute o teste automático, premindo e mantendo premido o gatillo e o botão de avanço de fio durante 1-2 segundos, na colocação em serviço do posto (passagem do interruptor)

DEVANADERA, DE LA CAD, DE LA TORCHA EVOLUCIONADA...

REGULAÇÕES NÃO LEVADAS EM CONTA A PARTIR DO DESBOBINADOR, DA CAD, DA TOCHA EVOLUÍDA, etc.

Verificar el nivel de bloqueo a nivel de la cara frontal (véase el procedimiento de reparación de la cara frontal)

Verifique o nível de bloqueio ao nível do painel frontal (consulte o diagnóstico e reparação de avarias do painel frontal)

SOLDADURA

GERADOR EM SOLDADURA

Problema de devanado

verificar que no hay deslizamiento a nivel de los rodillos (presión, referencia de los rodillos, etc.)
verificar que la torcha está correctamente equipada y no está demasiado enrollada sobre sí misma (rozamiento del hilo sobre el conducto, seguridad motor, etc.)
Verificar que la velocidad del hilo medida corresponde a la velocidad del hilo de consigna (remitirse al autodiagnóstico de la devanadera)
Verificar que no hay ningún rozamiento a nivel del guiahilo en la base torcha (polvo de metal a nivel del tubo de contacto)
Verificar que no hay inestabilidad en el devanado

Problema de desbobinamento

Verificar se não existe uma folga/deslize ao nível dos roletes (pressão, referência dos roletes, etc.)
certificar-se que a tocha está correctamente equipada e não demasiado enrolada em si própria (fricção do fio no tubo de introdução, segurança do motor, etc.)
Certifique-se que a velocidade de avanço do fio medida corresponde devidamente à velocidade do fio indicado (consulte o diagnóstico automático do desbobinador)
Certifique-se que não há nenhuma fricção ao nível do guia fios na base da tocha (poeira de metal ao nível do tubo de contacto)
Verifique se não há qualquer instabilidade ao nível do desbobinamento

Inestabilidades o variaciones en soldadura

Inestabilidades ou variações durante a soldadura

Para cualquier intervención interna en el generador aparte de los puntos citados : RECURRIR A UN TÉCNICO

Para qualquer intervenção interna no gerador fora dos pontos descritos acima : CONTACTE UM TÉCNICO

1 - ALGEMENE INFORMATIE

1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De haspelaar **DV DMX 5000** werd speciaal ontwikkeld voor aluminiumtoepassingen die bijzondere maatregelen vereisen voor het generatorgamma **MXW 400**, het expertengamma voor handmatige toepassingen. Deze haspelaar is ook vooruitgerust voor het haspelen en de bescherming van de spoel.

Door het geoptimaliseerde design kan het toestel gemakkelijk gebruikt worden in moeilijke omgevingen, ongeacht of dit voor het rijden is (kar optioneel) of voor aanvallen van buitenaf (vocht, rijstof, spatten, enz.).

Correct gemonteerd zorgt de **DV DMX 5000** ervoor dat u kwalitatief hoogstaande en mooie lasnaden krijgt. Deze haspelaar is enkel compatibel met het gamma **MXW 400** expert in een afzonderlijke versie.

De optimalisering van het systeem gebeurt door het lezen van deze handleiding en door alle richtlijnen te volgen die in dit document beschreven staan.

1.2. SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De installatie is samengesteld uit:

- ☞ een haspelaar
- ☞ een ecologische spoeladapter
- ☞ handleiding voor veiligheid, gebruik en onderhoud

1.3. BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL

(Zie vouwblad FIGUUR 1 op het einde van de handleiding)

LCD beeldscherm	1	LCD display
Afstelling draadsnelheid	2	Inställning av trådshastighet
Knoppen voor de programmaketen	3 / 6	Knappar för kedjekoppling av program
Knop voor het scrollen door de verschillende menu's	4	Knapp som möjliggör framtagning av de olika menyerna
Afstelling boogspanning of -hoogte / afstelknop	5	Inställning av bågspänningen eller -höjden / inställningskodare
Bevestigingsknop	7	Bekräftelseknapp
Connector afstandsbediening	8	Fjärrkontrollkontakt
Toortsaansluiting	10	Svetspistolkoppling
Toortsaansluitingen watercircuit	22	Svetspistolkopplingar för vattencirkulation

1.4. OPTIES

- ① Push pull, ref. W000055061
- ② Hefringen, ref. W000055101
- ③ Geavanceerde toorts, ref. W000055073
- ④ Kar haspelaar, ref. W000055050 (enkel wanneer deze met de draaivoet uitgerust is)

Opmerking: de push pull niet parallel op de elektroklep aansluiten

1.5. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR

	DV DMX 5000 - REF. SW000257782		
Plaat met rollen	4 rollen / 4 trissor		Platta trissor
Haspelsnelheid	0,5 ⇒ 25 m / min.		Matarhastighet
Regelaar draadsnelheid	Digital		Trådshastighetsregulator
Bruikbare draden	0.6 ⇒ 2.4 mm		Användbara trådar
Past in een mangat	Ja		Passerar genom en manlucka
Beschermingsindex	IP 23		Skyddsgrad
Isolatieklasse	H		Isoleringsklass
Norm	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10		Norm
Verbinding toorts	" Europees Type "	" Europeisk typ "	Anslutning svetspistol
werkingsfactor 100% t=40°C	400 A		Driftfaktor 100% t=40°C
werkingsfactor 60% t=40°C	450 A		Driftfaktor 60% t=40°C

Veiligheidsniveaus geleverd door de omhullingen

Skyddsgrader uppnådda genom höljena

1 –ALLMÄN INFORMATION

1.1. PRESENTATION AV UTRUSTNINGEN

De haspelaar **DV DMX 5000** werd speciaal ontwikkeld voor aluminiumtoepassingen die bijzondere maatregelen vereisen voor het generatorgamma **MXW 400**, het expertengamma voor handmatige toepassingen. Detta matarverk är också förberett för avhasplingen och skyddet av rullen.

Dess optimerade design gör den enkel att använda i en besvärlig miljö, både när det gäller rullningen (vagn som tillval) och yttre angrepp (fukt, rullningsdamm, sprut etc.).

Rätt installerad, kan man med **DV DMX 5000** få svetsar av hög kvalitet och med vackert utseende. Detta matarverk är endast kompatibelt med serien **MXW 400** expert i separat version.

För att optimera systemet gäller det att sätta sig in i innehållet i denna manual genom att följa alla anvisningar som ges i detta dokument.

1.2. UTRUSTNINGENS SAMMANSÄTTNING

Utrustningen består av:

- ☞ ett matarverk
- ☞ en ekologisk haspeladapter
- ☞ En Säkerhets-, Drifts- och Underhållsinstruktion

1.3. BESKRIVNING FRONT

(Se utvikningsblad FIGUR 1 i slutet av notisen)

1.4. TILLVAL

- ① Push pull, ref. W000055061
- ② Slingning, ref. W000055101
- ③ Utvecklad svetspistol, ref. W000055073
- ④ Matarverksvagn, ref. W000055050 (enbart om den är utrustad med vipfot)

Anmärkning: anslut inte push pull parallellt på magnetventilen

1.5. TEKNISKA DATA FÖR MATARVERKET

Dit is geen automatische haspelaar, maar een manuele uitrusting met een beperkte werkingsfactor

Detta matarverk är inte ett automatiskt matarverk, det är en manuell utrustning och dess driffaktor är begränsad

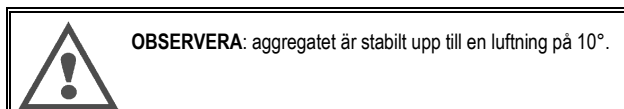
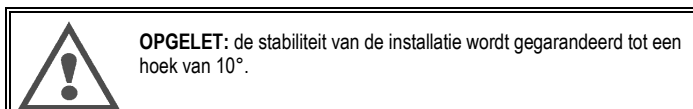
Codeletter Kodbokstav	IP	Beveiliging van het materiaal Skydd av utrustningen
Eerste cijfer Första siffr	2	Tegen de indringing van vreemde vaste lichamen met $\varnothing \geq 12,5$ mm Mot penetrering av fasta främmande kroppar på $\varnothing \geq 12,5$ mm
Tweede cijfer Andra siffr	1	Tegen de indringing van verticale waterdruppels met schadelijke gevolgen Mot penetreringen av vertikala vattendroppar med skadliga verkningar
	3	Tegen de indringing van regenwater (hoek tot 60° ten opzichte van de loodlijn) met schadelijke gevolgen Mot penetrering av regn (lutning upp till 60° mot vertikallinjen) med skadliga verkningar

1.6. AFMETINGEN EN GEWICHT

	Afmetingen (LxBxH) Dimensioner (LxBxH)	Nettogewicht Nettovikt	Verpakt gewicht Förpackad vikt	1.6. DIMENSIONER VIKTER
Haspelaar	750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	17.5 kg	Matarverk

2 - INBEDRIJFSTELLING

2 - IDRIFTTAGNING

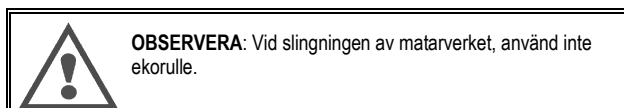
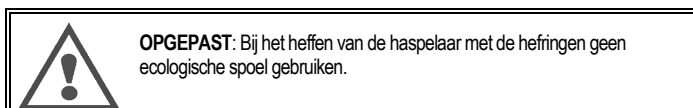
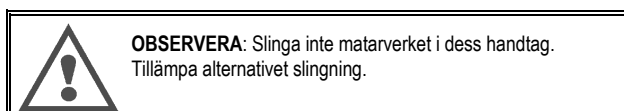
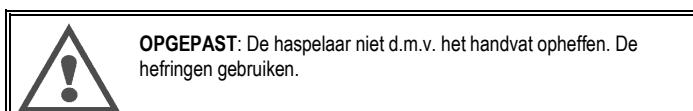


2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE

De verschillende onderdelen uit hun verpakking halen.
De haspelaar op de kar plaatsen en hierbij de onderstaande richtlijnen volgen.
De kabelbundel achteraan de haspelaar en op de generator aansluiten door de richtlijnen na te leven.

2.1. UPPACKNING AV UTRUSTNINGEN

Ta ur de olika delarna ur deras förpackningar.
Fäst matarverket på dess vagn med respekt för de nedanstående anvisningar.
Anslut kabelknippet bak till på matarverket och på strömkällan med respekt för de föreskrifterna.



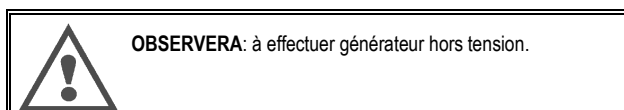
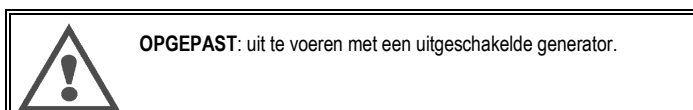
2.2. MONTAGE VAN DE KAR OP DE DV DMX 5000

De schoenen onder de haspelaar verwijderen d.m.v. een sleutel van 10.
De kar op dezelfde bevestigingspunten als de schoenen monteren.
De schroeven, remmoeren en ringen van de schoenen gebruiken om de kar te bevestigen.

2.2. MONTERING AV VAGN PÅ DV DMX 5000

Demontera glidskorna under matarverket med hjälp av en nyckel på 10.
Montera vagnen i samma fästpunkter som glidskorna.
Använd skruvarna, muttrarna och brickorna till glidskorna för att fästa den.

2.3. AANSLUITING VAN DE HASPELAAR



De kabelbundel op de haspelaar aansluiten en hierbij de plaatsing van de connectoren naleven.
Het andere uiteinde van de kabelbundel op de generator aansluiten.
De MIG-lastoorts op de DV DMX 5000 aansluiten.
Wanneer u over een model met watertoevoer beschikt, moet u de goede werking controleren en het debiet regelen.
Het gasdebiet regelen.

Anslut kabelknippet till matarverket med respekt för de kontakttonens placeringar.
Anslut den andra änden av kabelknippet till strömkällan.
Anslut svetspistolen MIG till DV DMX 5000.
Om ni har en vattenutrustad modell, kontrollera att den fungerar riktigt och ställ in dess flöde.
Ställ in gasflödet.

3 – GEBRUIKSIINSTRUCTIES

3.1. AANBRENGEN VAN DE DRAAD IN DE DV DMX 5000

De verandering van lasdraad gebeurt als volgt (na de generator uitgeschakeld te hebben):

- De deur van de haspelaar openen.
- De moer van de spoelas lossen.
- De draadspoel op de as plaatsen. Controleren of de aspen goed op de spoel staat.

De moer opnieuw op de as aanbrengen door deze te draaien in de richting aangegeven door de pijl.

De hendels laten zakken om de tegenrollen vrij te zetten.

Het uiteinde van de spoeldraad nemen en het gekinkte deel afsnijden.

De eerste 15 centimeters van de draad strekken.

De draad via de draadgeleider van de plaat aanbrengen.

De tegenrollen laten zakken en de hendels naar boven zetten om de tegenrollen te blokkeren.

De druk van de tegenrollen op de draad afstellen.

3.2. VERVANGING VAN DE WISSELSTUKKEN

De wisselstukken van de generator, die dienen om de lasdraad te geleiden en voort te bewegen, moeten aangepast zijn aan de aard en diameter van de gebruikte lasdraad. Anderzijds kan hun slijtage de lasresultaten beïnvloeden. Het is dan nodig deze te vervangen.

☞ Wisselstukken van de haspelplaat:

3 – ANVÄNDARINSTRUKTIONER

3.1. INSÄTTNING AV TRÅDEN I DV DMX 5000

Byte av svetstråden utförs på följande sätt (efter att ha slagit från spänningen till strömkällan):

- Öppna matarverkets lucka.
- Skruva ur muttern från haspelns axel.
- För in trådhaspeln på axeln. Se till att klacken på axeln sitter ordentligt på plats på haspeln.
- Sätt tillbaka muttern på axeln genom att vrida den i den riktning som anges av pilen.

Sänk spakarna för att frigöra mottrissorna.

Ta tag i trådänden på rullen och skär av den vridna delen.

Rikta upp de 15 första centimeterna på tråden.

För in tråden genom plattans trådstyrning.

Sänk mottrissorna och höj spakarna igen för att låsa fast mottrissorna.

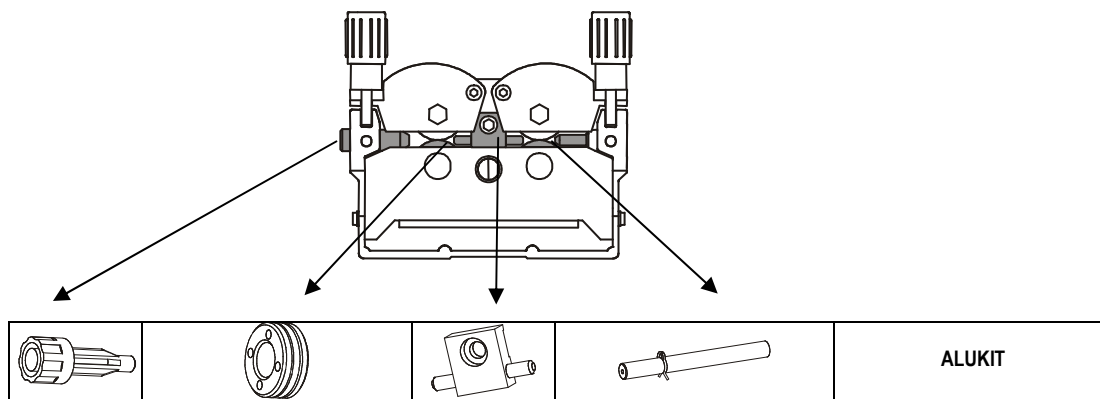
Justera mottrissornas tryck mot tråden.

3.2. BYTE AV SLITDELAR

Strömkällans slitdelar, vars uppgift är att styra och mata fram svetstråden, skall vara anpassade till den använda svetstrådens typ och diameter.

När de är slitna kan också svetsresultaten försämrats. De måste då bytas.

☞ Slitdelar på matarverksplattan:



Staal stål	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654	W000241685	
	0,8		W000267598		W000255655		
	1,0		W000267599				W000241682
	1,2		W000305126				
	1,6						

Alu	1,0 / 1,2	W000260185	W000255648
	1,2 / 1,6	W000260186	W000255649
	1,6 / 2,4	W000260187	W000255650

Gev o erde draad	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682
	1,2 / 1,6				
Rör el ektr oder	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396
	1,6 / 2,4				

Gebruik van ALU-rollen met stalen en gevulde draden mogelijk.

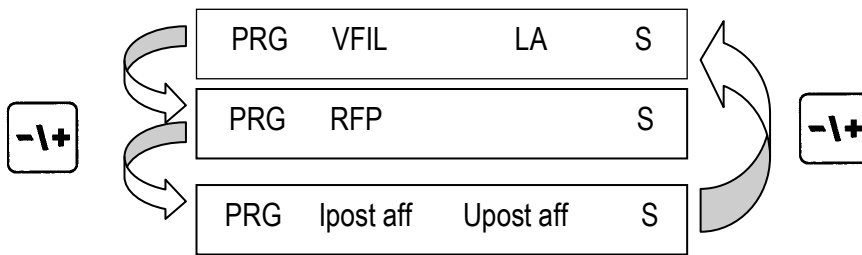
ALU-trissor kan användas med ståltrådar och rörelektroder

3.3. WERKING VAN DE HASPELAAR

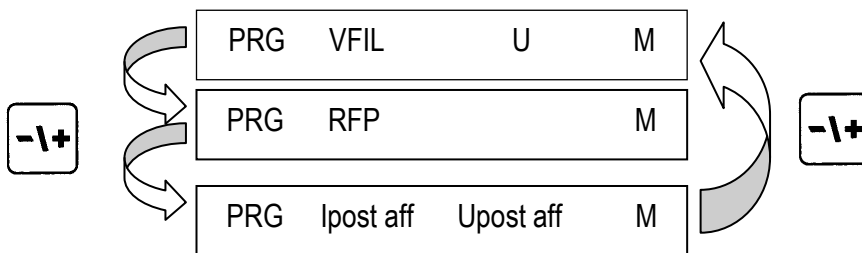
Prg	Programma / Programmen
V FIL	Draadsnelheid / Tråd hastighet
LA	Booglengte / Båglängd
S	Synergie / Synergi
RFP	Fijne afstelling / Fininställning
U	Spanning / Spänning
M	Handbediend / Manuell

BUITEN HET LASSEN

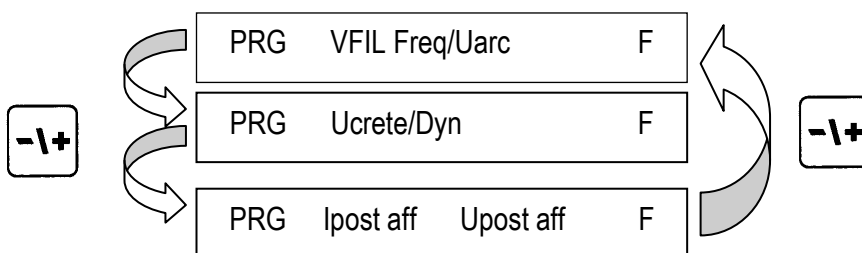
Druk op de knop +/-: laat het scrollen van de programma's toe
Voorbeeld in normale modus, synergie:



Voorbeeld in normale modus (zonder sequencer en niveau), handmatig:



Voorbeeld in normale modus, vrij:



3.3. MATARVERKETS FUNKTIONSSÄTT

Freq / Uarc	Frequentie / Boogspanning - Frekvens / Bågspänning
F	Vrij / Ledig
U crête / Dyn	Piekspanning / Dynamisch - Toppänning / Dynamisk
Tseq	Sequencertijd / Sekvenserartid
I	Stroom / Ström
Ucon	Aanbevolen spanning / Börspänning

UTANFÖR SVETSNING

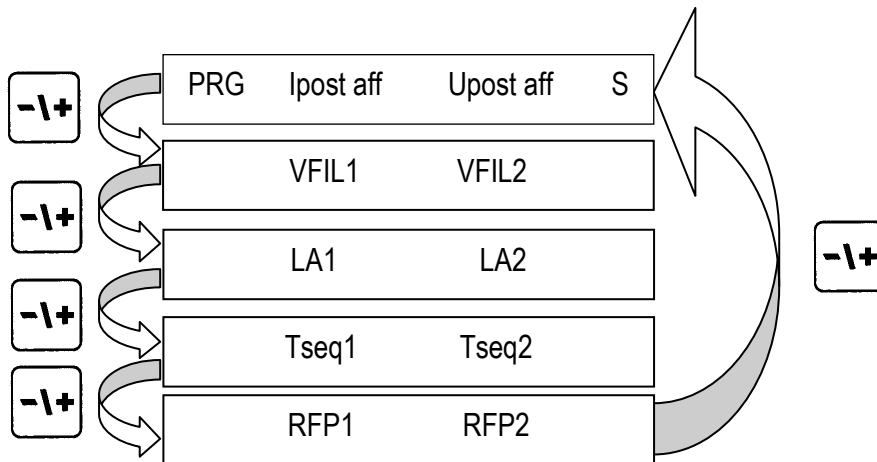
Genom att trycka in knappen +/- : kan man bläddra igenom programmen
Exempel med normal funktion, synergisk:

Exempel med normal funktion (utanför sekvenserare och utanför steg), manuell:

Exempel med normal funktion, fri:

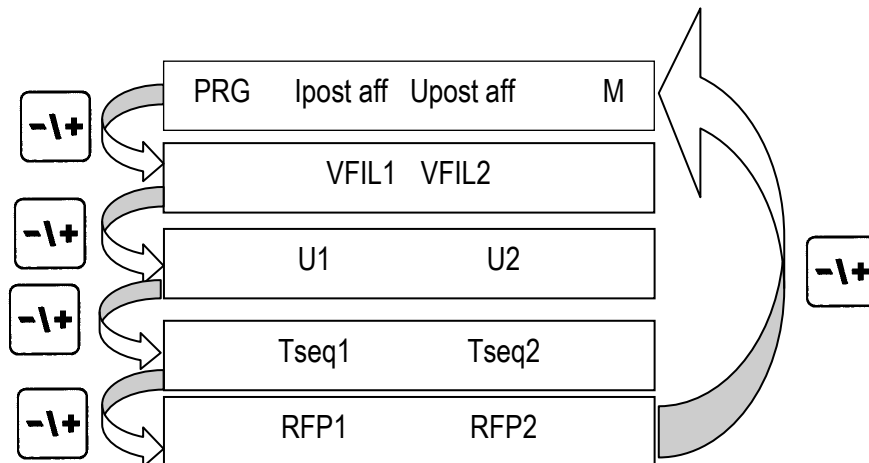
Voorbeeld in sequencemodus, synergie:

Exempel med sekvenserfunktion, synergisk:



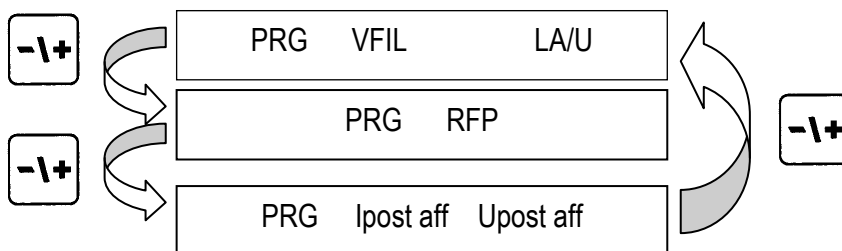
Voorbeeld in sequencemodus, handmatig:

Exempel med sekvenserfunktion, manuell:



Voorbeeld in niveaumodus, synergie of handmatig:

Exempel med stegfunktion, synergisk eller manuell:

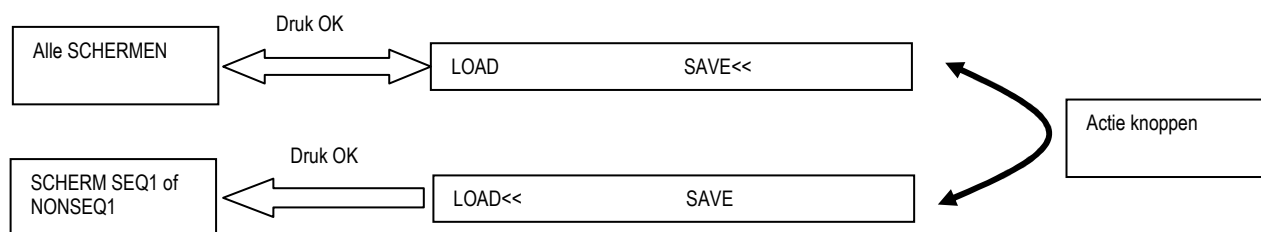


OPMERKING: Alle parameters van het NIVEAU 2, 3, 4 moeten geïnitieerd zijn in de SETUP van de FAV. Men kan enkel de parameters van niveau 1 via de afstandsbediening wijzigen..

ANMÄRKNING: Alla parametrarna för STEG 2, 3, 4 skall initialiseras i SETUP av FAV. Man kan bara ändra parametrarna i steg 1 med fjärrkontrollen.

Druk op de bevestigingsknop « OK »
Deze toets staat enkel actief buiten het lassen

Intryckning av bekräftelseknappen « OK »
Denna knapp är aktiv endast utanför svetsning



Load: Laden van het lopende programma
Save: Bewaren van de programmparameters
Alle SCHERMEN
Druk OK
SCHERM SEQ1 of NONSEQ1
Actie knoppen

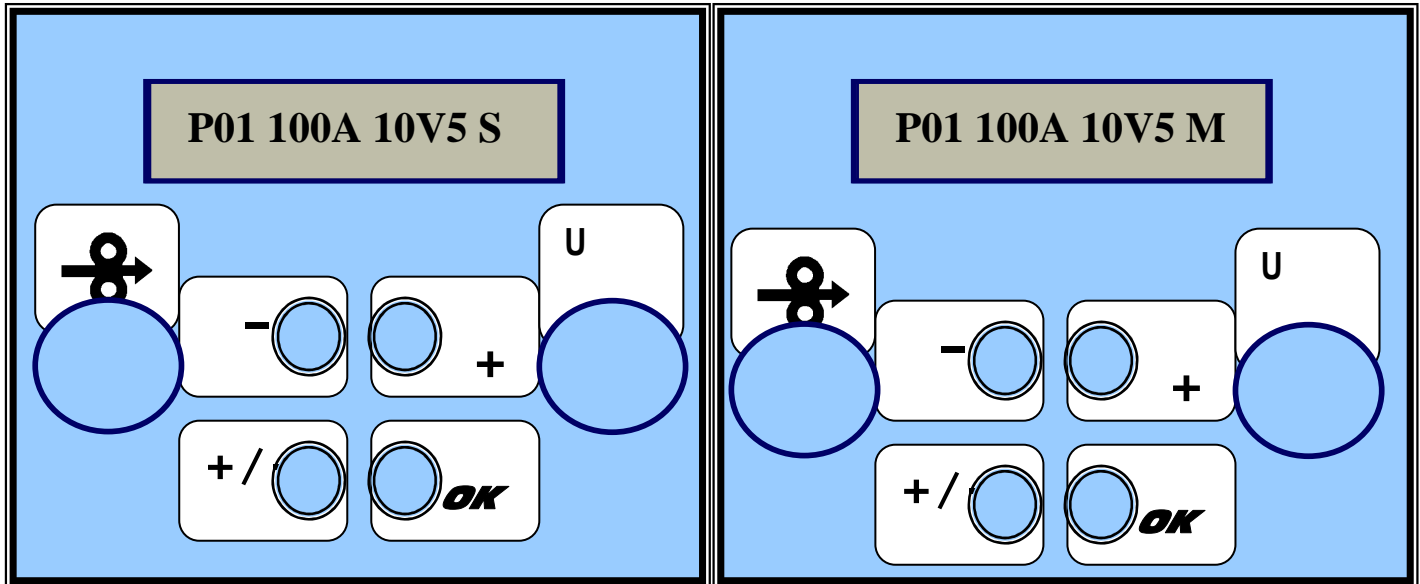
Load : Laddning av strömprogrammet
Save : Spara programparametrarna
Alla SKÄRMBILDER
Tryckning OK
SKÄRMBILD SEQ1 eller NONSEQ1
Aktion Kodare

TIJDENS HET LASSEN

Voorbeelden van mogelijke weergaven tijdens het lassen:

VID SVETSNING

Exempel på möjlig visning under svetsningens gång:



Modus SYNERGIE/ LASSEN
Afstelling PRG. I en U gemeten in SA en gepulseerd

Funktion SYNERGI/SVETSNING
Inställning PRG. I och U mätt i SA och puls

Modus HANDMATIG/ LASSEN
Afstelling PRG. I en U gemeten in SA en gepulseerd

Funktion MANUELL/SVETSNING
Inställning PRG. I och U mätt i SA och puls

VERSCHILLENDE WERKINGSMODI

Men moet rekening houden met alle acties van de operator op de knoppen. Deze verschillen naargelang van de gewenste werkingsmodus (keten, sequencer).

Noot: De modus sequencervrij en niveauvrij bestaan niet.

Druk op de knoppen PRG+ en PRG- laat toe de programmaketen te vormen:

Overgang van een Programma N naar een programma N+1.

Opmerking: Deze overgang is enkel mogelijk wanneer de procédés « compatibel » zijn (gedefinieerd op de post).

Definitie van een « compatibel » procédé: Procédé met hetzelfde materiaal, hetzelfde gas en dezelfde diameter.

Druk op de knop +/- laat toe andere menu's over de afstandsbediening te laten scrollen.

De knoppen laten toe de parameters Snelheid draad, Booglengte, Fijne afstelling te wijzigen.

Wanneer men in de modus non-sequencer staat, synergie:

Alla aktioner från operatören på kodarna eller knapparna skall beaktas. De är olika beroende på det önskade funktionssättet (kedjekoppling, sekvenserare).

Anm.: Funktionen fri sekvenserare och fritt steg existerar inte.

När knapparna PRG+ et PRG- trycks in kedjekopplas programmen: Övergång från ett Program N till ett program N+1.

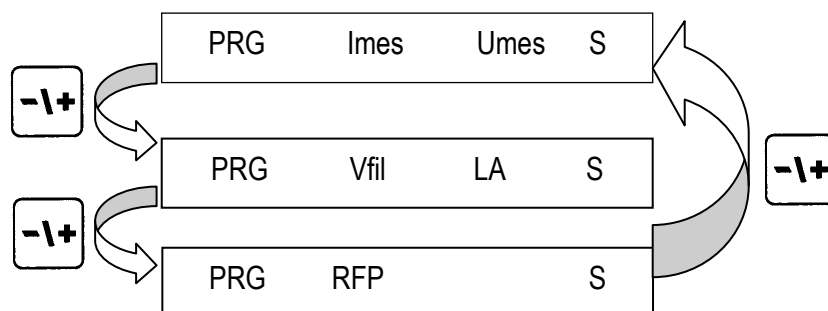
Anmärkning: Denna övergång är möjlig endast om metoderna är "kompatibla" (definierade i stationen).

Definition av "kompatibel" metod": Metod med samma material, samma gas, samma diameter.

Genom att trycka in knappen +/- får man in andra menyer på fjärrkontrollen.

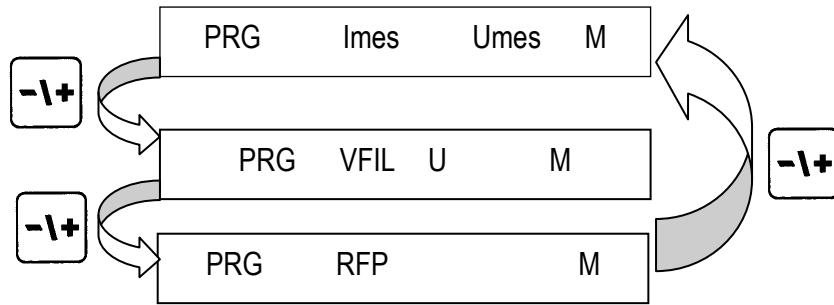
Kodarna möjliggör ändringar av parametrarna Vfi (tråd hast), La (båglängd), Rfp(fininst.).

Om man kör i icke-sekvenserfunktion, synergisk:



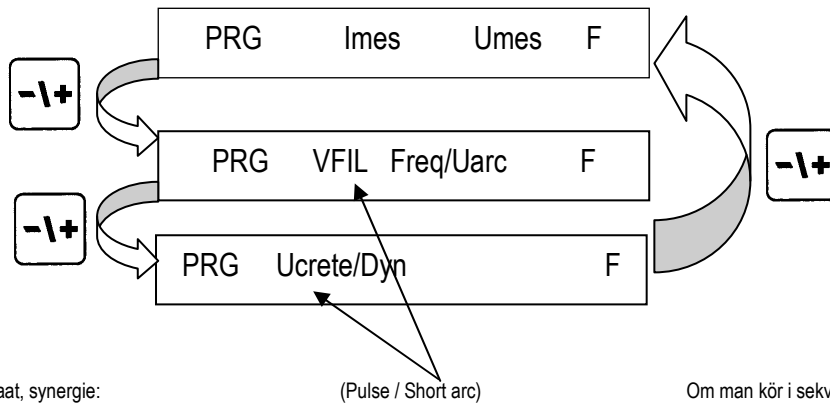
Wanneer men in de modus non-sequencer staat, handmatig:

Om man kör i icke-sekvenserfunktion, manuellt:



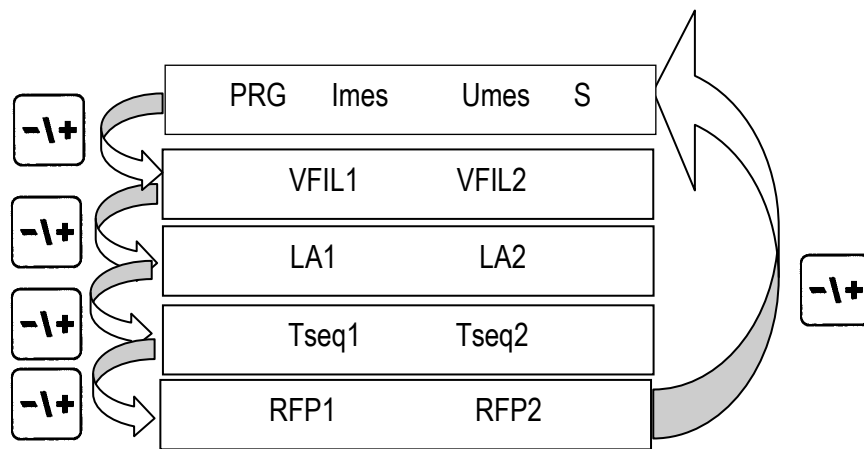
Wanneer men in de modus non-sequencer staat, vrij:

Om man kör i icke-sekvenserfunktion, fri:



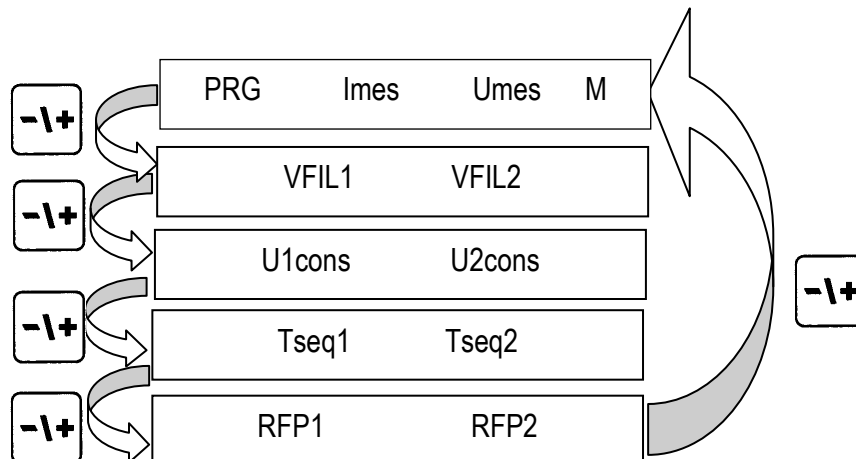
Wanneer men in de modus sequencer staat, synergie:

Om man kör i sekvenserfunktion, synergisk:



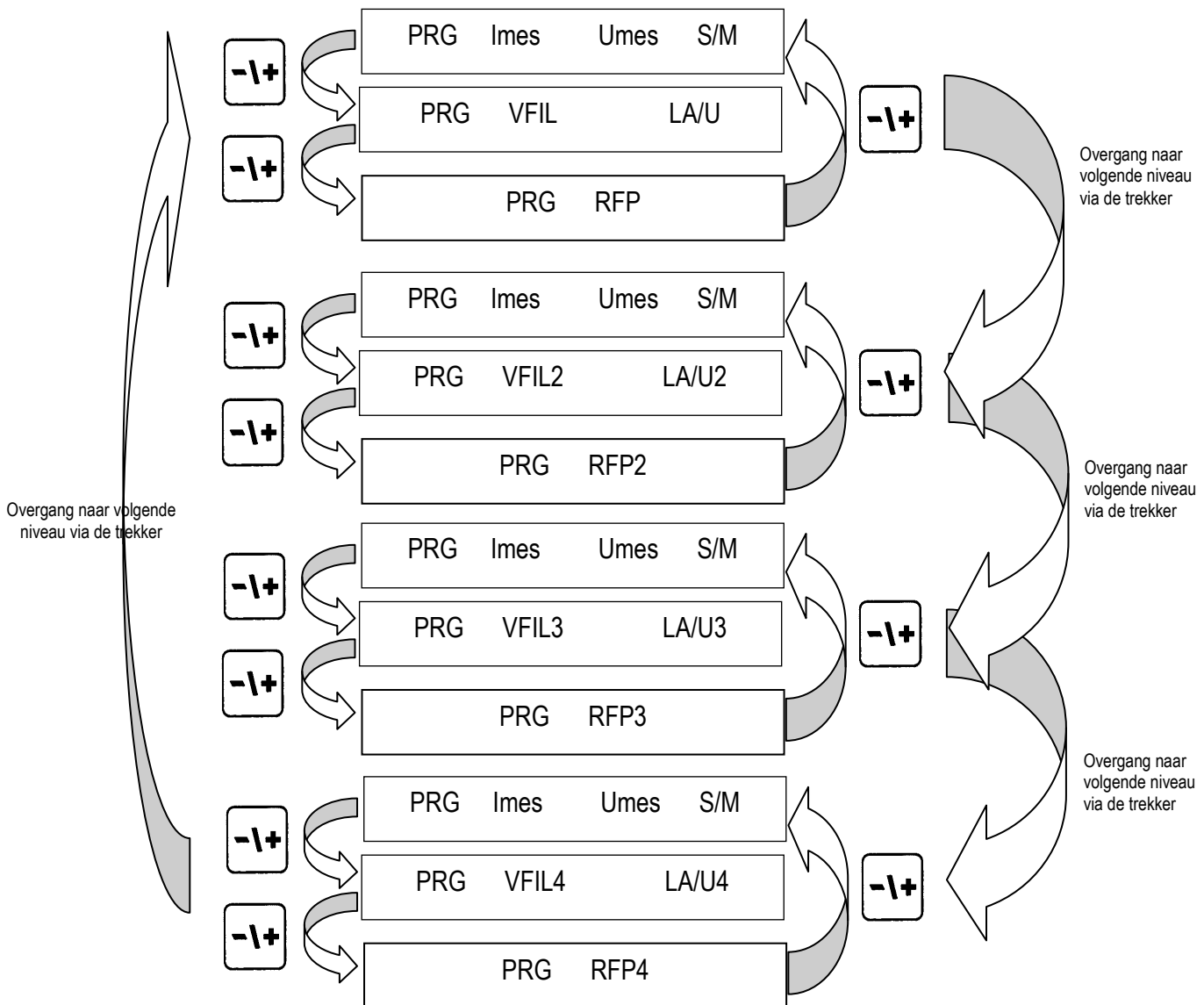
Wanneer men in de modus sequencer staat, handmatig:

Om man kör i sekvenserfunktion, manuellt:



Wanneer men in de niveaumodus staat, synergie of handmatig:

Om man kör i stegfunktion, synergisk eller manuellt:



Overgang naar volgende niveau via de trekker

Övergång nästa steg med avtryckare

Foutmeldingen

Wanneer er zich op de post een fout voordoet, moet de desbetreffende foutmelding op de cad verschijnen. Lijst met fouten: defect ondulator, netspanning, koelgroep, thermische beveiliging, ...
Omwille van de beperkte weergavemogelijkheden moeten de meldingen op het grafische beeldscherm van de post verschijnen.

Felmeddelanden

Om ett fel uppstår, visas motsvarande felmeddelande på aggregatets front. Fellista: fel på växelriktare, nätspänning, kylaggregat, termik, ...

På grund av de begränsade visningsmöjligheterna, skall meddelandena dyka upp på aggregatets grafiskärm.


4 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN

2 keer per jaar, naargelang van het gebruik van het toestel, het volgende controleren:

- ⇒ de netheid van de generator
- ⇒ de aansluitingen voor elektriciteit en gas.


2 gånger per år skall, beroende på apparatens användning, följande inspekteras:

- ⇒ strömkällans renhet
- ⇒ el- och gasanslutningarna.




OPGEPAST Nooit een reiniging aan de binnenkant of een herstelling van de post uitvoeren zonder er eerst zeker van te zijn dat de post daadwerkelijk van het net losgekoppeld werd

De panelen van de generator verwijderen en de stof- en metaaldeeltjes opzuigen die zich tussen de magnetische circuits en de wikkelingen van de transformator ophoopten. Het werk zal uitgevoerd worden met een plastic buis zodat men het isolatiemateriaal van de wikkelingen niet beschadigt



OBSERVERA
Påbörja aldrig en inre rengöring eller en felavhjälpning utan att först ha säkerställt att aggregatet verkligen är bortkopplat från nätet


Demontera strömkällans paneler och sug upp damm och metallpartiklar som ansamlats mellan de magnetiska kretsarna och lindningarna på transformatorn. Arbetet skall utföras med ett plastmunstycke för att inte skada lindningarnas isoleringar.



OPGEPAST 2 KEER PER JAAR
Moeten de elektronische circuits zorgvuldig schoongemaakt worden door ze te stofzuigen zonder dat het uiteinde de bestanddelen beschadigt.

Wanneer de generator slecht werkt, moet u vóór de analyse van het defect steeds de volgende voorzorgsmaatregelen nemen:


- ⇒ de elektrische aansluitingen van de vermogens-, bedienings- en voedingscircuits nagaan.
- ⇒ de staat van de isolatiematerialen, kabels, verbindingen en leidingen controleren.



OBSERVERA 2 GÅNGER OM ÅRET
De elektroniska kretsarna skall rengöras omsorgsfullt genom utsugning utan att munstycket gör skada på komponenterna


Om strömkällan fungerar dåligt, innan felanalysen genomförs, se alltid till att:

- ⇒ kontrollera elanslutningar för effekt, manöverström och matning.
- ⇒ skicket på isoleringar, kablar, kopplingar och rörledning.



OPGEPAST
Bij elke inschakeling van de installatie en vóór eender welke interventie van de DNV, moet u het volgende controleren:

- ⇒ dat de vermogensklemmen goed aangespannen zijn
- ⇒ dat het om de juiste koppeling gaat
- ⇒ het gasdebiet
- ⇒ de staat van de toorts
- ⇒ de aard en diameter van de draad



OBSERVERA
Vid varje igångkörning av aggregatet och före varje tekniskt serviceingrepp, kontrollera:

- ⇒ att effektklämmorna är ordentligt åtdragna
- ⇒ att det rör sig om rätt koppling
- ⇒ gasflödet
- ⇒ svetspistolens skick
- ⇒ trådens typ och diameter.

4.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS

Deze accessoires gaan, in normale gebruiksomstandigheden, zeer lang mee voordat ze vervangen moeten worden.

Het gebeurt niettemin dat na een zekere gebruikstijd een buitensporige slijtage of een verstopping te wijten aan een klevende afzetting optreedt.

Om deze negatieve gevolgen tot een minimum te beperken, doet u er goed aan te waken over de netheid van de plaat.

De motorreductorgroep vergt geen enkel onderhoud.

4.2. FOUTENLIJST

Verbindingsdefect haspelaar (of veiligheid CAN): dialoog met de haspelaar onderbroken (exclusief) of geen haspelaar aanwezig (verschijnt niet bij bemantelde elektrode)

Deze beveiliging verlaten door OK in te drukken.

Op de post weergegeven defecten die gekoppeld zijn aan de haspelaar:

- defect codeerder:** Deze beveiliging verlaten door OK in te drukken, maar dit defect (behalve bij een verkeerde detectie) vereist een interventie op de haspelaar (zie probleemoplossing)
- defect motorspanning:** Deze beveiliging verlaten door OK in te drukken, maar dit defect (behalve bij een verkeerde detectie) vereist een interventie op de haspelaar of de generator (zie probleemoplossing)
- defect middenspanning motor:** Deze beveiliging verlaten door OK in te drukken.

Verhelping: indrukken van OK.

4.1. TRISSOR OCH TRÅDSTYRNINGAR

Dessa tillbehör säkerställer under normala användningsvillkor, en lång drifttid innan de behöver bytas.

Det händer dock att det efter en användningstid, uppstår ett överdrivet slitage eller en tilltäppning till följd av en vidhäftande avlagring.

För att minimera dessa negativa effekter, gäller det att se till att hålla plattan ren.

Motoruggväxeln kräver inget underhåll.

4.2. FELLISTA

Uppkopplingsfel matarverk (eller säkerhet CAN): dialoog avbruten med matarverket (enbart) eller inget matarverk närvarande (visas inte vid belagd elektrod)

Kvittera denna säkerhet genom att trycka på OK-knappen

Fel visade på aggregatet men kopplade till matarverket:

- kodarfel:** Kvittera denna säkerhet genom att trycka in OK-knappen men detta fel (om oläglig detektering) kräver ett ingrepp på matarverket (se felavhjälpningsprocedur)
- spänningsfel motor:** Kvittera denna säkerhet genom att trycka in OK-knappen men detta fel (utom vid oläglig detektering) kräver ett ingrepp på matarverket eller strömkällan (se felavhjälpningsförfarande)
- medelströmfel motor:** Kvittera denna säkerhet genom att trycka på OK-knappen

Kvittering: tryckning på OK-knappen.

5 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN

5 - UNDERHÅLL

5.1. RESERVEONDERDELEN

(Zie FIGUUR 1-2-3 onderaan de folder)

5.1. RESERVDLAR

(Se utvkningsblad FIGUR 1-2-3 i slutet av notisen)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Omschrijving	Benämning
		Frontpaneel	Front
11	W000241666	Subgeheel FAV DV DMX 5000 (Plaat met zeefdruk + elektronische kaart + knoppen)	Underenhet FAV DV DMX 5000 (Plåt serigrafi + elektronikkort + knappar)
12	W000241669	Beveiligingsdop contact trim trio	Skyddspropp sockel trim trio
	W000241675	Gestructureerd frontpaneel	Strukturerad front
		Inwendige elementen	Inre komponenter
20	W000241667	Kaart mannelijke contact kabelbundel	Hansockelkort kabelknippen
21	W000241664	Kaart contact CAD	Socketkort CAD
22	W000148730	Blauw koppelstuk standaardwand doorgaand	Kopplare blå genomg skiljevägg standard
22	W000157026	Rood koppelstuk standaardwand doorgaand	Kopplare röd genomg skiljevägg standard
24	W000147413	Opzetstuk snelkoppeling wand doorgaand	Nippel genomg snabbkoppl
25	W000241668	Lasconnector mannelijk contact	Kontaktdon. Svets sockel han
26	W000148727	Elektro 24 VDC uitgerust	Magnetventilo 24 VDC utrustad
27	W000149075	Volledige haspelas	Avhasplingsaxel komplett
28	W000147185	Drukknop 1A N 1F	Tryckkn 1A N 1F
		Plaatwerk	Plåt detaljer
30/ 31	W000241671	Gekartelde knop Ø 22 M6X25 + Waterpas schuifgrendel	Räfflad knapp Ø 22 M6X25 + Glidande anliggande hake
32	W000241678	Bovenzijde met volledige spoelkap + Handvat + Bovenzijde handvat	Överdel komplement rullkäpa + Handtag + Överdel handtag
33	W000241673	Rechterkap spoel + Linkerkap kabelbundel	Höger käpa rulle + Vänster käpa kabelknippe
37	W000162046	Zwarte PVC-aanslag 30 / 25	Anslag PVC svart 30 / 25
		Plaat	Platta
40	W000255656	Motorreductor en plaat PA 4G Ø37 CIL.	Kuggväxel platta PA 4G Ø37 CYL
41	W000241680	Onderdeel motorreductor codeerder	Enhet kuggväxelmotor kodare
42/ 10	W000241681	Onderdeel contact toorts breedte 66 mm	Enhet sockel svetspistol längd 66 mm
43	W000148658	Onderdeel 2 bevestigingsschroeven carter	Enhet 2 fästskruvar käpa
44	W000148661	Onderdeel drukafstelling klep	Enhet inställning tryck bygel
45	W000163284	Set tandwielen / bevestigingsas	Kuggdrevssats / fästaxel
46	W000255651	Onderdeel rechterklep + Onderdeel linkerklep	Enhet höger bygel + Enhet vänster bygel
48	W000255653	Onderdeel veiligheids Carter	Enhet skyddskäpa

5.2. PROBLEMEN & OPLOSSINGEN

De interventies op de elektrische installaties moeten gebeuren door bevoegde personen (zie hoofdstuk VEILIGHEIDINSTRUCTIES).

Bij de eerste activering is het eerste menu de taalkeuze. Wanneer dit niet het geval is, betekent dit dat de post niet in de fabriek geherinitialiseerd werd. We verwijzen naar de paragraaf resetten van de fabrieksinstellingen.

OORZAKEN

ACTIES

GENERATOR ONDER SPANNING EN FRONTPANEEL UITGESCHAKELD

Voeding	Zekering F1 controleren op de kaart van de haspelaar
Verbindingen	Controleren of de stekker van de kabelbundel op de post en de haspelaar ingestoken is Connector B23 op de kaart van het frontpaneel en connector J1 op de kaart contact post controleren De connectoren B43 en B56 op de kaart van de haspelaar en connector J1 op de kaart contact haspelaar controleren Nagaan of L4 en L2 branden Indien nee ⇒ de printplaat van het frontpaneel vervangen
Elektronicakaart	

GENERATOR ONDER SPANNING EN GEEN ENKELE MELDING OP HET BEELDSCHERM OF WEERGAVEPROBLEEM

Voeding	De installatie uit- en dan opnieuw aanzetten
---------	--

MELDING CAN DEFECT AANWEZIG

Verbindingen	Nagaan of de haspelaar goed aangesloten is (connector B23 op de kaart van het frontpaneel aangesloten op connector J1 op kaart contact post en connector B43 op haspelaarkaart en connector J1 op kaart contact haspelaar) Verhelpen door het lang indrukken van één van de vier knoppen
--------------	---

MELDING CODEERDER DEFECT AANWEZIG

Verbindingen	Controleren of de lus van de codeerder goed op B54 van de haspelaarkaart aangesloten is De aansluiting van de motorvoeding op de stekkers Fastons MOT+ (rode draad van de motor) en MOT- (blauwe draad van de motor) nagaan
--------------	--

MELDING STROOMDEFECT AANWEZIG

Verbindingen	Controleren of de motor niet door een mechanisch onderdeel (tandwiel, gekinkte draad, ...) op de plaat geblokkeerd wordt Nagaan of de rollen niet te strak aangespannen zijn Nagaan of de spoel niet geblokkeerd is Nagaan of de omhulling vóór en na de plaat niet vuil is De diameter van de contactbuis met die van de gebruikte draad controleren
--------------	---

MELDING GEEN MOTORSPANNING AANWEZIG

5.2. REPARATION

De ingrepp som utförs på elektriska systemdelar skall anförtros personer som är kvalificerade för att utföra dem (se kapitlet SÄKERHETSFORESKRIFTER).

Vid det första spänningspåslaget, är den första menyn man träffar på valet av språk; om så inte är fallet har aggregatet inte initialiserats på fabriken; se stycket återgång till fabriksparametrar

ORSAK

ÅTGÄRD

STRÖMKÄLLA UNDER SPÄNNING OCH FRONT PÅ MATARVERK SLÄCKT

Matning	kontrollera säkringen F1 på matarverkskort
Förbindningar	Kontrollera att kabelknippesuttaget är anslutet på aggregatsida och matarverkssida kontrollera kontakten B23 på kortet på fronten och kontakten J1 på sockelkort aggregat kontrollera kontaktarna B43 och B56 på matarverkskort och kontakt J1 på sockelkort matarverk kontrollera att L4 och L2 är tända om ej ⇒ byt kretskort på fronten
Elektronikkort	

STRÖMKÄLLA UNDER SPÄNNING OCH INGET MEDDELANDE PÅ DISPLAYEN ELLER VISNINGSPROBLEM

Matning	Stäng av och slå på utrustningen igen
---------	---------------------------------------

FÖREKOMST AV MEDDELANDET CAN-FEL

Förbindningar	Kontrollera att matarverket är ordentligt anslutet (kontakten B23 på kort front ansluten till kontakt J1 på sockelkort aggregat och kontakt B43 på matarverkskort J1 på sockelkort matarverk) Kvittering genom lång tryckning på en av de fyra knapparna
---------------	---

FÖREKOMST AV MEDDELANDET KODARFEL

Förbindningar	Kontrollera att kodarens bandkabel är ordentligt ansluten till B54 på matarverkskortet kontrollera anslutningen av motorns matning på snabb-kopplingsuttagen MOT+ (röd tråd på motorn) och MOT- (blå tråd på motorn)
---------------	---

FÖREKOMST AV MEDDELANDET CURRENT DEFAULT

Förbindningar	Kontrollera att motorn inte är blockerad av någon mekanisk del (kuggdrev, tråd med knorr...) på plattan Kontrollera att trissorna inte är för hårt åtdragna Kontrollera att spolen inte är blockerad Kontrollera att höljet inte är igensatt uppströms eller nedströms om plattan Kontrollera diametern på kontaktröret mot den på den använda tråden
---------------	---

FÖREKOMST AV MEDDELANDE NO MOTOR VOLTAGE

Voeding	Zekering F2 op de kaart van het frontpaneel controleren Connector B24 op de kaart van het frontpaneel en connector J2 op de kaart contact post controleren Connector B40 op de kaart van de haspelaar en connector J2 op de kaart contact haspelaar controleren Nagaan of er een spanning van 42VAC op de transformator клемmen zit	Matning	kontrollera säkringen F2 på fronten kontrollera kontakten B24 på kortet på fronten och kontakten J2 på sockelkort aggregat kontrollera kontakten B40 på kort matarverk och kontakten J2 på sockelkort matarverk kontrollera att det finns en spänning på 42VAC på transformatorns klämmor
---------	--	---------	--

GENERATOR IN WERKING / GEEN HASPELEN, NOCH GASBEDIENING

Verbindingen	De aansluiting van de motorvoeding op de stekkers Fastons MOT+ en MOT- (gemeld door het defect van de codeerder) controleren Nagaan of de elektroklep goed op B44-1 en B44-2 aangesloten is Nagaan of de elektroklep gas werkt door gas af te laten (kort indrukken van de draadvoortgang) Het trekkercontact op de 2 fastons (zie zelfdiagnose) en de toorts aansluiting controleren Nagaan of er geen enkele foutmelding op het frontpaneel van de post staat Nagaan of er geen enkel extern circuit parallel op de elektroklep aangesloten is De autotest starten door de trekker en draadvoortgang 1-2 seconden tijdens het opstarten van post (kantelen van de schakelaar) ingedrukt te houden
--------------	---

STRÖMKÄLLA I DRIFT / INGEN TRÅDMATNING, INGEN GASSTYRNING

Förbindningar	kontrollera anslutningen av motors matning på snabbkopplingsuttagen MOT+ och MOT- (signalerad med felet kodare) kontrollera att magnetventilen är o4dentligt ansluten i B44-1 och B44-2 Kontrollera att gasmagnet-ventilen fungerar genom en gasdränering (kort tryckning på trådmattning) kontrollera avtryckarkontakten på de 2 snabbkopplingarna (se auto-diagnostik) och koppling svetspistol kontrollera att det inte finns något felmeddelande på aggregatets framsida kontrollera att det inte finns någon extern krets ansluten parallellt med magnetventilen Dra igång självtesten genom att hålla avtryckaren och trådmattningen intryckt i 1-2 sekunder vid igångsättningen av aggregatet (tipping av brytaren)
---------------	--

GEEN REKENING GEHOUDEN MET DE AFSTELLINGEN VANOP DE HASPELAAR, DE CAD, DE GEAVANCEERDE TOORTS, ...

Het blokkeerniveau op het frontpaneel nagaan (zie probleemoplossing frontpaneel)

INSTÄLLNINGAR INTE BEAKTADE FRÅN MATARVERKET, CAD, DEN UTVECKLADE SVETSPISTOLEN...

Kontrollera blockeringsnivån på fronten (se felavhjälpnings-förfarande för fronten)

GENERATOR BEZIG MET LASSEN

Haspelprobleem	Nagaan of er niets schuift aan de rollen (druk, referentie van de rollen, ...) Nagaan of de toorts correct uitgerust is, niet te erg op zichzelf gewikkeld is (wrijving van de draad op de omhulling, motorbeveiliging, ...) Nagaan of de gemeten draadsnelheid wel overeenkomt met de aanbevolen draadsnelheid (zie de zelfdiagnose van de haspelaar)
Instabiliteiten of schommelingen bij het lassen	Nagaan of er geen enkele wrijving is aan de draadgeleider in het contact toorts (metaalstof in de contactbuis) Nagaan of het haspelen wel stabiel verloopt

STRÖMKÄLLA VID SVETSNING

Avhasplingsproblem	kontrollera att det inte förekommer någon glidning vid trissorna (tryck, referens för trissorna...) kontrollera att svetspistolen är riktigt utrustad, inte för hoprullad på sig själv (friktion av tråden mot höljet, motorskydd ...) Kontrollera att den uppmätta trådhastigheten verkligen motsvarar den föreskrivna (se matarverkets självdiagnostik)
Instabiliteter eller variationer vid svetsning	Kontrollera att det inte förekommer någon friktion vid trådstyrningen i svetspistolsockeln (metalldamm vid kontaktröret). Kontrollera att det inte förekommer någon instabilitet vid avhasplingen

Voor alle herstellingen aan de generator die hierboven niet staan vermeld : HAALT U ER EEN TECHNICUS BIJ

För alla ingrepp inuti strömkällan förutom härovan beskrivna åtgärder :RING EFTER EN TEKNIKER

1 - INFORMACJE OGÓLNE

1.1. PREZENTACJA INSTALACJI

Zwijak DV DMX 5000 został specjalnie zaprojektowany do zastosowań z aluminium, które mają specjalne wymagania dla gamy generatora MXW 400, gamy eksperckiej dla zastosowań ręcznych. Zwijak jest również przygotowany do odwijania i zabezpieczenia szpuli.

Jego zoptymalizowane rozwiązania zapewniają łatwą obsługę w trudnym środowisku przy walcowaniu (wózek w opcji) lub w przypadku agresywnych czynników zewnętrznych (wilgoć, pył z walcowania, odpryski, itd.).

Przy poprawnej instalacji DV DMX 5000 zapewnia uzyskanie spawów o wysokiej jakości i dobrym wyglądzie. Zwijak jest wyłącznie zgodny z gamą MXW 400 expert w wersji oddzielnej.

Optymalizacja systemu polega na zapoznaniu się z niniejszą instrukcją i przestrzeganiu wszystkich dyrektyw opisanych w tym dokumencie.

1.2. BUDOWA INSTALACJI

Instalacja składa się z:

- ☞ zwijaka
- ☞ adaptora do szpuli ekologicznej
- ☞ Instrukcji bezpieczeństwa obsługi i konserwacji

1.3. OPIS CZĘŚCI PRZEDNIEJ

(☞ patrz wkładka RYSUNEK 1,2,3 na końcu instrukcji)

Wyświetlacz LCD	1	Afişaj LCD
Regulacja prędkości drutu / przycisk wyboru	2	Reglajul vitezei firului/buton de selectare
Przyciski programów	3 / 6	Butoanele de înlănţuire ale programelor
Przycisk umożliwiający przewijanie różnych menu	4	Buton care permite defilarea prin meniuri
Regulacja napięcia lub wysokości łuku	5	Reglajul tensiunii de alimentare sau înălţimii arcului electric
Przycisk zatwierdzenia	7	Buton de validare
Złącze zdalnego sterowania	8	Conectorul telecomenzii
Złącze palnika	10	Racordul becului de sudură
Złącza palnika z obiegiem wody	22	Racordurile becului pt. circulaţia apei

1.4. OPCJE

- ① Push pull, ozn. W000055061
- ② Zawieszanie, ozn. W000055101
- ③ Palnik, ozn. W000055073
- ④ Wózek zwijaka, ozn. W000055050 (tylko, jeżeli jest wyposażony w uchwyt czopu)

Uwaga: nie podłączać push pull równolegle do elektrozaworu

1.5. DANE TECHNICZNE ZWIJAKA

DV DMX 5000 - REF. SW000257782		
Płyta rolek	4 rolki / 4 galeţi	Platina galeţilor
Prędkość zwijania	0,5 ⇒ 25 m/min	Viteza de derulare
Regulator prędkości drutu	Cyfrowy / digital	Regulatorul vitezei firului
Stosowane druty	0,6 ⇒ 2,4 mm	Fire (sârme) utilizabile
Przejsie przez właz	Tak / Da	Trece printr-o gaură
Wskaźnik zabezpieczenia	IP 23	Indicele de protecţie
Klasa izolacji	H	Clasa de izolare
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
Podłączenie palnika	" Typ europejski " " De tip european "	Conectorul becului
Maksymalny czas względy pracy 100% t = 40°C	400 A	Factor de funcţionare 100% t = 40°C
Maksymalny czas względy pracy 60% t = 40°C	450 A	Factor de funcţionare 60% t = 40°C

Zwijak nie jest zwijakiem automatycznym, jest to urządzenie ręczne o ograniczonym czasie względnym pracy

1 – INFORMAȚII GENERALE

1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI

Cabestanul DV DMX 5000 a fost proiectat special pentru o gamă înaltă de aplicații, ca cele care folosesc aluminiu și cer o poziționare specială pentru gama de generatoare MXW 400, gamă de produse experte în aplicațiile manuale. Acest cabestan ajută la derularea și la protejarea bobinei cu fir.

Designul său optimizat ușurează folosirea lui chiar și într-un mediu ostil, fie că este vorba de rulare (cârucior ca opțiune), fie că este vorba de efectul agenților agresivi externi (wilgotność, kurz, odpryski, itd.).

Dacă este instalat în mod corect, cabestanul DV DMX 5000 vă permite obținerea unor suduri de calitate ireproșabilă și cu un aspect plăcut. Acest cabestan este compatibil doar cu gama de produse MXW 400, expert în versiuni separate. Optimizarea sistemului trece prin luare la cunoștință al acestui manual și prin respectarea tuturor directivelor descrise în acest document.

1.2. PĂRȚILE COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI

Instalația este compusă din următoarele:

- ☞ un cabestan
- ☞ un adaptor de bobină ecologică
- ☞ instrucțiuni de protecția muncii și de întreținere

1.3. DESCRIEREA PĂRȚII FRONTALE

(☞ vezi FIGURA 1,2,3 care se poate deplia la sfârșitul îndrumătorului)

1.4. OPȚIUNI

- ① Împingător-trăgător, nr. de ref. W000055061
- ② Plasă, nr. de ref. W000055101
- ③ Bec de sudură perfecționat, nr. de ref. W000055073
- ④ Câruciorul cabestanului, nr. de ref. W000055050 (doar dacă este echipat cu un picior de sprijin)

Observație: nu bransați în paralel trăgătorul-împingătorul pe electrovană

1.5. CARACTERISTICELE TEHNICE ALE CABESTANULUI

Stopień zabezpieczenia zapewniony przez obudowy

Gradele de protecție oferite de apărători

Litera kodu Cod alfa	IP	Zabezpieczenie wyposażenia Protecția oferită de echipament
Pierwsza cyfra Prima cifră	2	Zabezpieczenie przed penetracją ciał stałych $\varnothing \geq 12,5$ mm Împotriva penetrării corpurilor solide de $\varnothing \geq 12,5$ mm
Druga cyfra A doua cifră	1	Zabezpieczenie przed penetracją kropeł wody padających pionowo z efektem szkodliwym Împotriva penetrării picăturilor de apă verticale cu efecte nocive
	3	Zabezpieczenie przed deszczem (kął padania do 60° w stosunku do pionu) z efektem szkodliwym Împotriva penetrării ploii (care cade la un unghi de 60° față de verticală) cu efecte nocive

1.6. WYMIARY WAGA

	Wymiary (dł.xszer.xwys.) Dimensiuni (lung. x lăț. x în.)	Waga netto Greutatea netă	Waga z opakowaniem Greutatea cu ambalaj	
Zwijak	750 x 375 x 500 mm	15,5 kg	17,5 kg	Cabestan

1.6. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE

2 - URUCHOMIENIE

2 – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE



UWAGA: stabilność instalacji jest zapewniona do nachylenia 10°.



ATENȚIE: stabilitatea instalației este asigurată doar până la o înclinare de 10°.

2.1. ODPAKOWANIE INSTALACJI

Wyjąć różne elementy z opakowania.
Umocować zwijak na wózku zgodnie z instrukcjami poniżej.
Podłączyć wiązkę z tyłu zwijaka i do generatora zgodnie z zaleceniami.

2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI

Scoateți diferitele elemente componente din ambalajul lor.
Fixați cabestanul pe căruciorul său prin respectarea instrucțiunilor de mai jos.
Conectați mănunchiul de fire pe spatele cabestanului și pe generator cu respectarea regulilor aferente.



UWAGA: Nie podwieszać zwijaka za pomocą uchwytu. Zastosować opcję zawiesia.



ATENȚIE: Nu ridicați cabestanul de mâner. Folosiți opțiunea ridicare.



UWAGA: W czasie podwieszania zwijaka, nie należy stosować szpuli ekologicznej



ATENȚIE: Nu folosiți bobina ecologică în timpul ridicării cabestanului.

2.2. MONTAŻ WÓZKA NA DV DMX 5000

Zdemontować płozy pod zwijakiem za pomocą klucza 10.
Zamontować wózek w tych samych punktach mocowania co płozy.
Do zamocowania zastosować śruby, nakrętki blokujące i podkładki płóz.

2.2. MONTAREA CĂRUCIORULUI PE DV DMX 5000

Demontați tăpile de sub cabestan cu ajutorul unei chei de 10.
Montați căruciorul în punctele de fixare ale tăpilor.
Pentru fixare folosiți șuruburile, piulițele de frânare și rondellele tăpilor.

2.3. PODŁĄCZENIE ZWIJAKA



UWAGA: wykonać na generatorze z odłączonym zasilaniem.



ATENȚIE: se va efectua cu generatorul deconectat.

Podłączyć wiązkę zwijaka zgodnie z położeniem złączy.
Podłączyć drugą końcówkę wiązki do generatora.
Podłączyć palnik do spawania MIG do DV DMX 5000.
Jeżeli dysponują Państwo modelem wyposażonym w układ wody, należy sprawdzić i wyregulować wydatek.
Wyregulować wydatek gazu.

Conectați mănunchiul de fire la cabestan respectând amplasamentul conectoarelor.
Conectați la generator și cealaltă extremitate a mănunchiului de fire.
Leagați becul de sudură MIG la DV DMX 5000.
Dacă aveți un model care folosește apă, verificați funcționarea sistemului și reglați debitul apei.
Reglați debitul gazului.

3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI

3.1. ZAKŁADANIE DRUTU W DV DMX 5000

Wymiana drutu spawalniczego odbywa się w następujący sposób (po wyłączeniu zasilania generatora):

Otworzyć drzwi zwijaka.

Odkręcić nakrętkę osi szpuli.

Włożyć szpulę drutu na oś. Upewnić się, że występ osi jest prawidłowo wsunięty w szpulę.

Założyć nakrętkę na oś obracając ją w kierunku wskazanym strzałką.

Opuścić dźwignię, aby zwolnić rolki oporowe.

Złapać końcówkę drutu szpuli i odciąć skrzywioną część.

Wyprostować 15 pierwszych centymetrów drutu.

Przełożyć drut przez prowadnicę drutu w płycie.

Opuścić rolki oporowe i zamontować dźwignie w celu unieruchomienia rolek oporowych.

Wyregulować docisk rolek oporowych na drucie.

3.2. WYMIANA CZĘŚCI ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ

Części zużywające się generatora, które spełniają rolę elementów przewodzących i przesuwających drut spawalniczy, muszą być dostosowane do rodzaju i średnicy używanego drutu spawalniczego.

Ich zużycie może niekorzystnie wpływać na wyniki spawania. Ich wymiana jest niezbędna.

☞ Części zużywające się płyty zwijaka:

3 – INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE

3.1. MONTAREA FIRULUI ÎN DV DMX 5000

Schimbarea firului (sârmei) de sudură se face după cum urmează (după ce ați deconectat generatorul):

Deschideți ușița cabestanului.

Deșurbați piulița de pe axul bobinei.

Introduceți bobina cu fir pe ax. Asigurați-vă că pintenul axului e la locul lui pe bobină.

Puneți înapoi piulița pe ax, rotindu-l în sensul indicat de săgeată.

Coborâți levierele pentru a elibera contragaleții.

Apucați de extremitatea firului bobinei și tăiați partea răscuită.

Îndreptați primii 15 cm de fir.

Introduceți firul prin conducătorul de fir al platinei.

Coborâți contragaleții și ridicați levierele pentru a fixa contragaleții.

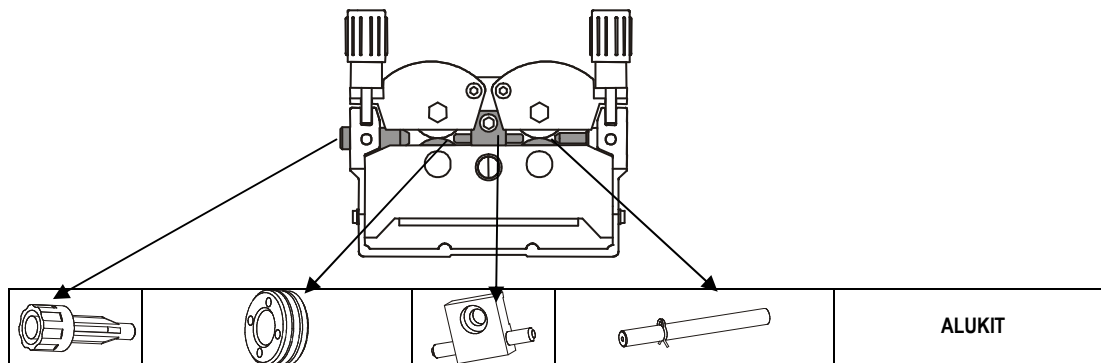
Ajustați presiunea pe fir a contragaleților.

3.2. SCHIMBAREA PIESELOR DE UZURĂ

Piese de uzură ale generatorului care au rolul de a ghida și de a face să avanseze firul de sudură, trebuie adaptate naturii și diametrului firului de sudură utilizat.

Pe de altă parte, uzura lor poate altera rezultatele sudurii. În consecință, dacă sunt uzate, trebuie înlocuite.

☞ Piese de uzură ale platinei de derulare:



Stal	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654	W000241685		
	0,8				W000267598			
Oțel	1,0		W000267599				W000255655	
	1,2				W000305126			W000241682
	1,6							

Alu	1,0 / 1,2		W000260185		W000255648
	1,2 / 1,6		W000260186		W000255649
	1,6 / 2,4		W000260187		W000255650

Drut z rdze nime	1,0 / 1,2 1,2 / 1,6	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682
Fir învelit	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396

Możliwość użytkowania rolek aluminiowych z drutami stalowymi i drutami w osłonie.

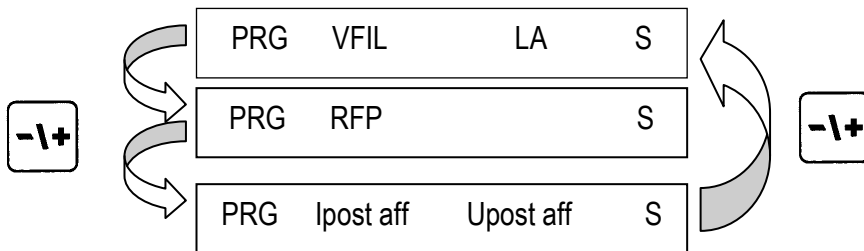
Cu fir de oțel și cu fir dublat este posibilă utilizarea galeților ALU.

3.3. DZIAŁANIE ZWIJAKA

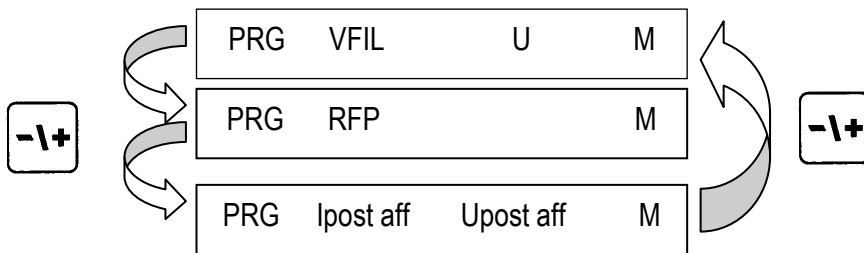
Prg	programów / programelor
V FIL	Prędkość drutu / Viteza firului
LA	Długość łuku / Lungimea arcului electric
S	Współdziałanie / Sinergie
RFP	Regulacja precyzyjna / Reglaj fin
U	Napięcie / Tensiune
M	Ręczny / Manual

BEZ SPAWANIA

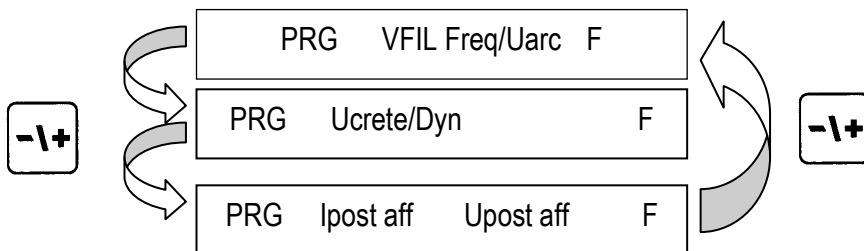
Naciśnięcie przycisku +/-: umożliwia przewijanie programów
Przykład trybu normalnego, synergicznego:



Przykład trybu normalnego, ręcznego:



Przykład trybu normalnego, wolnego:



3.3. FUNCȚIONAREA CABESTANULUI

Freq / Uarc	Częstotliwość / napięcie łuku - Frecvență/Tensiunea arcului electric
F	wolny / liber
U crête / Dyn	Napięcie szczytowe / Dynamiczne - Tensiunea maximă/Dinamica
Tseq	Czas sterownika sekwencyjnego / Timpul secvențiatorului
I	Prąd / Curent
Ucon	Napięcie nastawy / Tensiunea recomandată

CÂND NU SE SUDEAZĂ

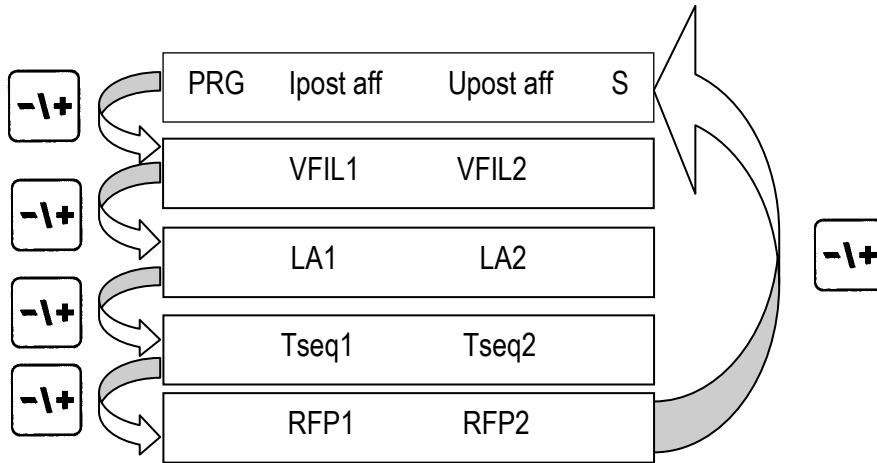
Apăsarea butonului +/- permite defilarea programelor
Exemplu în mod de lucru normal, sinergic:

Exemplu în mod de lucru normal, manual:

Exemplu în mod de lucru normal, liber:

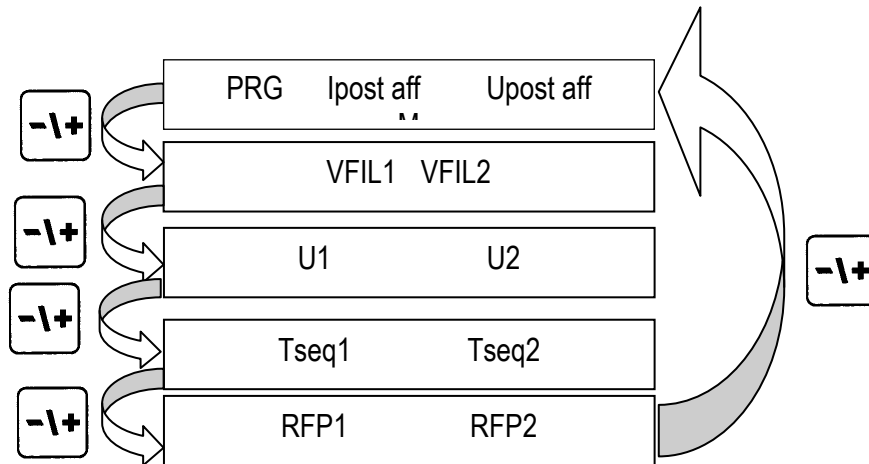
Przykład trybu sekwencyjnego, synergicznego

Exemplu în mod de lucru secvențial, sinergic:



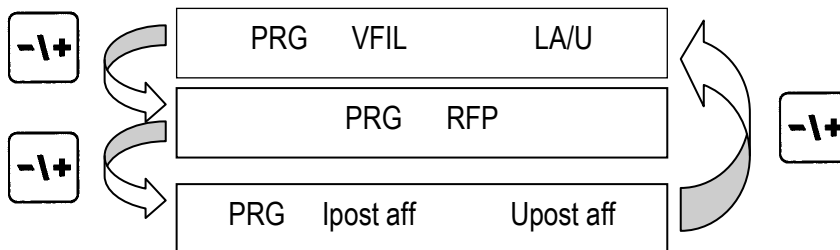
Przykład trybu sekwencyjnego, ręcznego:

Exemplu în mod de lucru secvențial, manual:



Przykład trybu z łożyskiem, synergicznego lub ręcznego:

Exemple în mod de lucru palier, sinergic sau manual:

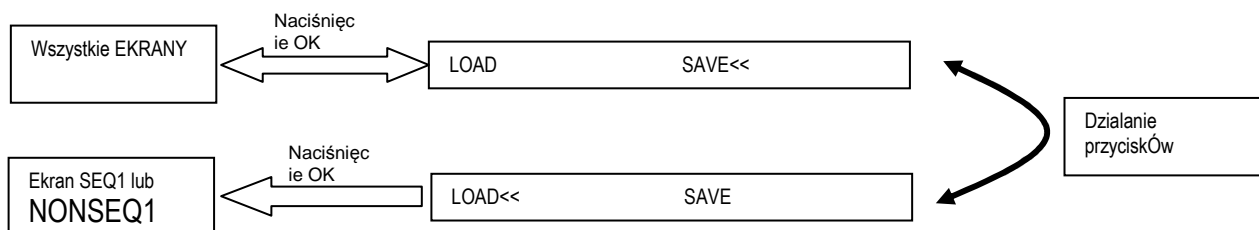


Uwaga: Wszystkie parametry ŁOŻYSKA 2, 3, 4 muszą być inicjalizowane w SETUP FAV. Można zmodyfikować wyłącznie parametry łożyska 1 przez zdalne sterowanie

Observație: Toți parametrii de la PALIERUL 2, 3, 4 trebuie să fie inițializați în SETUP-ul FAV-ului. Cu telecomanda nu se pot modifica decât parametrii palierului 1.

Naciśnięcie przycisku zatwierdzenia "OK"
Ten przycisk jest aktywny tylko poza spawaniem

Apăsarea butonului de validare « OK »
Această tastă este activă doar când **nu se sudează**



Load: Ładowanie bieżącego programu
Save: Zapis parametrów programu

Încărcare: Încărcarea programului curent
Save (Salvare): Salvarea parametrilor programului

Wszystkie EKRANY
Naciśnięcie OK
Ekran SEQ1 lub NONSEQ1
Działanie przycisków

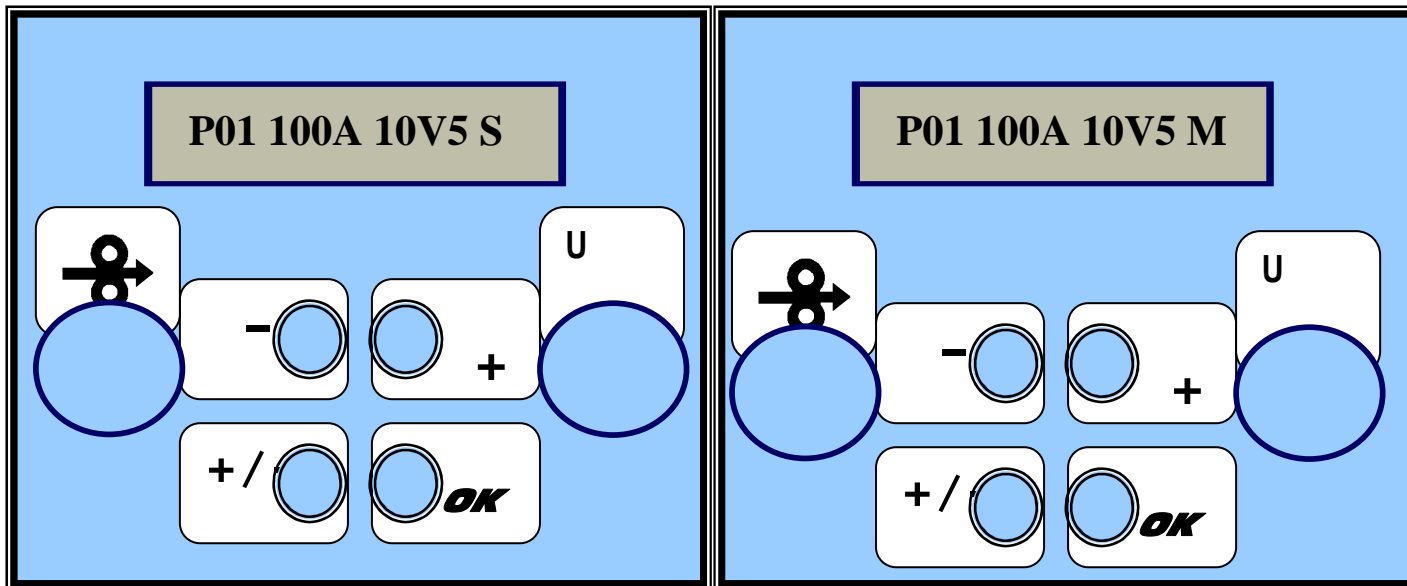
Toate ECRANELE
Apăsarea lui OK
ECRAN SEQ1 sau NONSEQ1
Acțiunea butoanelor

PODCZAS SPAWANIA

Przykłady wskazań podczas spawania:

ÎN TIMPUL SUDURII

Exemple de afișări care pot apare în timpul sudurii:



Tryb SYNERGICZNY/ SPAWANIE
Regulacja PRG. I i U zmierzone przy SA i impuls

Mod SINERGIC/SUDARE
Reglajul PRG. I și tensiunea măsurată în arc scurt precum și în puls

Tryb RĘCZNY/ SPAWANIE
Regulacja PRG. I i U zmierzone przy SA i impuls

Mod MANUAL/SUDARE
Reglajul PRG. I și tensiunea măsurată în arc scurt precum și în puls

RÓŻNE TRYBY DZIAŁANIA

Wszystkie czynności operatora na przyciskach muszą zostać uwzględnione. Są one różne zależnie od wybranego trybu działania (łączenie, tryb sekwencyjny).
Uwaga: Tryb sekwencyjny - wolny i z łóżyskiem - wolny nie istnieją.

Naciśnięcie przycisków PRG+ i PRG- umożliwia łączenie programów: Przejście z programu N do programu N+1.

Uwaga: Przejście jest możliwe tylko jeżeli procesy są "zgodne" (określone na stanowisku).
Definicja procesu "zgodnego": Proces z tym samym materiałem, gazem, średnicą.

Naciśnięcie przycisku +/- umożliwia przewijanie innych menu na zdalnym sterowaniu.
Przyciski umożliwiają modyfikowanie parametrów drut, długość łuku, dostrojenie.
W przypadku trybu nie sekwencyjnego, synergicznego:

DIFERITE MODURI DE FUNCȚIONARE

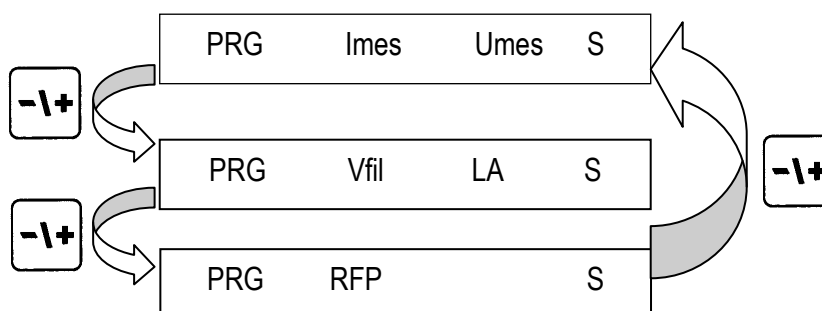
Toate acțiunile operatorului asupra codificatoarelor sau asupra butoanelor trebuie luate în considerare. Ele diferă în funcție de modul de funcționare dorit (înlănțuit, secvențial).

Obs.: Modulile de funcționare secvențial liber sau palier liber nu există.

Apăsarea butoanelor PRG+ și PRG- permite înlănțuirea programelor, respectiv trecerea de la un program N la un program N+1.

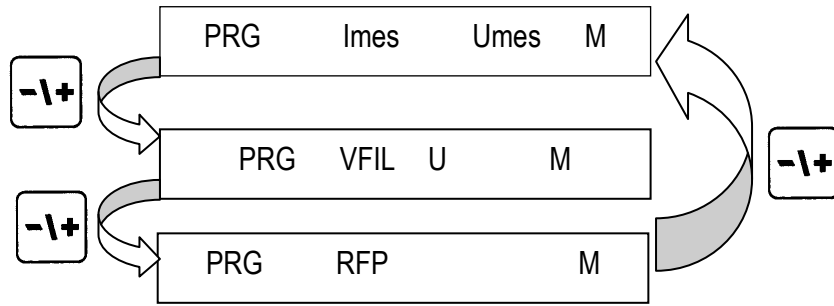
Observație: Această trecere este posibilă doar dacă procedeele sunt «compatibile» (definite pt. postul respectiv).
Definiția unui procedeu «compatibil»: Procedeu care folosește același material, același gaz, același diametru.

Apăsarea butonului +/- permite defilarea celorlalte meniuri cu ajutorul telecomenzii.
Codificatoarele permit modificarea parametrilor Vfil (viteza firului), La (lungimea arcului electric), Rfp (reglaj fin).
Dacă ne aflăm în modul nesevențial, sinergic:



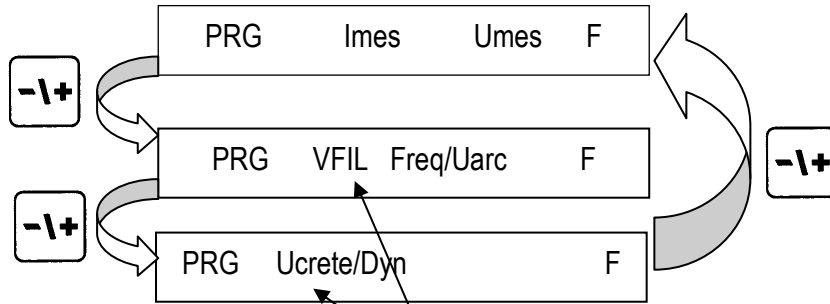
W przypadku trybu nie sekwencyjnego, ręcznego:

Dacă ne aflăm în modul secvențial, manual:



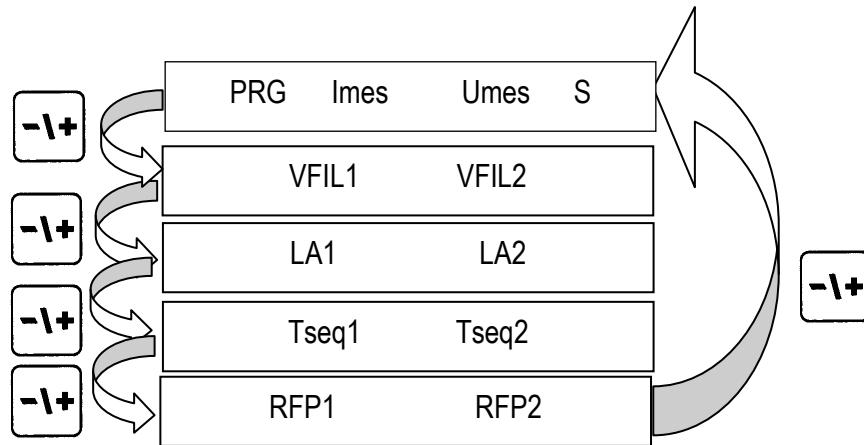
W przypadku trybu nie sekwencyjnego, wolnego:

Dacă ne aflăm în modul nesequențial, liber:



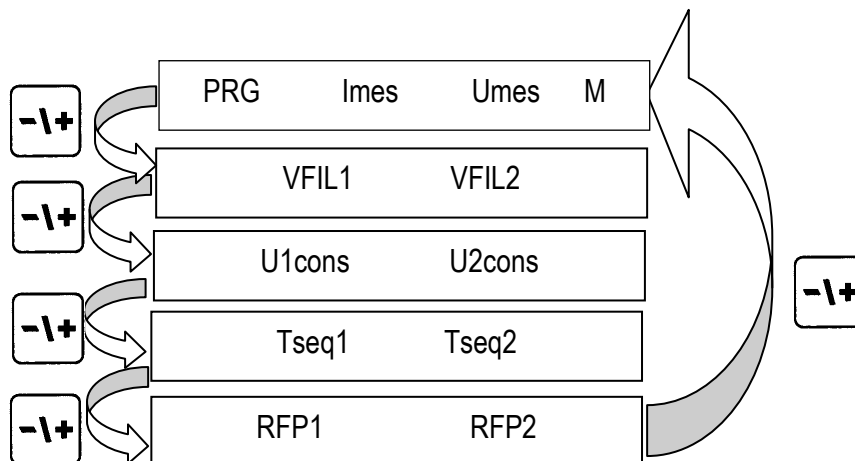
W przypadku trybu sekwencyjnego, synergicznego:

Dacă ne aflăm în modul secvențial, sinergic:



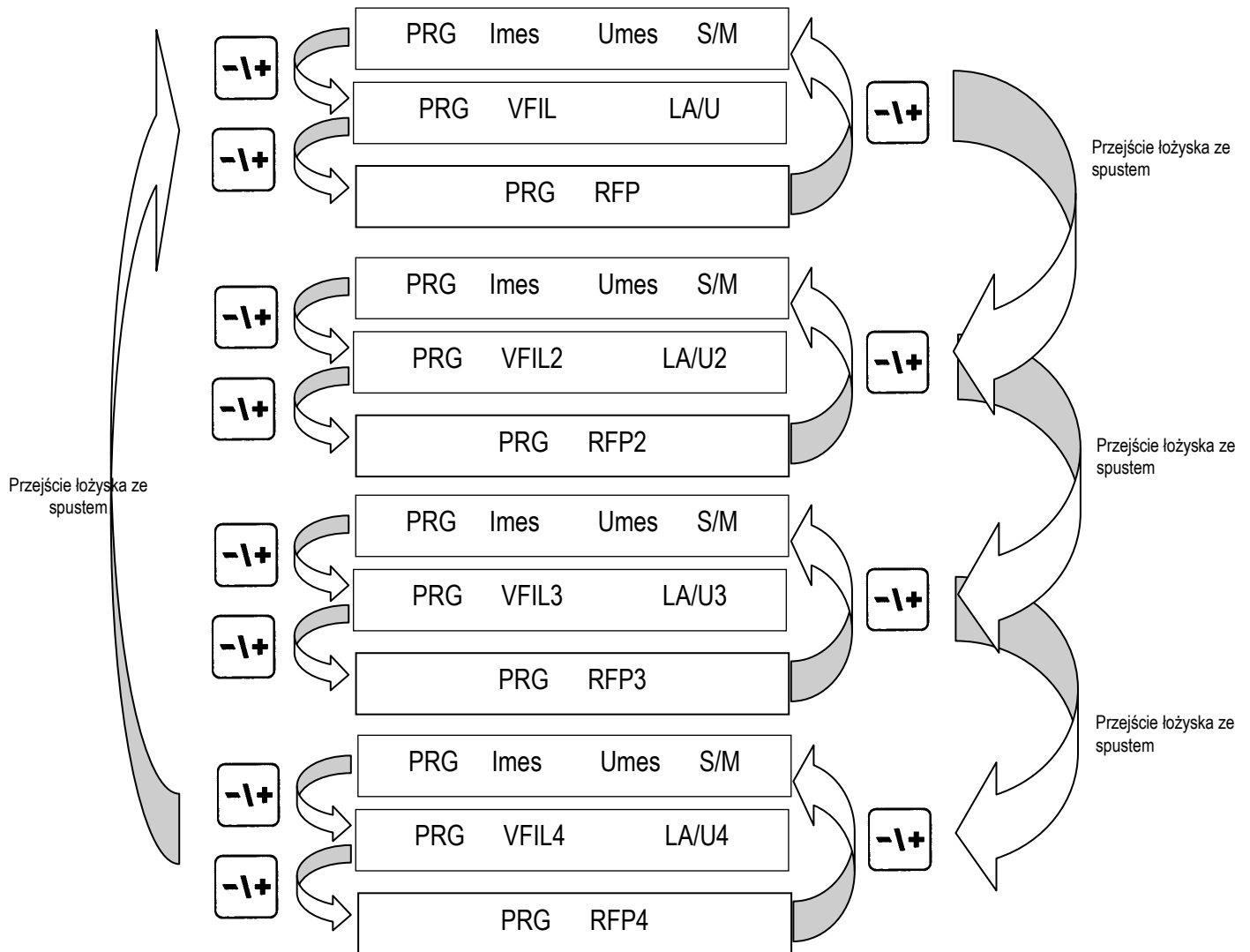
W przypadku trybu sekwencyjnego, ręcznego:

Dacă ne aflăm în modul secvențial, manual:



W przypadku trybu z łożyskiem, synergicznego lub ręcznego:

Dacă ne aflăm în modul palier, sinergic sau manual:



(Przejście łożyska ze spustem)

(Trecerea la palierul următor cu ajutorul pedicii)

Komunikaty błędów

W przypadku wystąpienia błędu, odpowiedni komunikat błędu jest wyświetlany na panelu przednim stanowiska. Lista błędów: błąd falownika, napięcia sieci, GRE, termiczny, ...

Z powodu ograniczeń możliwości wyświetlania, komunikaty są wyświetlane na wyświetlaczu graficznym stanowiska.

Mesaje de eroare

Dacă se produce o eroare, mesajul de eroare corespunzător trebuie este afișat pe fața frontală a postului. Lista erorilor: defect inversor, tensiune de alimentare, GRE, termic, ...

Din cauza posibilității limitate de afișare, mesajele trebuie să apară pe ecranul grafic al postului de lucru.

4 - KONSERWACJA

2 razy w roku, w zależności od użytkowania urządzenia, należy skontrolować:

- ⇒ czystość zwijaka
- ⇒ podłączenia elektryczne i gazowe.

UWAGA

Nigdy nie wykonywać wewnętrznego czyszczenia lub napraw na stanowisku bez upewnienia się, że stanowisko zostało odłączone od zasilania.

Zdemontować panele generatora i usunąć odkurzaczem kurz i cząsteczki metalu między układami magnetycznymi i uzwojeniami transformatora. Praca musi być wykonywana za pomocą końcówki plastikowej, aby zapobiec uszkodzeniom izolatorów uzwojeń.

UWAGA 2 RAZY W ROKU

Układy elektroniczne muszą zostać wyczyszczone z zachowaniem ostrożności, tak aby końcówka nie uszkodziła elementów składowych.

W przypadku nieprawidłowego działania generatora, przed analizą awarii należy podjąć następujące środki ostrożności:

- ⇒ sprawdzić podłączenia elektryczne układów mocy, sterowania i zasilania.
- ⇒ stan izolatorów, kabli, podłączeń i przewodów.

UWAGA

Przy każdym uruchomieniu instalacji i przed każdą interwencją techniczną serwisu po sprzedaży, należy sprawdzić, czy:

- ⇒ styki zasilania są prawidłowo dokręcone
- ⇒ moment dokręcenia jest prawidłowy
- ⇒ wydatek gazu
- ⇒ stan palnika
- ⇒ rodzaj i średnicę drutu

4.1. ROLKI I PROWADNICE DRUTU

Te akcesoria zapewniają, w normalnych warunkach użytkowania, dłuższe działanie bez konieczności ich wymiany.

Jednak po dłuższym okresie użytkowania, może pojawić się nadmierne zużycie lub osady spowodowane obecnością spoiwa.

Aby zminimalizować negatywne efekty, należy zwracać uwagę na czystość płyty.

Zespół motoreduktora nie wymaga żadnej konserwacji.

4.2. LISTA BŁĘDÓW

Błąd podłączeń zwijaka (lub zabezpieczenia CAN): przerwanie komunikacji ze zwijakiem (tylko) lub brak obecności zwijaka (brak wyświetlania elektrody)

Potwierdzić zabezpieczenie naciskając przycisk OK

Błędy wyświetlane na stanowisku, ale związane ze zwijakiem:

- usterka przycisku:** Potwierdzić zabezpieczenie naciskając przycisk OK, ale błąd (z wyjątkiem przypadkowego wykrycia) wymusza interwencję na zwijaku (patrz procedura napraw)
- błąd napięcia silnika:** Potwierdzić zabezpieczenie naciskając przycisk OK, ale błąd (z wyjątkiem przypadkowego wykrycia) wymusza interwencję na zwijaku lub generatorze (patrz procedura napraw)
- błąd średniego prądu silnika:** Potwierdzić zabezpieczenie naciskając przycisk OK

Potwierdzenie: naciśnięcie przycisku OK.

4 - ÎNTREȚINEREA

În funcție de utilizarea aparatului, inspecția de 2 ori pe an următoarele:

- ⇒ la curățenia cabestanului
- ⇒ conexiunile electrice și ale gazului.

ATENȚIE

Nu întreprindeți niciodată o curățire interioară sau un depanaj fără să vă asigurați în prealabil că postul este debransat în mod efectiv de la rețea

Demontați panourile generatorului și aspirați praful precum și particulele metalice acumulate între circuitele magnetice și bobinajul transformatorului. Aspirarea trebuie efectuată cu un vârf din plastic, pentru a nu deteriora izolația bobinajului.

ATENȚIE DE 2 ORI PE AN

Circuitele electronice vor fi aspirate cu grijă, pentru a evita ca vârful din plastic să bruscheze componentele.

În cazul funcționării neadecvate a generatorului, înainte de a analiza pana, țineți cont de următoarele precauții:

- ⇒ verificați conexiunile electrice ale circuitelor de putere, de comandă și de alimentare.
- ⇒ starea izolatorilor, cablurilor, racordurilor și tubulaturii.

ATENȚIE

La fiecare punere în funcțiune a instalației și înainte oricărei intervenții a serviciului tehnic post-vânzări, verificați următoarele:

- ⇒ dacă bornele de putere sunt strânse bine
- ⇒ dacă legarea s-a făcut corespunzător
- ⇒ debitul gazului
- ⇒ starea becului de sudură
- ⇒ natura și diametrul firului (sârmei de sudură)

4.1. GALEȚII ȘI CONDUCĂTORII FIRELOR

În condiții normale de utilizare aceste accesorii au o durată de viață îndelungată, înainte de a fi necesară înlocuirea lor.

Totuși, după o anumită perioadă de utilizare poate să se manifeste o uzură exagerată sau un colmatare datorată unor depuneri aderente.

Pt. a minimiza aceste efecte negative, este binevenită urmărirea stării de curățenie a platinei.

Grupul motoreductor nu necesită nici un fel de întreținere.

4.2. LISTA DEFECTELOR

Defectul conexiunii cabestanului (sau securitatea CAN): dialogul cu cabestanul este întrerupt (în mod exclusiv) sau cabestanul nu este prezent (nu apare electrodul căptușit)

Validați această securitate prin apăsarea tastei OK

Defecte afișate la postul de lucru, dar legate de cabestan:

- defect buton:** Validați această securitate prin apăsarea tastei OK, dar acest defect (în afara detectării intempestive) cere o intervenție asupra cabestanului (vezi procedura de depanare)
- defectul tensiunii de alim. a motorului:** Validați această securitate prin apăsarea tastei OK, dar acest defect (în afara detectării intempestive) cere o intervenție asupra cabestanului (vezi procedura de depanare)
- defectul curentului mediu al motorului:** Validați această securitate prin apăsarea tastei OK

Validare: apăsarea tastei OK.

5 – KONSERWACJA / CZĘŚCI ZAMIENNE

5 – ÎNTREȚINEREA / PIESELE DE SCHIMB

5.1. CZĘŚCI ZAMIENNE

(patrz wkładka RYSUNEK 1,2,3 na końcu instrukcji)

5.1. PIESELE DE SCHIMB

(vezi FIGURA 1,2,3 care se poate deplia la sfârșitul îndrumătorului)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Nazwa	Specificație
		Strona przednia	Partea frontală
	W000241666	Podzespół FAV DV DMX 5000 (Blacha serigraficzna + karta elektroniczna + przyciski)	Subansamblu FAV DV DMX 5000 (Plăcuță serigrafiată + cartelă electronică + butoane)
11	W000241669	Korek zabezpieczenia podstawy trim trio	Capacul de protecție al soclului trim trio
12	W000241675	Strona przednia strukturalna	Partea frontală structurală
		Elementy wewnętrzne	Elemente interne
20	W000241667	Karta główna z końcówką męską wiązki	Socluł cartelei cu mănunchiul de fire
21	W000241664	Karta główna CAD	Socluł cartelei CAD
22		Łącznik niebieski ze standardowym przejściem przez ściankę	Dispozitiv de cuplare albastru care traversează un perete despărțitor standard
	W000148730		Dispozitiv de cuplare roșu care traversează un perete despărțitor standard
22		Łącznik czerwony ze standardowym przejściem przez ściankę	Dispozitiv de cuplare roșu care traversează un perete despărțitor standard
	W000157026		Capacul cuplajului rapid care traversează peretele despărțitor
24	W000147413	Końcówka szybkozłączki z przejściem przez ściankę	Conector. Socluł sudurii
25	W000241668	Złącze. Spaw z podstawą męską	Electrovană 24 V, DC, complet echipată
26	W000148727	Wyposażenie 24 VDC	Axa derulării complete
27	W000149075	Pełna oś odwijania	Șalter 1A N 1F
28	W000147185	Przesuw 1A N 1F	
		Obudowa	Tinichigieria
30/ 31	W000241671	Przycisk rowkowy Ø 22 M6X25 + Zapadka przesuwna	Buton canelat Ø 22 M6X25 + Zăvor culisant
32	W000241678	Górna część osłony szpuli + Uchwyt + Górna część uchwyty	Apărătoarea suplimentară a bobinei + Mâner + Apărătoarea mânerului
33	W000241673	Prawa osłona szpuli + Lewa osłona wiązki	Apărătoarea din dreapta a bobinei + Apărătoarea din stânga a mănunchiului de cabluri
37	W000162046	Ogranicznik PVC czarny 30 / 25	Opritor din PVC negru 30/25
		Płyta	Platina
40	W000255656	Motoreduktor - płyta PA 4G Ø37 CYL	Motoreductorul platinei PA 4G Ø37 CIL
41	W000241680	Zespół motoreduktor - przycisk	Ansamblul motoreduktor-buton
42/ 10		Zespół podstawa - palnik dł. 66 mm	Ansamblul soclu-bec de sudură, lung. 66 mm
43	W000241681		
43	W000148658	Zespół 2 śrub mocujących obudowę	Ansamblul 2 șuruburi de fixare-carter
44	W000148661	Zespół regulacji docisku uchwyty	Ansamblul care reglează presiunea mantiei
45	W000163284	Zestaw przekładnia / oś mocowania	Lotul de angrenare/ax de fixare
46	W000255651	Zespół uchwyty prawego + Zespół uchwyty lewego	Ansamblul mantiei din dreapta + Ansamblul mantiei din stânga
48	W000255653	Zespół obudowy	Ansamblul carterului de protecție

5.2. PROCEDURY NAPRAW ZWIJAKA

5.2. PROCEDEUL DE DEPANARE AL CABESTANULUI

Interwencje wykonywane na instalacji elektrycznej muszą być powierzane wykwalifikowanym osobom (patrz rozdział ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA).

Intervențiile asupra instalațiilor electrice trebuie încredințate persoanelor calificate în a le efectua (vezi capitolul MĂSURI DE SIGURANȚĂ).

Przy pierwszym włączeniu zasilania, pierwszym wyświetlanym menu jest wybór języka, jeżeli tak nie jest, oznacza to, że stanowisko nie zostało zresetowane fabrycznie, patrz punkt powrót do parametrów fabrycznych

La prima punere în funcțiune, primul meniu întâlnit va fi cel care permite alegerea limbii. Dacă acest lucru este imposibil, înseamnă că postul de lucru n-a fost reinițializat în uzină și trebuie să citiți paragraful în care este indicat modalitatea de reîntoarcere la parametri originali, de uzină.

PRZYCZYNY

USUWANIE

GENERATOR Z WŁĄCZONYM ZASILANIEM I WYŁĄCZONY PANEL PRZEDNI ZWIJAKA

Zasilanie	Sprawdzić bezpiecznik F1 na karcie zwijaka
Podłączenia	Sprawdzić, czy wtyczka wiązki jest podłączona od strony stanowiska i zwijaka sprawdzić złącze B23 na karcie panelu przedniego i złącze J1 na karcie głównej stanowiska sprawdzić złącza B43 i B56 na karcie zwijaka i złącze J1 na karcie głównej zwijaka sprawdzić, czy L4 i L2 są zapolone
Karta elektroniczna	jeżeli nie ⇒ wymienić CI na panelu przednim

CAUZE

REMEDII

GENERATORUL ESTE ALIMENTAT, DAR PARTEA FRONTALĂ A CABESTANULUI NU ESTE ILUMINATĂ

Alimentare	verificați siguranța F1 pe cartela cabestanului
Conexiuni	verificați dacă fișa mănunchiului de cabluri este branșată și la postul de lucru și la cabestan verificați conectorul B23 al părții frontale și conectorul J1 de pe soclul cartelei postului de lucru verificați conectorii B43 și B56 ale cartelei cabestanului și conectorul J1 de pe soclul cartelei cabestanului
Cartela electronică	verificați dacă L4 și L2 luminează dacă nu ⇒ schimbați CI a părții frontale

GENERATOR Z WŁĄCZONYM ZASILANIEM I BRAK KOMUNIKATU NA WYŚWIETLACZU LUB PROBLEM Z WYŚWIETLANIEM

Zasilanie	Wyłączyć i włączyć instalację
-----------	-------------------------------

GENERATORUL ESTE ALIMENTAT, DAR NU APARE NICI UN MESAJ PE AFIȘAJ SAU SUNT PROBLEME DE AFIȘARE

Alimentare	Oprți și reporniți instalația
------------	-------------------------------

OBECNOŚĆ KOMUNIKATU CAN DEFAULT

Podłączenia	Sprawdzić, czy zwijak jest prawidłowo podłączony (złącze B23 na karcie panelu przedniego podłączone do złącza J1 karty głównej stanowiska i złącze B43 na karcie zwijaka i złącze J1 na karcie głównej zwijaka) Potwierdzenie przez długie naciśnięcie jednego z czterech przycisków
-------------	---

PREZENȚA MESAJULUI: CAN DEFAULT (TAMBUR DEFECT)

Conexiuni	Verificați dacă cabestanul este bine conectat (conectorul B23 de pe cartela părții frontale să fie conectat la conectorul J1 de pe soclul cartelei postului și conectorul B43 pe cartela cabestanului și conectorul J1 pe soclul cartelei cabestanului) Validare urmată de o apăsare lungă pe una din cele patru butoane
-----------	---

OBECNOŚĆ KOMUNIKATU ENCODER DEFAULT

Podłączenia	Sprawdzić, czy taśma przycisku jest prawidłowo podłączona do B54 karty zwijaka sprawdzić podłączenie zasilania silnika do gniazda Fastons MOT+ (przewód czerwony silnika) i MOT-(przewód niebieski silnika)
-------------	--

PREZENȚA MESAJULUI: ENCODER DEFAULT (BUTON DEFECT)

Conexiuni	Verificați dacă racordul butonului este bine conectat la B54 a cartelei cabestanului Verificați banșamentul alimentării motorului la prizele Fastons MOT+ (firul roșu al motorului) și MOT- (firul albastru al motorului)
-----------	--

OBECNOŚĆ KOMUNIKATU CURRENT DEFAULT V

Podłączenia	Sprawdzić, czy silnik nie jest zablokowany przez element mechaniczny (przekładnia, zawinięty przewód...) na poziomie płyty Sprawdzić, czy rolki nie są za mocno zaciśnięte Sprawdzić, czy szpula nie jest zablokowana Sprawdzić, czy osłona nie jest zanieczyszczona przed i za płytą Sprawdzić, czy średnica rury jest zgodna ze średnicą zastosowanego drutu
-------------	--

PREZENȚA MESAJULUI: CURRENT DEFAULT (LIPSĂ CURENT)

Conexiuni	Verificați dacă motorul nu este blocat de vreo piesă mecanică (angrenaj, fir inseriat...) la nivelul platinei Verificați dacă galeții nu sunt prea strânsi Verificați dacă bobina cu fir nu este blocată Verificați dacă manșonul nu este îmbăcsit în amonte sau în aval Verificați diametrul tubului de contact comparativ cu diametrul firului utilizat
-----------	---

OBCENOŚĆ KOMUNIKATU NO MOTOR VOLTAGE

Zasilanie	<p>sprawdzić bezpiecznik F2 na karcie panelu przedniego</p> <p>sprawdzić złącze B24 na karcie panelu przedniego i złącze J2 na karcie głównej stanowiska</p> <p>sprawdzić złącze B40 na karcie zwijaka i złącze J2 na karcie głównej zwijaka</p> <p>sprawdzić obecność napięcia 42VAC na stykach transformatora</p>
-----------	---

PREZENȚA MESAJULUI: NO MOTOR VOLTAGE (LIPSĂ TENSIUNE LA MOTOR)

Alimentare	<p>verificați siguranța F2 de pe cartela părții frontale</p> <p>verificați conectorul B24 de pe cartela părții frontale și conectorul J2 de pe soclul cartelei postului</p> <p>verificați conectorul B40 de pe cartela cabestanului și conectorul J2 de pe soclul cartelei cabestanului</p> <p>verificați prezența unei tensiuni de 42 V, AC la bornele transformatorului</p>
------------	---

GENERATOR DZIAŁA / BRAK ODWIJANIA I STEROWANIA GAZEM

Podłączenia	<p>sprawdzić podłączenie zasilania silnika do gniazd Fastons MOT+ i MOT- (sygnalizowane przez błąd przycisku)</p> <p>sprawdzić, czy elektrozawór jest prawidłowo podłączony do B44-1 i B44-2</p> <p>Sprawdzić, czy elektrozawór gazu działa przez włączenie wypływu gazu (krótkie naciśnięcie na przesuwny drutu)</p> <p>sprawdzić kontakt spustu ze 2 stykami faston (patrz autodiagnostyka) i złącze palnika</p> <p>sprawdzić brak komunikatów o błędach na panelu przednim stanowiska</p> <p>sprawdzić brak obecności układów zewnętrznych podłączonych równolegle do elektrozaworu</p> <p>Uruchomić autotest pozostawiając naciśnięty przez 1-2 sekundy spust i przesuwny drutu w czasie uruchamiania stanowiska (przełączenie wyłącznika)</p>
-------------	--

GENERATORUL FUNCȚIONEAZĂ/NU EXISTĂ DERULARE, NICI COMANDĂ DE GAZ

<input type="checkbox"/> Conexiuni	<p>verificați bransamentul alimentării motorului la prizele Fastons MOT+ și MOT-(semnalat de mesajul buton defect)</p> <p>verificați ca electrovana să fie bine bransată la B44-1 și B44-2</p> <p>verificați funcționarea electrovanei printr-o eliberare de gaz (o scurtă apăsare pe comanda avansului firului)</p> <p>verificați contactul pedicii pe cele 2 fastoane (vezi diagnosticarea automată) și racordarea becului de sudură</p> <p>verificați dacă există vreun mesaj de eroare pe fața frontală a postului</p> <p>verificați dacă există vreun circuit extern bransat în paralel la electrovană în timpul punerii în funcțiune a postului, lansați testul automat, menținând apăsată pedica și comanda avansului timp de 1-2 secunde (bascularea întrerupătorului)</p>
------------------------------------	--

REGULACJE NIE UWZGLĘDNIONE ZE ZWIJAKA, CAD, PALNIKA...

Sprawdzić poziom blokowania na poziomie panelu przedniego (patrz procedura napraw panelu przedniego)

REGLAJE DE CARE CABESTANUL, CAD-UL SAU BECUL DE SUDURĂ NU ȚIN CONT...

Verificați nivelul blocajului la nivelul părții frontale (vezi procedura de dapanare a părții frontale)

GENERATOR PODCZAS SPAWANIA

Problem z odwijaniem	<p>sprawdzić brak poślizgu na poziomie rolek (docisk, oznaczenie rolek...)</p> <p>sprawdzić, czy palnik jest prawidłowo wyposażony, ani za bardzo nawinięty (tarcie drutu o osłonę, zabezpieczenie silnika...)</p> <p>Sprawdzić, czy zmierzona prędkość drutu odpowiada prędkości nastawy (patrz autodiagnostyka zwijaka)</p>
Niestabilność lub wahania spawania	<p>Sprawdzić brak tarcia na poziomie przewodnicy drutu podstawy palnika (pył metaliczny na poziomie rury stykowej)</p> <p>Sprawdzić, czy nie występuje brak stabilności na odwijaniu</p>

GENERATORUL AFLAT ÎN TIMPUL SUDURII

Problemă de derulare	<p>verificați ca să nu fie alunecări la nivelul galeților (presiune, punctele de referință ale galeților...)</p> <p>verificați dacă becul de sudură este echipat în mod corespunzător și dacă furtunul nu este prea încolăcit (frecarea firului pe înveliș, siguranța motorului...)</p> <p>verificați dacă viteza de avans măsurată a firului corespunde vitezei recomandate (treceți la diagnosticul automat al cabestanului)</p>
Instabilitate și variații în timpul sudurii	<p>verificați dacă nu există nici o frecare la nivelul conducătorului de fir la soclul becului de sudură (pulbere de metal la nivelul tubului de contact)</p> <p>Verificați dacă derularea este stabilă</p>

Przy każdej interwencji na elementach wewnętrznych generatora z wyjątkiem punktów opisanych powyżej: SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z TECHNIKIEM

Pentru orice intervenție în interiorul generatorului și care nu a fost menționată în cadrul enumerării de mai sus: APELAȚI LA UN TEHNICIAN

1 – ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

Η μονάδα πρόωσης σύρματος **DV DMX 5000** σχεδιάστηκε ειδικά για εφαρμογές υψηλού επιπέδου, εκ των οποίων και αλουμινίου, οι οποίες απαιτούν ειδικά μέτρα για τη σειρά γεννητριών **MXW 400**, προηγμένη expertise για χειροκίνητες εφαρμογές. Αυτή η μονάδα πρόωσης σύρματος έχει επίσης σχεδιαστεί για την εκτύλιξη και την προστασία της μπιμπίνας.

Η βελτιωμένη σχεδίασή της κάνει άνετη τη χρήση της σε δύσκολο περιβάλλον, είτε όσον αφορά τη μεταφορά (προαιρετικό καροτσάκι) είτε τις δύσκολες εξωτερικές συνθήκες (υγρασία, σκόνη, εκτοξεύσεις μετάλλου κλπ).

Αν εγκατασταθεί σωστά, η **DV DMX 5000** σας επιτρέπει να πετύχετε συγκολλήσεις υψηλής ποιότητας και καλής όψης. Αυτή η μονάδα πρόωσης σύρματος είναι αποκλειστικά συμβατή με την προηγμένη σειρά **MXW 400** expertise σε ξεχωριστό μοντέλο.

Η βελτιστοποίηση του συστήματος εξαρτάται από τη γνώση του εγχειριδίου αυτού και την τήρηση του συνόλου των οδηγιών που περιγράφονται στο έγγραφο αυτό.

1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

Ο εξοπλισμός αποτελείται από:

- ☞ μια μονάδα πρόωσης σύρματος
- ☞ έναν προσαρμογέα οικολογικής μπιμπίνας
- ☞ Οδηγίες Ασφάλειας Χρήσης και Συντήρησης

1.3. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΤΗΣ ΠΡΟΣΟΧΗΣ

(βλ. φυλλάδιο σχήμα 1 στο τέλος του εγχειριδίου)

Οθόνη LCD	1	ЖК дисплей
Ρύθμιση της ταχύτητας σύρματος	2	Регулировка длины дуги
Κουμπιά για σύνδεση των προγραμμάτων	3 / 6	Кнопки изменения программ
Κουμπιά που επιτρέπει την εμφάνιση των διαφόρων μενού	4	Кнопка, позволяющая прокрутку разных меню
Ρύθμιση της τάσης ή ύψους τόξου / κωδικοποιητής ρύθμισης	5	Регулировка напряжения или высоты дуги / кодер регулировки
Κουμπί επικύρωσης	7	Кнопка подтверждения
Βύσμα συσκευής τηλεχειρισμού (επιλογή προηγμένης σιμπίδας)	8	Контактное соединение дистанционного управления (опция для перестраиваемой горелки)
Συνδέσεις σιμπίδας κυκλοφορίας νερού	22	Подсоединения циркуляции воды горелки
Σύνδεση σιμπίδας	10	Подсоединение горелки

1.4. ΕΠΙΛΟΓΕΣ

- ① Push pull, κωδ. W000055061
- ② Ανύψωση, κωδ. W000055101
- ③ Προηγμένη σιμπίδα κωδ W000055073
- ④ Καροτσάκι μονάδας πρόωσης σύρματος, κωδ. W000055050 (μόνο εάν διαθέτει στήριγμα στροφέα)

1.4. ΔΟΠΛΗΝΤΗΡΙΟ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

- ① Пушпул, арт W000055061
- ② Система строп, арт W000055101
- ③ Перестраиваемая горелка, арт W000055073
- ④ Тележка катушки, арт. W000055050 (только, если она снабжена опорной осью)

Παρατήρηση: μη συνδέσετε το push pull παράλληλα στην ηλεκτροβαλβίδα

Примечание: не присоединяйте пушпул параллельно электро клапану

1.5. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

1.5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАТУШКИ

	DV DMX 5000 - REF. SW000257782		
πλατίνα τροχών κυλίσης	4 τροχοί κύλισης / 4 бегунка		Пластина бегунков
Ταχύτητα εκτύλιξης	0,5 ⇒ 25 m / mn		Скорость размотки
ρυθμιστής ταχύτητας σύρματος	Digital		регулятор скорости размотки проволоки
Σύρματα που χρησιμοποιούνται	0.6 ⇒ 2.4 mm		Используемые проволоки
Περνά από θυρίδα πρόσβασης	Oui / Yes		Fit through a manhole
Δείκτης προστασίας	IP 23		Protection index
Κατηγορία μόνωσης	H		Insulation class
Πρότυπο	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10		Standard
Σύνδεση σιμπίδας	"Type Européen"	"European type"	Подсоединение сварочной горелки
Συντελεστής λειτουργίας 100% à t=40°C	400 A		Duty factor 100% at t=40°C
Συντελεστής λειτουργίας 60% à t=40°C	450 A		Duty factor 60% at t=40°C

Αυτή η μονάδα πρόωσης σύρματος δεν είναι αυτόματη, αποτελεί χειροκίνητο εξοπλισμό. Ο συντελεστής λειτουργίας της είναι περιορισμένος

Это не автоматическая катушка, это устройство для ручного пользования. Ее продолжительность работы ограничена

Βαθμοί προστασίας που παρέχονται από τα καλύμματα

Степени защитного покрытия при помощи чехлов

Κωδικό γράμμα / Кодовый знак	IP	προστασία του εξοπλισμού / защита оборудования
Πρώτο ψηφίο / Первая цифра	2	εναντία στην εισχώρηση ξενων στερεων σωματων $\varnothing \geq 12,5 \text{ mm}$ / против проникновения посторонних твердых предметов с $\varnothing \geq 12,5 \text{ mm}$
Δεύτερο ψηφίο / Вторая цифра	1	εναντία στην εισχώρηση καθετων σταγονων νερου με βλαβερес συνεπειес / против проникновения вертикальных водяных капель, приносящих вред оборудованию
	3	εναντία στην εισχώρηση βροχης (κλιση εως 60° σε σχέση με την καθετη θέση) με βλαβερес συνεπειес / против проникновения дождя (с наклоном до 60° по отношению к вертикали), приносящего вред оборудованию

1.6. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΒΑΡΟΣ

ΚΑΙ

διαστάσεις (μκπκυ) размеры (LxWxH)	καθαρο βαρος вес нетто	βαρος σε συσκευασια вес брутто	1.6. РАЗМЕРЫ И ВЕС
750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	17.5 kg	катушки

μια μονάδα πρόωσης σύρματος

2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ



ΠΡΟΣΟΧΗ: η σταθερότητα του εξοπλισμού διασφαλίζεται μέχρι κλίση 10°.

2.1. ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ

Βγάλτε τα διάφορα στοιχεία από τη συσκευασία τους.
Στερεώστε τη μονάδα πρόωσης σύρματος στο καροτσάκι της ακολουθώντας τις παρακάτω οδηγίες.
Συνδέστε τη δέσμη καλωδίων στο πίσω μέρος της μονάδας πρόωσης σύρματος και στη γεννήτρια ακολουθώντας τις οδηγίες.



ΠΡΟΣΟΧΗ: Μην ανυψώνετε τη μονάδα πρόωσης σύρματος από τη λαβή της. Χρησιμοποιήστε τον προαιρετικό μηχανισμό ανύψωσης.



ΠΡΟΣΟΧΗ: Κατά την ανύψωση της μονάδας πρόωσης σύρματος, μην χρησιμοποιείτε οικολογική μπομπίνα.

2.2. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΚΑΡΟΤΣΙΟΥ ΣΤΗΝ DV DMX 5000

Αποσυναρμολογήστε τα πόδια κάτω από τη μονάδα πρόωσης σύρματος με κλειδί αρ. 10.
Συναρμολογήστε το καροτσάκι στα ίδια σημεία στερέωσης με τα πόδια.
Χρησιμοποιήστε τις βίδες, τις ασφάλειες παξιμαδιών και τις ροδέλες των πόδιων για να το στερεώσετε.

2.3. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΟΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ



ΠΡΟΣΟΧΗ: εκτελεση με τη γεννήτρια εκτος τασης.

Συνδέστε τη δέσμη καλωδίων στη μονάδα πρόωσης σύρματος τηρώντας τα σημεία υποδοχής των βυσμάτων.
Συνδέστε το άλλο άκρο της δέσμης καλωδίων στη γεννήτρια.
Συνδέστε την τσιμπίδα συγκόλλησης MIG στην DV DMX 5000.
Εάν διαθέτετε μοντέλο εξοπλισμένο για νερό, ελέγξτε την καλή λειτουργία του. Ρυθμίστε την παροχή αερίου.

2 - ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ



ВНИМАНИЕ: стабильность установки обеспечивается до наклона 10°.

2.1. ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Достаньте все детали из упаковки.
Укрепите катушку на ее тележке, соблюдая нижеизложенные инструкции.

Присоедините намотку в задней части катушки к генератору, соблюдая предписания.



ВНИМАНИЕ: Не цепляйте катушку стропом за ручку. Используйте средства системы стропов



ВНИМАНИЕ: Во время строповки катушки, не используйте бобину эко.

2.2. МОНТАЖ ТЕЛЕЖКИ НА DV DMX 5000

Демонтируйте лапки под катушкой при помощи ключа 10.

Поставьте тележку на те же места крепления, где находились лапки. Чтобы ее закрепить, используйте винты, стопорные гайки и шайбы лапок.

2.3. ПРИСОЕДИНЕНИЕ КАТУШКИ



ВНИМАНИЕ: выключить напряжение, подаваемое на генератор

Присоединить моток проволоки к катушке, соблюдая положение контактных соединителей.
Подсоединить другой конец мотка к генератору.
Соединить сварочную горелку MIG с DV DMX 5000.
Проверить циркуляцию охлаждающей жидкости.
Отрегулировать расход газа.

3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

3.1. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΡΜΑΤΟΣ ΣΤΗΝ DV DMX 5000

Η αντικατάσταση του σύρματος συγκόλλησης γίνεται ως εξής (αφού θέσετε τη γεννήτρια εκτός τάσης):

Ouvrir la porte du dévidoir.

Ξεβιδώστε το παξιμάδι του άξονα της μπομπίνας.

Τοποθετήστε την μπομπίνα σύρματος επάνω στον άξονα. Βεβαιωθείτε ότι ο πείρος του άξονα είναι τοποθετημένη στην μπομπίνα.

Τοποθετήστε ξανά το παξιμάδι στον άξονα περιστρέφοντάς το προς την κατεύθυνση που δείχνει το βέλος

Χαμηλώστε τους μοχλούς για να απελευθερώσετε τους κυλίνδρους ανασχέσεως:

Πάρτε το άκρο του σύρματος της μπομπίνας και κόψτε το κομμάτι που έχει συστραφεί.

Ισιώστε τα πρώτα 15 εκατοστά του σύρματος.

Εισάγετε το σύρμα από τον οδηγό σύρματος της πλατίνης.

Χαμηλώστε τους κυλίνδρους ανασχέσεως και ανεβάστε τους μοχλούς για να ακινητοποιήσετε τους κυλίνδρους ανασχέσεως.

Ρυθμίστε την πίεση των κυλίνδρων ανασχέσεως στο σύρμα

3.2. ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΦΘΕΙΡΟΜΕΝΩΝ ΤΜΗΜΑΤΩΝ

Τα φθειρόμενα τμήματα της μονάδας πρόωσης σύρματος, των οποίων ο ρόλος είναι η καθοδήγηση και η πρόωση του σύρματος συγκόλλησης, πρέπει να είναι προσαρμοσμένα στη φύση και τη διάμετρο του σύρματος συγκόλλησης που χρησιμοποιείται..

Εξάλλου, η φθορά τους μπορεί να έχει επιπτώσεις στα αποτελέσματα της συγκόλλησης. Είναι, λοιπόν, απαραίτητη η αντικατάστασή τους.

3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. ΜΟΝΤΑΖ ΠΡΟΒΟΛΟΚΙ Β DV DMX 5000

Смена сварочной проволоки осуществляется следующим образом (после прекращения подачи напряжения на генератор):

Open the door of the wire-feed unit.

Открутить осевой винт бобины.

Насадить бобину проволоки на ось. Убедиться в том, что палец оси хорошо вошел в бобину.

Снова установить винт на оси и закрутить его, вращая в сторону, которая указана стрелкой.

Опустить рычаги для того, чтобы освободить контрольные ролики:

Возьмите край проволоки бобины и отрежьте погнутую часть.

Расправьте первые 15 сантиметров проволоки.

Введите проволоку при помощи направляющей платы.

Опустите контрольные ролики и поднимите рычаги так, чтобы их зафиксировать.

Подстройте давление контрольных роликов на проволоку.

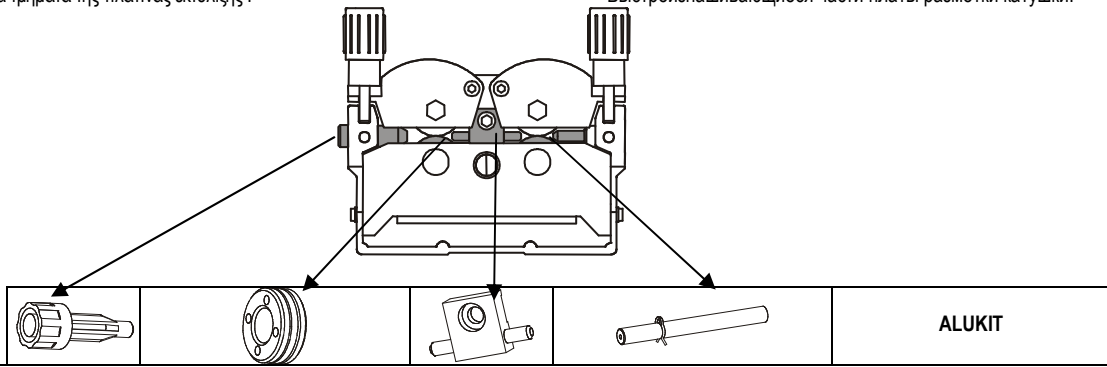
3.2. ΣΜΕΝΑ ΒΥΣΤΡΟΙΖΝΑШΙΒΑЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ

Быстроизнашивающиеся части катушки, роль которой направлять и продвигать сварочную проволоку, должны адаптироваться к материалу и толщине используемой сварочной проволоки..

С другой стороны, их износ может повлиять на качество сварки. Значит необходимо их менять.

Φθειρόμενα τμήματα της πλατίνης εκτύλιξης :

Быстроизнашивающиеся части платы размотки катушки:



χαλ υβα ς стал ь	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654	W000241685
	0,8		W000267598			
	1,0		W000267599		W000255655	
	1,2		W000305126		W000241682	
	1,6					
αλο υμιν ιο αлю мин ий	1,0 / 1,2		W000260185			W000255648
	1,2 / 1,6		W000260186			W000255649
	1,6 / 2,4		W000260187			W000255650
συρ μα με πυρ ρηνα	1,0 / 1,2 1,2 / 1,6	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682	
пок рыт ая про вол ока без шла ка	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396	

Δυνατότητα χρήσης των τροχών κύλισης ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΥ με ατσάλουρμα και σύρμα με πυρήνα.

Со стальной проволокой или покрытой проволокой возможно использование алюминиевых роликов.

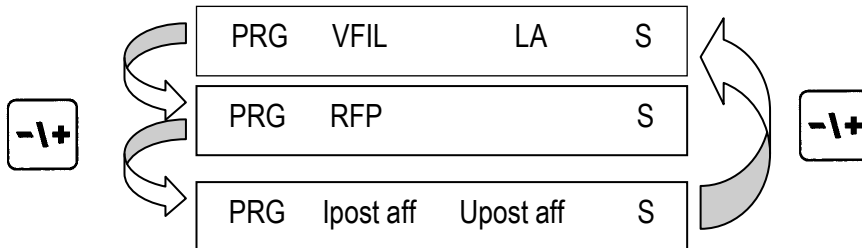
3.3. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΟΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Prg	Программа / Πρόγραμμα
V FIL	Скорость проволоки / Ταχύτητα σύρματος
LA	Μήκος τόξου / Длина дуги
S	Συnergie / Совместное действие (синергия)
RFP	Ρύθμιση ακριβείας / Τонкая подстройка
U	Напряжение / Τάση
M	Χειροκίνητο / Ручной режим

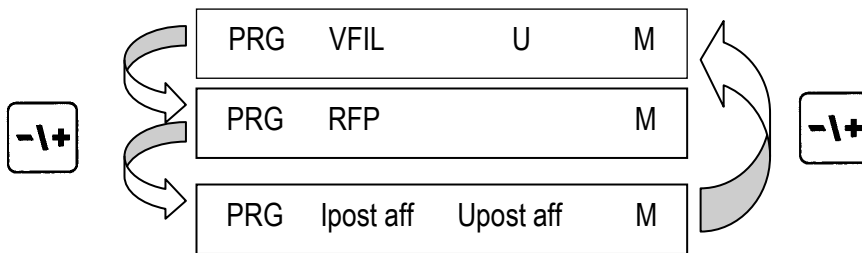
ΕΚΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΜΗΣΗΣ

Πάτημα στο κουμπί +/-: επιτρέπει την εμφάνιση των προγραμμάτων

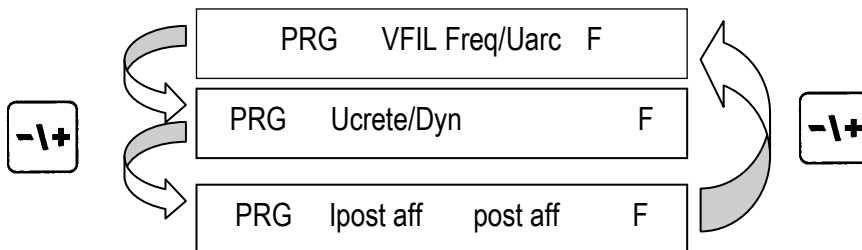
Παράδειγμα σε κανονική λειτουργία, συnergie:



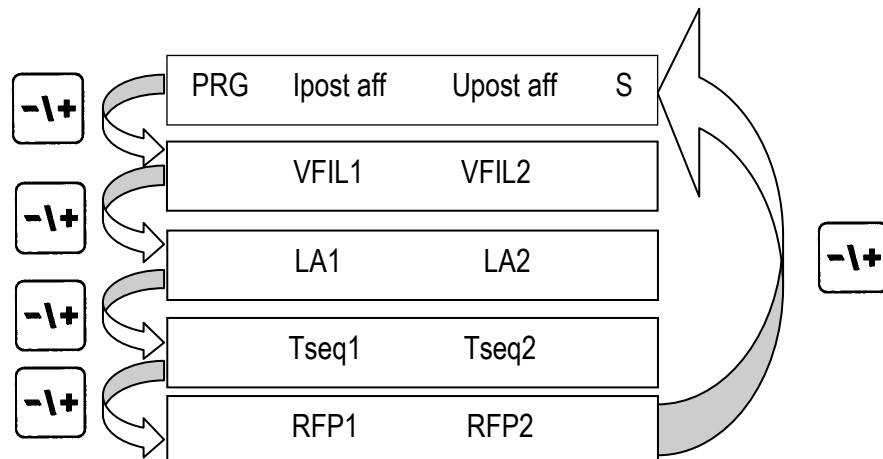
Παράδειγμα σε κανονική λειτουργία, χειροκίνητη:



Παράδειγμα σε κανονική λειτουργία, ελεύθερη:



Παράδειγμα σε διαδοχική λειτουργία, συnergie:



3.3. ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ КАТУШКИ

Freq / Uarc	Συχνότητα / Τάση τόξου - Частота / Напряжение дуги
F	ελεύθερο / свободно
U crée / Dyn	Τάση κορυφής / Δυναμικό - Напряжение кромки / Динамика
Tseq	Χρόνος αλληλουχίας / Время секвенсора
I	Ρεύμα / Ток
Ucon	Τάση εντολής / Рекомендуемое напряжение

ВНЕ СВАРКИ

Нажатие на кнопку +/-: позволяет прокрутку программ

Пример нормального режима, совместного действия:

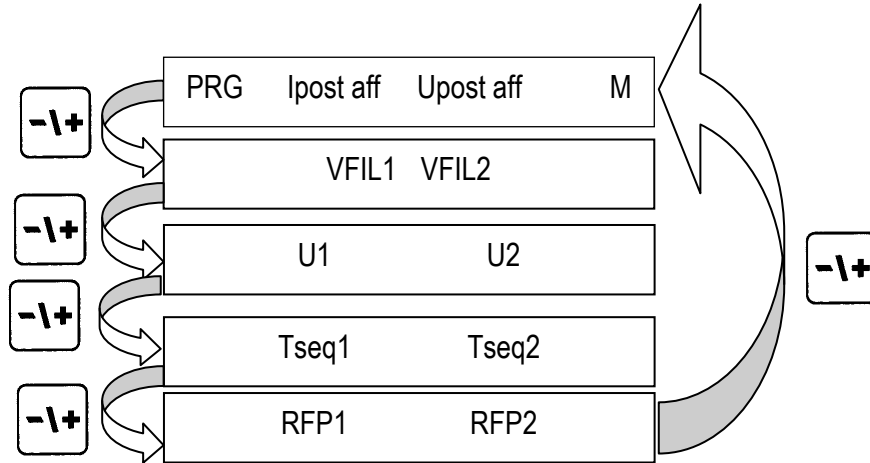
Пример нормального режима, ручного:

Пример нормального режима, свободного:

Пример в режиме секвенсора, совместном:

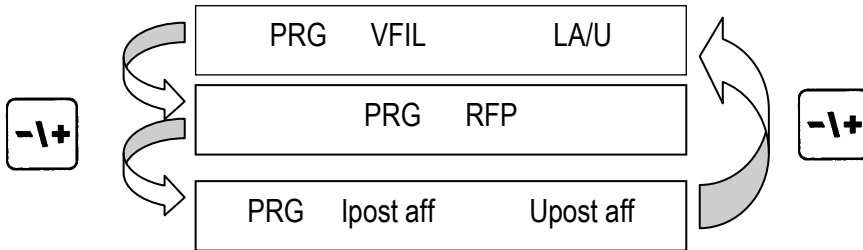
Пример в режиме секвенсора, ручном:

Παράδειγμα σε διαδοχική λειτουργία, χειροκίνητη:



Παράδειγμα σε σταδιακή λειτουργία, συνεργική ή χειροκίνητη:

Пример в режиме задержки, совместном или ручном

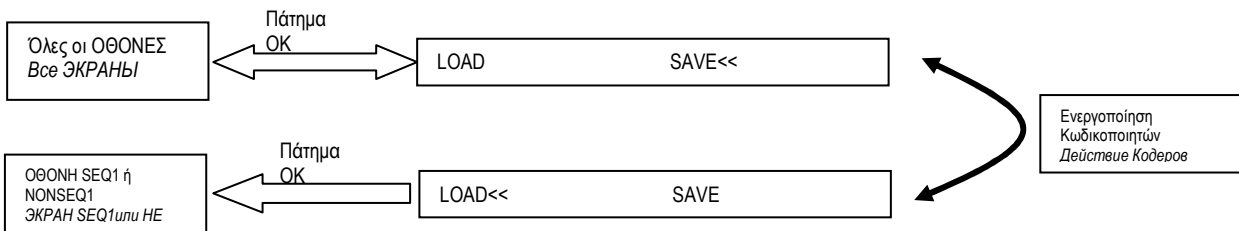


Παρατήρηση: Όλες οι παράμετροι του ΣΤΑΔΙΟΥ 2, 3, 4 πρέπει να αρχικοποιηθούν στο SETUP της πρόσοψης. Μπορείτε να τροποποιήσετε μόνο τις παραμέτρους του σταδίου 1 από το τηλεχειριστήριο

Примечание: Все параметры СТУПЕНЕЙ 2, 3, 4 должны быть инициализированы в установках предпочтений. При помощи дистанционного управления нет возможности менять параметры, за исключением 1-й ступени

Πάτημα του κουμπιού επικύρωσης « OK »
Το πλήκτρο αυτό είναι ενεργό μόνο **εκτός συγκόλλησης**

Нажмите на кнопку подтверждения «OK».
Эта кнопка активна только **вне сварки**.



Load : Φόρτωση του τρέχοντος προγράμματος
Save : Αποθήκευση των παραμέτρων προγράμματος
Όλες οι ΟΘΟΝΕΣ
Πάτημα OK
ΟΘΟΝΗ SEQ1 ή NONSEQ1
Ενεργοποίηση Κωδικοποιητών

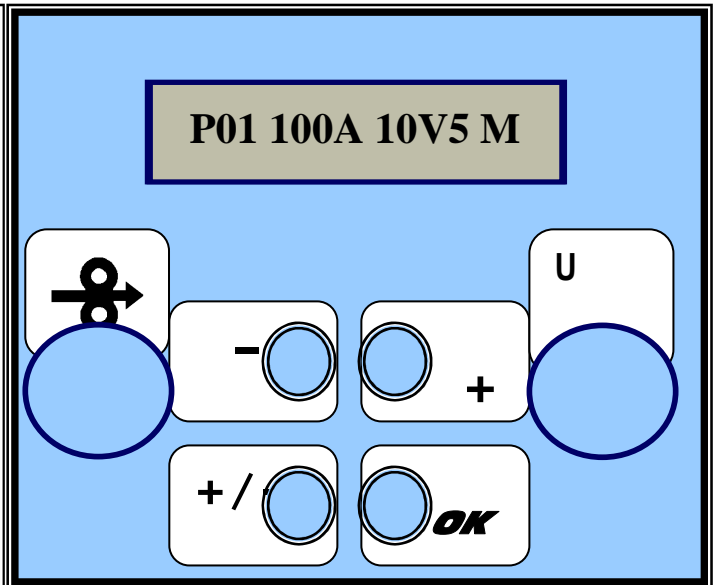
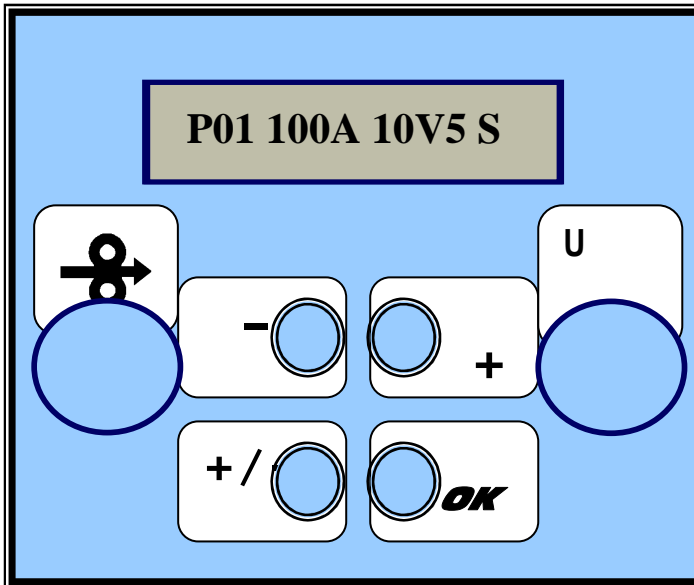
Загрузка: Загрузка текущей программы
Сохранить: Сохранение параметров программы
Все ЭКРАНЫ
Нажмите OK
ЭКРАН SEQ1или HE SEQ1
Действие Кодеров

ΚΑΤΑ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

Παραδείγματα πιθανών εμφανίσεων κατά τη συγκόλληση:

ВО ВРЕМЯ СВАРКИ

Примеры индикации, возможные во время сварки:



Λειτουργία ΣΥΝΕΡΓΙΚΗ / ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ
Ρύθμιση PRG.I και U που έχει μετρηθεί σε SA και παλμική λειτουργία

Режим СОВМЕСТНЬЙ / СВАРКА
Регулировка PRG.I и U измеренное в режиме SA и пульсирующем

Λειτουργία ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΗ / ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ
Ρύθμιση PRG.I και U που μετρήθηκε σε SA και παλμική λειτουργία

Режим РУЧНОЙ / СВАРКА
Регулировка PRG.I и U измеренное в режиме SA и пульсирующем

ΔΙΑΦΟΡΟΙ ΤΡΟΠΟΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ:

Πρέπει να λαμβάνονται υπόψη όλες οι ενέργειες του χειριστή στους κωδικοποιητές ή τα κουμπιά. Οι ενέργειες αυτές είναι διαφορετικές ανάλογα με τον επιθυμητό τρόπο λειτουργίας (σύνδεση, αλληλουχία).

Σημείωση: Η ελεύθερη διαδοχική λειτουργία και η ελεύθερη λειτουργία σταδίου δεν υφίστανται.

Το πάτημα των κουμπιών PRG+ και PRG- επιτρέπει τη σύνδεση των προγραμμάτων: Πέρασμα από ένα Πρόγραμμα N σε ένα πρόγραμμα N+1.

Παρατήρηση: Το πέρασμα αυτό είναι εφικτό μόνο εάν είναι "συμβατές" οι διαδικασίες (ορίζονται στη συσκευή).
Ορισμός της "συμβατής" διαδικασίας: Διαδικασία ίδιου υλικού, ίδιου αερίου, ίδιας διαμέτρου.

Το πάτημα στο κουμπί +/- επιτρέπει την εμφάνιση άλλων μενού στο τηλεχειριστήριο.
Οι κωδικοποιητές επιτρέπουν τροποποιήσεις των παραμέτρων Vfil, La, Rfp.
Εάν βρίσκεστε σε μη διαδοχική λειτουργία, συνεργική:

РАЗЛИЧНЫЕ РЕЖИМЫ РАБОТЫ:

Должны приниматься в расчет все действия сварщика с кнопками и кодерами. Они отличаются в зависимости от желаемого режима работы (последовательность, секвенсор).

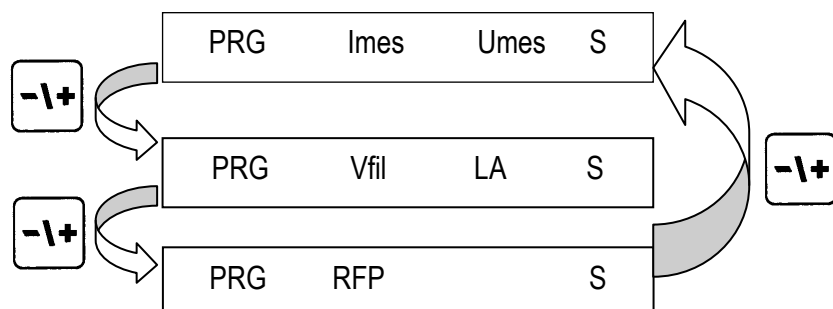
Примечание: Не существует режимов свободного секвенсора и свободной задержки.

Нажатие на кнопки PRG+ и PRG- позволяет переходить от программы к программе: Переход от программы N к программе N+1.

Примечание: Этот переход возможен только в том случае, если процессы «совместимы» (определены на установке).
Определение «совместимого» процесса: Процесс, в котором используется один и тот же материал, газ, диаметр.

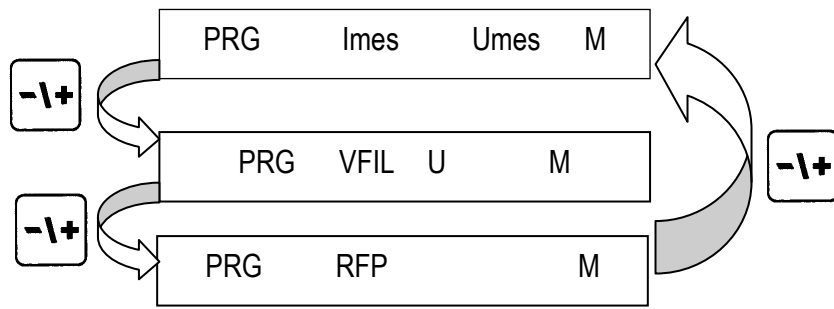
Нажатие на кнопку +/- позволяет прокрутку на ДУ других меню.
Кодеры позволяют менять параметры V проволоки, L дуги, Rfp.

Если вы находитесь в режиме секвенсора, совместном:



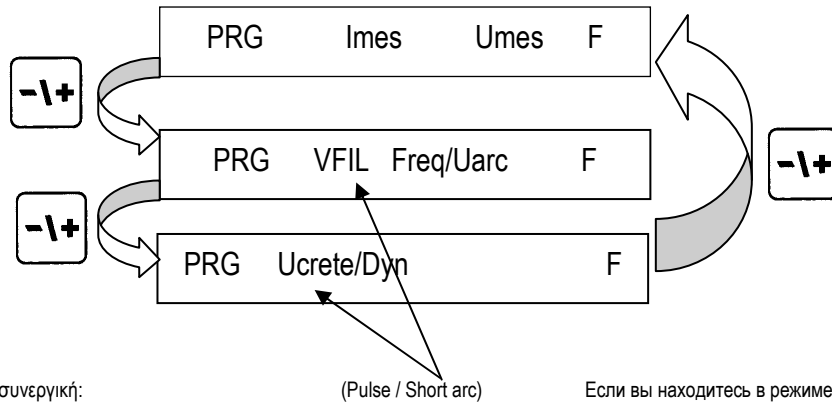
Εάν βρίσκεστε σε μη διαδοχική λειτουργία, χειροκίνητη:

Если вы находитесь в режиме секвенсора, ручном:



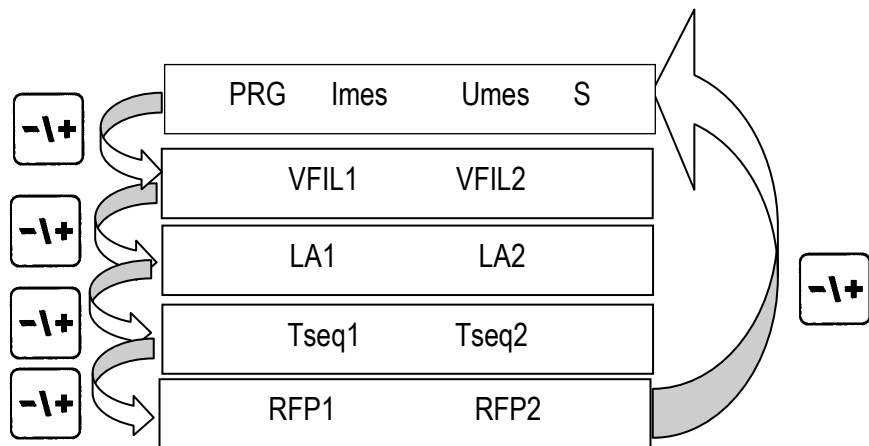
Εάν βρίσκεστε σε μη διαδοχική λειτουργία, ελεύθερη:

Если вы находитесь в режиме секвенсора, свободном:



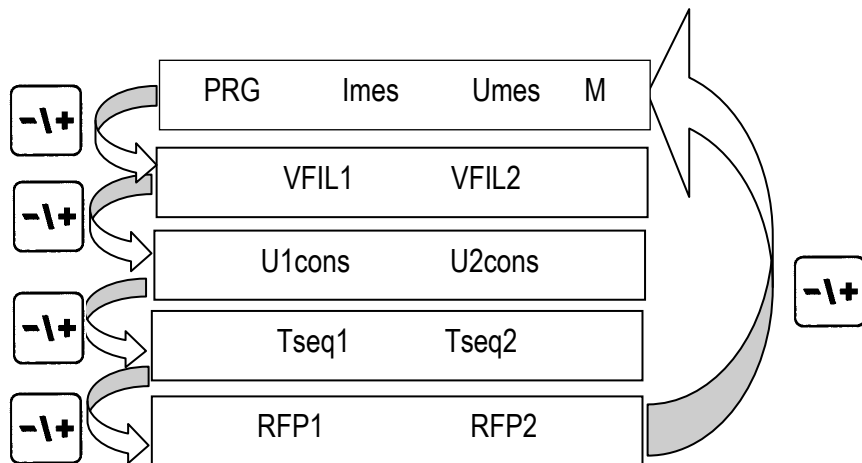
Εάν βρίσκεστε σε διαδοχική λειτουργία, συνεργική:

Если вы находитесь в режиме секвенсора, совместном:



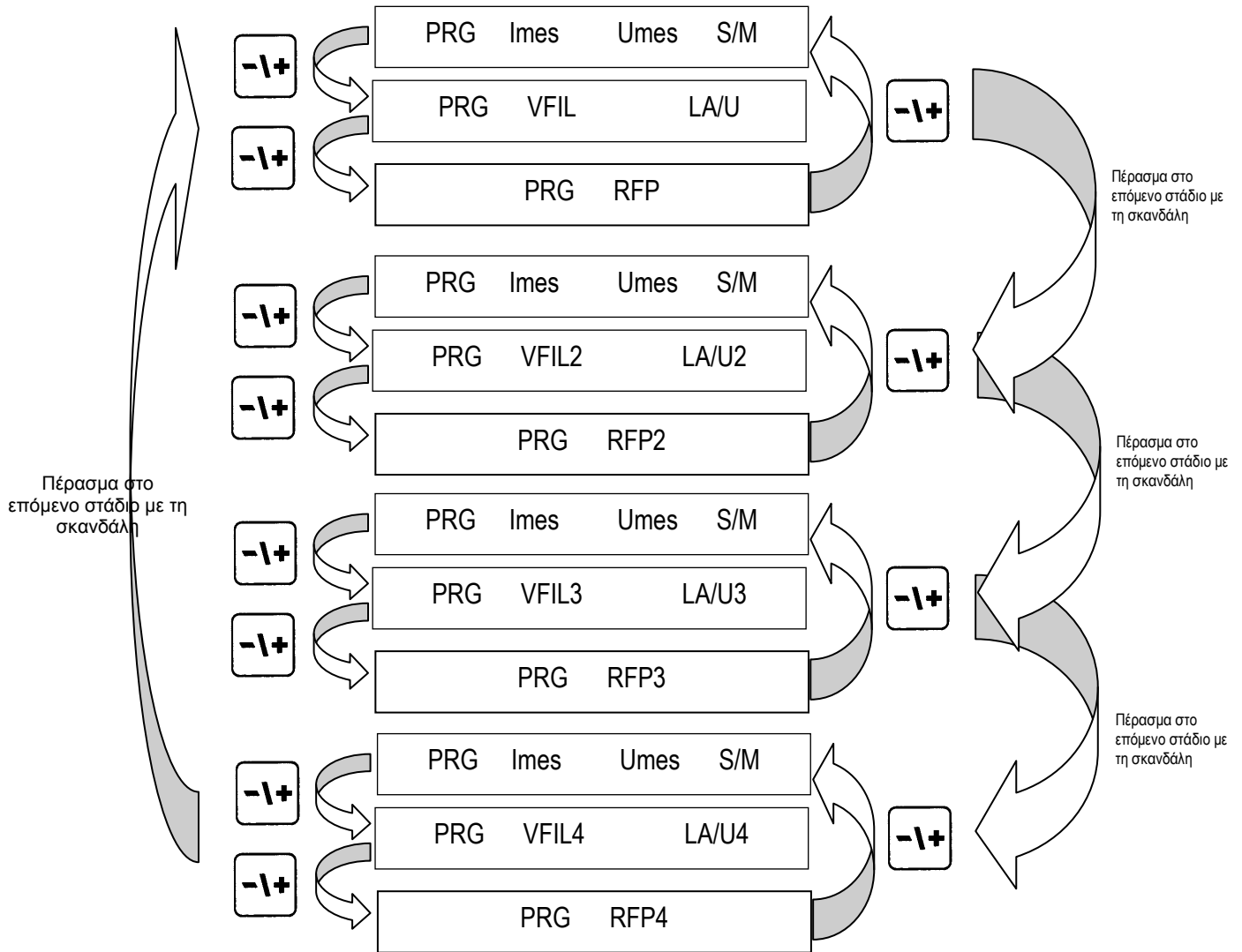
Εάν βρίσκεστε σε διαδοχική λειτουργία, χειροκίνητη:

Если вы находитесь в режиме секвенсора, ручном:



Εάν βρίσκεστε σε σταδιακή λειτουργία, συνεργική ή χειροκίνητη:

Если вы находитесь в режиме задержки, совместном или ручном:



(Πέρασμα στο επόμενο στάδιο με τη σκανδάλη)

(Переход к следующей ступени осуществляется при помощи гашетки)

Μηνύματα σφαλμάτων:

Εάν παρουσιαστεί κάποιο σφάλμα, εμφανίζεται στην πρόσοψη της συσκευής το αντίστοιχο μήνυμα σφάλματος. Λίστα σφαλμάτων: σφάλμα αντιστροφής, τάση δικτύου, GRE, Θερμικό,

Λόγω των περιορισμένων δυνατοτήτων εμφάνισης, τα μηνύματα θα πρέπει να εμφανίζονται στην οθόνη γραφικών της συσκευής

Сообщения об ошибках:

В случае возникновения ошибки на передней панели установки появляется соответствующее сообщение об ошибке. Список ошибок: неисправность инвертора, напряжения сети, системы охлаждения, термосистемы,

Из-за ограниченных возможностей индикации сообщения должны появляться на дисплее установки.

4 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

2 φορές το χρόνο, ανάλογα με τη χρήση της συσκευής, κάντε επιθεώρηση :

- ⇒ της καθαριότητας της γεννήτριας
- ⇒ των ηλεκτρικών συνδέσεων και αερίου.

2 раза в году в процессе использования аппарата следует проверять:

- ⇒ чистоту генератора
- ⇒ электрические и газовые соединения

ΠΡΟΣΟΧΗ

Ποτέ μην επιχειρείτε εσωτερικό καθαρισμό ή αποκατάσταση βλάβης της συσκευής χωρίς να βεβαιωθείτε πρώτα ότι η συσκευή είναι πραγματικά αποσυνδεδεμένη από το δίκτυο.

Αποσυναρμολογήστε τα τοιχώματα της γεννήτριας και αναρροφήστε τη σκόνη και τα μεταλλικά σωματίδια που έχουν συσσωρευτεί μεταξύ των μαγνητικών κυκλωμάτων και των περιελίξεων του μετασχηματιστή.

ВНИМАНИЕ

Никогда не предпринимайте чистку внутри или ремонт установки, предварительно не убедившись, что она надежно выключена из сети.

Снять панели генератора и вытянуть пылесосом пыль и металлические частицы, накопившиеся между магнитными сердечниками и обмотками трансформатора.

ΠΡΟΣΟΧΗ 2 ΦΟΡΕΣ ΤΟ ΧΡΟΝΟ

Τα ηλεκτρονικά κυκλώματα καθαρίζονται προσεκτικά με αναρρόφηση χωρίς να προκληθεί ζημιά στα εξαρτήματα με το ακροστόμιο.

Σε περίπτωση κακής λειτουργίας της γεννήτριας, πριν την ανάλυση της βλάβης, φροντίστε πάντα να:

- ⇒ ελέγχετε τις ηλεκτρικές συνδέσεις των κυκλωμάτων ισχύος, ελέγχου και τροφοδοσίας.
- ⇒ την κατάσταση των μονωτικών, των καλωδίων, των συνδέσεων και των σωληνώσεων

ВНИМАНИЕ: РАЗ В ГОДУ

Все электрические цепи должны осторожно очищаться пылесосом так, чтобы кончик не повредил составляющие.

В случае плохой работы генератора, перед тем, как осуществлять ремонтные работы, примите следующие меры предосторожности:

- ⇒ проверьте электрические соединения силовых цепей, цепей питания и управления.
- ⇒ состояние изоляции, кабелей, соединений и проводки.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Με κάθε ενεργοποίηση του εξοπλισμού και πριν από οποιαδήποτε τεχνική παρέμβαση της SAV, βεβαιωθείτε ότι

- ⇒ οι ακροδέκτες ισχύος είναι καλά σφιγμένοι
- ⇒ η σύζευξη είναι η σωστή
- ⇒ την παροχή του αερίου
- ⇒ την κατάσταση της τσιμπίδας
- ⇒ τη φύση και τη διάμετρο του σύρματος

ВНИМАНИЕ

Перед каждым запуском установки и перед каждой технической проверкой SAV проверьте, что:

- ⇒ контактные зажимы надежно затянуты
- ⇒ напряжение сети соответствует номинальному
- ⇒ пропускная способность газопровода в норме
- ⇒ горелка находится в нормальном состоянии
- ⇒ состав и диаметр проволоки соответствует норме

4.1. ΤΡΟΧΟΙ ΚΥΛΙΣΗΣ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Τα εξαρτήματα αυτά εξασφαλίζουν, υπό κανονικές συνθήκες, μακροχρόνια χρήση πριν παρουσιαστεί ανάγκη αντικατάστασής τους.

Ωστόσο συμβαίνει να εκδηλωθεί, μετά από κάποιο διάστημα χρήσης, υπερβολική φθορά ή έμφραξη αφειλόμενη σε προσφυτικές εναποθέσεις.

Προκειμένου να ελαχιστοποιήσετε τις αρνητικές αυτές συνέπειες, θα πρέπει να ελέγξετε το βαθμό καθαριότητας της πλατίνας.

Η μονάδα μηχανοκίνητου μειωτήρα δε χρειάζεται καμία συντήρηση.

4.2. ΛΙΣΤΑ ΣΦΑΛΜΑΤΩΝ

Σφάλμα συνδεσμολογίας μονάδας πρόωσης σύρματος (ή ασφάλειας CAN): διακόπηκε η επικοινωνία με τη μονάδα πρόωσης σύρματος (αποκλειστικά) ή δεν υπάρχει μονάδα πρόωσης σύρματος (δεν εμφανίζεται σε λειτουργία επενδυμένου ηλεκτροδίου)

Αποκοπή της ασφάλειας αυτής με πάτημα του πλήκτρου OK

Σφάλματα που εμφανίζονται στη συσκευή αλλά σχετίζονται με την μονάδα πρόωσης σύρματος:

- ❑ **Défaut Σφάλμα κωδικοποιητή:** Αποκοπή της ασφάλειας αυτής με πάτημα του πλήκτρου OK ωστόσο το σφάλμα αυτό (εκτός από την περίπτωση άτοπης ανίχνευσης) απαιτεί παρέμβαση στη μονάδα πρόωσης σύρματος (βλέπε διαδικασία αποκατάστασης βλαβών)
- ❑ **Σφάλμα τάσης κινητήρα:** Αποκοπή της ασφάλειας αυτής με πάτημα του πλήκτρου OK ωστόσο το σφάλμα αυτό (εκτός από την περίπτωση άτοπης ανίχνευσης) απαιτεί παρέμβαση στη μονάδα πρόωσης σύρματος ή τη γεννήτρια (βλέπε διαδικασία αποκατάστασης βλαβών)
- ❑ **Σφάλμα μέσου ρεύματος κινητήρα:** Αποκοπή του σφάλματος αυτού με πάτημα του πλήκτρου OK

Αποκοπή: πάτημα του πλήκτρου OK.

4.1. ΡΟΛΙΚΙ ΚΑΙ ΝΑΠΡΑΒΛΑΪΟΥΣΙΕ ΠΡΟΒΟΛΟΚΙ

В нормальных условиях эксплуатации эти детали обеспечивают длительную эксплуатацию оборудования прежде, чем возникнет необходимость в их замене.

Между тем, часто случается так, что после некоторого периода эксплуатации, проявляется избыточный износ или забивание, связанное с примыкающими осадками.

Для того, чтобы минимизировать эти негативные явления, неплохо следить на чистой платы.

Комплекс моторедуктора не требует никакого ухода

4.2. СПИСОК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность электрических соединений катушки (или блокировки CAN) прекращение диалога с катушкой (в исключительных случаях) или сообщение об отсутствии катушки (отсутствует сигнал от покрытого электрода)

Устраните эту неисправность нажав на клавишу OK

Неисправности, которые показываются на установке, но связанные с катушкой:

- ❑ **Неисправность кодера:** Снимите блокировку, нажав на клавишу OK, но эта неисправность (кроме случая ложного сигнала) предполагает ремонт катушки (см. процедуру ремонта)
- ❑ **Неисправность напряжения мотора:** Снимите блокировку, нажав на клавишу OK, но эта неисправность (кроме случая ложного сигнала) предполагает ремонт катушки или генератора (см. процедуру ремонта)
- ❑ **Неисправность среднего напряжения мотора** Снимите блокировку, нажав на клавишу OK

Устранение: нажмите на клавишу OK

5 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ / ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

5 – ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ / ΑΠΑΣΧΕΣ
ДЕТАΛΙ

5.1. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

(βλέπετε φυλλάδιο σχήμα 1 / 2 / 3 στο τέλος του εγχειριδίου)

5.1. ΑΠΑΣΧΕΣ ΔΕΤΑΛΙ

(смотрите сложенный рисунок 1 / 2 / 3 в конце этой инструкции)

ένδειξη опасные детали	περιγραφή	обозначение
	Face avant	Front panel
11	Υποσύνολο FAV DV DMX 5000 (Έλασμα μεταξοτυπίας + ηλεκτρονική κάρτα + κουμπιά)	Набор FAV DV DMX 5000 (Трафаретный лист + электронная плата + кнопки)
12	Κουμπιά προστασία υποδοχής trim trio Ανάγλυφη πρόσοψη	Защитная пробка тройная розетка Передняя панель структурированная
	Εσωτερικά στοιχεία	Внутренние элементы
20	Κάρτα αρσενικής υποδοχής δέσμης καλωδίων	Плата штепсельной розетки мотка
21	Κάρτα υποδοχής συσκευής τηλεχειρισμού	Плата розетки ДУ
22	Μπλε ζεύκτης στάνταρ δίοδος από διάφραγμα	Прерыватель голубой раб. с перемычкой стандартный
22	Κόκκινος ζεύκτης στάνταρ δίοδος από διάφραγμα	Прерыватель красный раб. с перемычкой стандартный
24	Ακροστόμιο ταχυζεύκτη διόδου από διάφραγμα	Насадка прер рап раб перемычка
25	Βύσμα. Συγκόλλησης αρσενική υποδοχή	Контактное соединение. Пайка штырьковая розетка
26	Εξοπλισμένη ηλεκτροβαλβίδα 24 VDC	Электро 24 VDC оборудованная
27	Άξονας πλήρους εκτύλιξης	Ось размотки полная
28	Πλήκτρο 1A N 1F	Толк 1A N 1F
	Μεταλλικά μέρη	Κожух
30/ 31	Αστεροειδής λαβή Ø 22 M6X25 + Ομοεπίπεδο συρόμενο μάνταλο	Κнопка рифленая Ø 22 M6X25 + Щеколда скользящая выравнивающая
32	Επάνω μέρος συμπληρωματικό καλύμματος μομπίνας + Λαβή + Επάνω μέρος λαβής	Крышка дополнительная кожух бобины + Ручка + Верхняя ручка
33	Δεξί κάλυμμα μομπίνας + Αριστερό κάλυμμα δέσμης καλωδίων	Правый кожух бобины + Левый кожух бобины
37	Μαύρος αναστολέας από PVC 30 / 25	Подпятник PVC черный 30 / 25
	Πλατίνα	Πлата
40	Μηχανοκίνητος μειωτήρας πλατίνας PA 4G Ø37 CYL	Μοτορоредуктор платы PA 4G Ø37 ЦИЛ
41	Σύνολο μηχανοκίνητου μειωτήρα κωδικοποιητή	Комплект мотороредукторов кодера
42/1 0	Σύνολο υποδοχής τσιμπίδας μήκος 66 mm	Комплект штекеров горелок lg 66 mm
43	Σύνολο 2 βιδών στερέωσης του κάρτερ	Комплект из 2-х винтов для фиксации кожуха
44	Σύνολο ρύθμισης πίεσης καλύμματος	Комплект регулировки давления в обойме
45	Σύνολο διάταξης οδοντοτροχών / άξονα στερέωσης	Комплект зубчатых колес / установочная ось
46	Σύνολο δεξιού καλύμματος + Σύνολο αριστερού καλύμματος	Комплект правой обоймы + Комплект левой обоймы
48	Σύνολο προστατευτικού κάρτερ	Комплект защитного кожуха

5.2. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΒΛΑΒΩΝ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

5.2. ПРОЦЕДУРЫ РЕМОНТА КАТУШКИ

οι παρεμβασεις σε ηλεκτρικες εγκαταστασεις πρεπει να ανατιθενται σε εξειδικευμενο προσωπικο (βλεπε κεφααιο οδηγιες ασφαλειας).

технические проверки электрических установок должны доверяться квалифицированным работникам (см. раздел инструкции по эксплуатации).

κατα την πρωτη θεση υπο ταση, το πρωτο μενου που εμφανιζεται είναι η επιλογη της γλωσσας, αν δεν εμφανιστει αυτο σημαίνει οτι δεν ενγινε επαναρχικοποιηση της συσκευης στο εργοστασιο, ανατρεξετε στην παραγραφο επιστροφη στις εργοστασιακες παραμετρος

при первой подаче напряжения на аппарат первое меню, которое возникает на экране дисплея, это выбор языка. Если этого нет, это значит, что не была произведена заводская инсталляция аппарата. в этом случае обратитесь к параграфу, описывающему восстановление заводских параметров.

ΑΙΤΙΕΣ	ΛΥΣΕΙΣ
--------	--------

ΠΡΙΧΙΝΥ ΗΝΕΙΣΡΑΒΝΟΣΤΕΥ	ΥΣΤΡΑΝΗΜΕ ΗΝΕΙΣΡΑΒΝΟΣΤΕΥ
------------------------	--------------------------

ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ ΥΠΟ ΤΑΣΗ ΑΠΟΥΣΙΑ ΕΝΤΟΛΗΣ

ΓΕΝΕΡΑΤΟΡ ΠΟΔ ΝΑΠΡΥΑΧΕΜΕ ΗΝΕΤ ΗΝΣΤΡΥΚΤΩΝ

τροφοδοσια	ελεγzte την ασφαλεια f1 στην καρτα της μοναδας προωσης συρματος
συνδεσμολογια	βεβαιωθειτε οτι η πριζα της δεσμης καλωδιων είναι συνδεδεμενη απο τη μερια της συσκευης και απο τη μερια της μοναδας προωσης συρματος ελεγzte το βυσμα b23 στην καρτα προσοψης και το βυσμα j1 στην καρτα υποδοχης της συσκευησ ελεγzte τα βυσματα b43 και b56 στην карта μοναδας προωσης συρματος και το βυσμα j1 στην καρτα υποδοχης

Πιταние	πρωεψτε πρехοхранитель F1 на плате катушки
ηλεκτρικες συνεινιη	убедитесь в том, что розетка мотка подсоединена к аппарату и к катушке πρωεψте контактное соединение B23 на плате передней панели и соединение J1 на плате у основания аппарата πρωεψте контактное соединение B43и B56 на плате катушки и соединение J1 на плате у основания

ηλεκτρονική κάρτα	της μονάδας προώσης συρματος βεβαιωθείτε ότι είναι αναμμενες οι I4 και I2 εαν όχι ⇒ αλλάξτε το ic της προσοψης
-------------------	---

Электронная плата	катушки проверьте, что индикаторы I4 и I2 горят если это не так ⇒ поменяйте чипы передней панели
-------------------	--

ΓΕΝΗΤΡΙΑ ΥΠΟ ΤΑΣΗ ΚΑΙ ΚΑΝΕΝΑ ΜΗΝΥΜΑ ΣΤΗΝ ΘΘΟΝΗ Η ΠΡΟΒΛΗΜΑ ΕΜΦΑΝΙΣΗΣ ΣΤΗΝ ΘΘΟΝΗ

ГЕНЕРАТОР ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ И НЕТ НИКАКИХ СООБЩЕНИЙ НА ДИСПЛЕЕ ИЛИ СБОЙ ИНДИКАЦИИ

τροφοδοσία	σβηστε και κατοπιη αναψτε ξανα την εγκατάσταση
------------	--

питание	выключите а затем снова включите установку
---------	--

ΠΑΡΟΥΣΙΑ ΤΟΥ ΜΗΝΥΜΑΤΟΣ CAN DEFAULT

НАЛИЧИЕ СООБЩЕНИЯ СБОЙ АЦП

συνδεσμολογία	βεβαιωθείτε ότι η μονάδα προώσης συρματος είναι συνδεδεμενη (το βυσμα b23 της καρτας προσοψης συνδεδεμενο με το βυσμα j1 της καρτας υποδοχης συσκευης και το βυσμα β43 με την καρτα της μονάδας προώσης συρματος και το βυσμα j1 με την καρτα υποδοχης της μονάδας προώσης συρματος). αποκοιτη με παρατεταμενο πατημα ενος απο τα τεσσερα κουμπια. Acquittement par appui long sur un des quatres boutons
---------------	--

электрические соединения	Убедитесь в том, что катушка правильно подсоединена (соединитель В23 на плате передней панели подсоединен к соединителю J1 на цокольной панели аппарата и соединитель b43 к плате катушки и соединитель J1 к цокольной плате катушки). Для устранения неисправности продолжительно нажмите на кнопки Clear by holding the four buttons down for a long time
--------------------------	---

ΠΑΡΟΥΣΙΑ ΤΟΥ ΜΗΝΥΜΑΤΟΣ ENCODER DEFAULT

НАЛИЧИЕ СООБЩЕНИЯ СБОЙ КОДИРУЮЩЕГО УСТРОЙСТВА

συνδεσμολογία	βεβαιωθείτε ότι ο διακλαδωτης του κωδικοποιητη είναι συνδεδεμενος στο b54 της καρτας μοναδας προώσης συρματος ελεγξτε τη συνδεση της τροφοδοσίας του κινητηρα στις πριζες fastons mot+ (κοκκινο συρμα του κινητηρα) και mot- (μπλε συρμα του κινητηρα)
---------------	--

Электрические соединения	убедитесь в том, что переключка кодера правильно присоединена к В54 платы катушки проверьте подсоединение подачи питания мотора на аппаратах Fastons MOT+ (красный провод мотора) и MOT – (голубой провод мотора)
--------------------------	--

ΠΑΡΟΥΣΙΑ ΤΟΥ ΜΗΝΥΜΑΤΟΣ CURRENT DEFAULT

НАЛИЧИЕ СООБЩЕНИЯ СБОЙ ПОДАЧИ ΤΟΚΑ

	Βεβαιωθείτε ότι ο κινητηρας δεν έχει μπλοκαρει απο καποιο μηχανικο εξαρτημα (συστημα οδοντοτροχων, συνεστραμμενο συρμα...) στο επιπεδο της πλατινας Βεβαιωθείτε ότι οι τροχοι κυλισης δεν είναι πολυ σφιγμενοι Βεβαιωθείτε ότι δεν έχει μπλοκαρει η μπομπινα Βεβαιωθείτε ότι το περιβλημα δεν έχει μαζεψει ακαθαρσιες πριν και μετα την πλατινα Ελεγξτε τη διαμετρο του σωληνα επαφης σε σχεση με εκεινη του συρματος που χρησιμοποιειται
--	---

	убедитесь в том, что мотор не заблокирован какой-нибудь механической деталью (зубчатое колесо, проволока на предохранительном крюке ...) на уровне плиты убедитесь в том, что ролики не слишком сильно зажаты Убедитесь в том, что bobina не заблокирована убедитесь в том, что вход и выход трубы не забиты проверьте, чтобы диаметр трубы соответствовал диаметру используемой проволоки
--	--

ΠΑΡΟΥΣΙΑ ΤΟΥ ΜΗΝΥΜΑΤΟΣ No motor voltage

СООБЩЕНИЕ: НЕТ НАПРЯЖЕНИЯ НА ΜΟΤΟΡΕ

τροφοδοσία	ελεγξτε την ασφαλεια f2 στην καρτα προσοψης ελεγξτε το βυσμα b24 στην καρτα προσοψης και το βυσμα 2 στην καρτα υποδοχης συσκευης ελεγξτε το βυσμα b40 στην καρτα της μονάδας προώσης συρματος και το βυσμα j2 στην καρτα υποδοχης της μονάδας προώσης συρματος βεβαιωθείτε ότι υπαρχει τάση 42vac στους ακροδεκτες του μετασχηματιστη
------------	--

Питание	Проверьте предохранитель F2 на плате передней панели Проверьте контактное соединение В24 на плате передней панели и соединение 2 на плате у основания аппарата Проверьте соединитель В40 на плате катушки и соединитель J2 на плате основания катушки проверьте наличие напряжения 42 vac на клеммах трансформатора
---------	--

ΓΕΝΗΤΡΙΑ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ / ΔΕΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΕΚΤΥΛΙΞΗ, ΟΥΤΕ ΕΝΤΟΛΗ ΑΕΡΙΟΥ

ГЕНЕРАТОР РАБОТАЕТ / ОТСУТСТВУЕТ ИНДИКАЦИЯ НАЛИЧИЯ КАТУШКИ И УПРАВЛЕНИЯ ГАЗОМ

συνδεσμολογία	συνδεσμολογία: ελεγξτε τη συνδεση της τροφοδοσίας του κινητηρα με τις πριζες faston mot + και mot – (επισημαινεται απο το σφαλμα κωδικοποιητη)
---------------	--

<input type="checkbox"/> электрические соединения	проверьте подсоединение питания мотора к аппаратам faston mot + и mot – (индикация неисправности кодера)
---	--

βεβαιωθείτε ότι η ηλεκτροβαλβίδα είναι συνδεδεμένη στα b44-1 και b44-2
 βεβαιωθείτε ότι η ηλεκτροβαλβίδα αερίου λειτουργεί με κουμπι διαρροής αερίου (συντομο πατημα στην προώση σύρματος) ελεγχτε την επαφή σκανδαλής με τις 2 πριζες fastons και τη συνδεση τσιμπιδας
 βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει κανένα μηνυμα σφαλματος στην προσοψη της συσκευης
 βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει κανένα κυκλωμα εξωτερικο συνδεδεμενο παραλληλα με την ηλεκτροβαλβίδα
 καντε την αυτοματη δοκιμη αφηνοντας πατημενη 1-2 δευτερολεπτα τη σκανδαλη και την προωση σύρματος κατα τη διάρκεια της θεσης της συσκευης σε λειτουργια (ανατροπη του διακοπτη)

проверьте, чтобы был правильно подсоединен электроклапан в b44-1 и b44-2
 проверьте, чтобы электроклапан газа работал в режиме прокачки газом (короткое нажатие на выступ проволоки)
 убедитесь в том, что гашетка находится в контакте с двумя фастонами патрубком горелки
 проверьте наличие сообщений об ошибках на передней панели аппарата
 проверьте, нет ли каких-либо внешних цепей, подсоединенных параллельно электроклапану
 запустите автоматическую проверку нажав 1-2 секунды на гашетку и на выступ проволоки до начала работы аппарата (перемagnичивание прерывателя)

ΡΥΘΙΜΙΣΕΙΣ ΠΟΥ ΔΕΝ ΛΑΜΒΑΝΟΝΤΑΙ ΥΠΟΨΗ από ΤΗ ΜΟΝΑΔΑ ΠΡΟΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ, ΤΟ CAD, ΤΗΝ ΠΡΟΗΓΜΕΝΗ ΤΣΙΜΠΙΔΑ...

ελεγχτε το επίπεδο εμπλοκης σε επίπεδο προσοψης (βλεπε διαδικασία αποκαταστασης βλαβων της προσοψης)

РЕГУЛИРОВКИ, КОТОРЫЕ НЕ ПРИНИМАЛИСЬ ВО ВНИМАНИЕ, НАЧИНАЯ С КАТУШКИ, АЦП, ГОРЕЛКИ...

Проверьте уровень блокировки на уровне передней панели (см. процедуру ремонта передней панели)

ΓΕΝΗΤΡΙΑ ΣΕ ΣΥΓΚΟΛΗΣΗ

- πρόβλημα εκτυλιξης

Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει ολίσθηση στο επίπεδο των κυλινδρων (πίεση, αναφορά των τροχών κύλισης...)
 Βεβαιωθείτε ότι η τσιμπίδα είναι σωστα εξοπλισμενη, και όχι πολυ τυλιγμένη γύρω από τον εαυτό της (τριβή του σύρματος στο περιβλημα, ασφάλεια κινητήρα...)
 Βεβαιωθείτε ότι η ταχύτητα του σύρματος που μετρηθηκε αντιστοιχει στην ταχύτητα σύρματος των οδηγιών

СВАРОЧНЫЙ ГЕНЕРАТОР

- Проблемы с размоткой

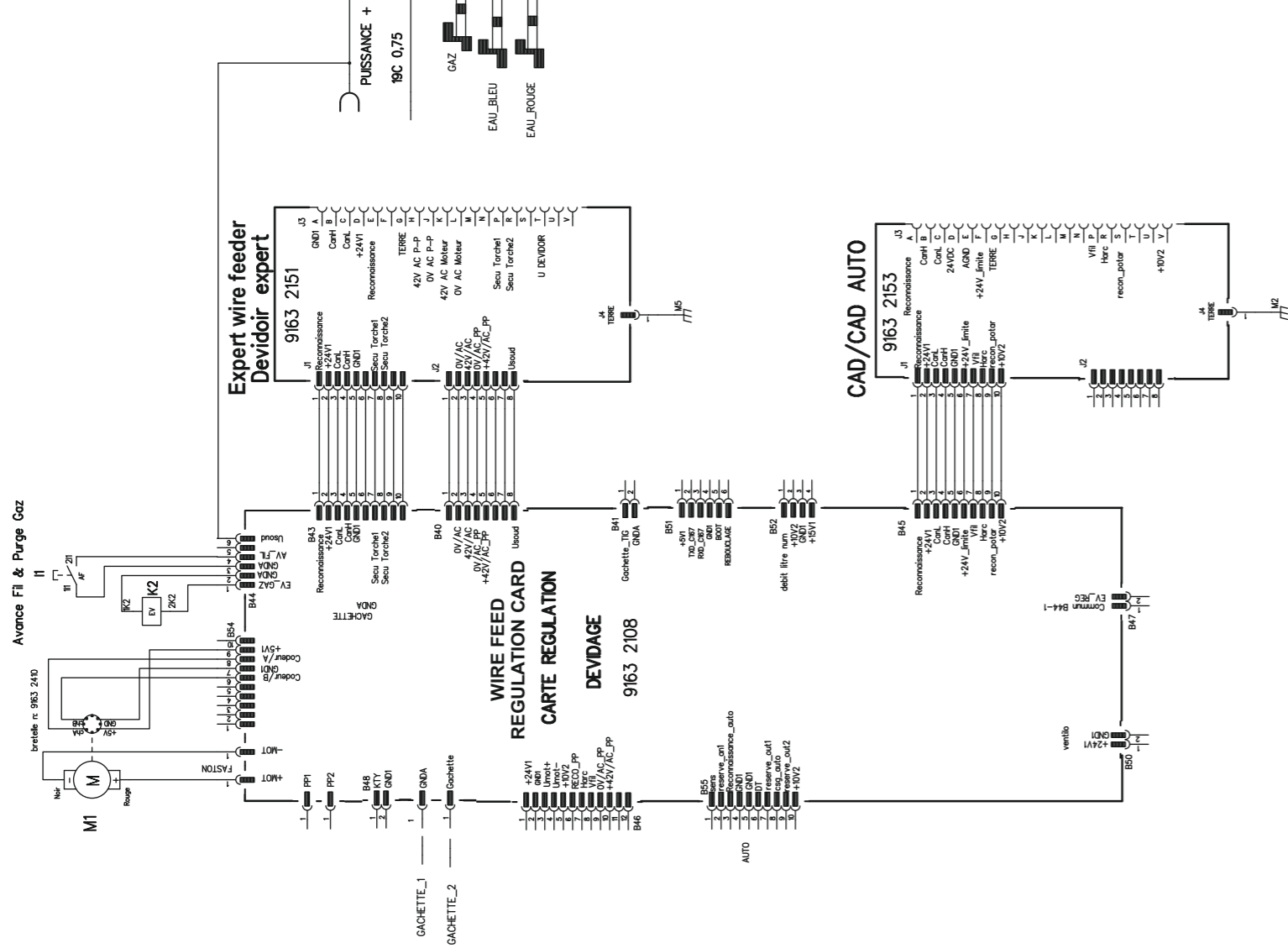
Проблемы с размоткой: Проверьте, нет ли скольжения на уровне роликов (давление, опору роликов...)
 Проверьте, чтобы присутствовали все детали горелки и чтобы она не была слишком сильно обмотана вокруг себя (трение проволоки с трубой, блокировка мотора...)
 Проверьте, чтобы измеренная скорость проволоки соответствовала рекомендуемой скорости

Pour toute intervention interne au générateur en dehors des points cités précédemment: FAIRE APPEL A UN TECHNICIEN

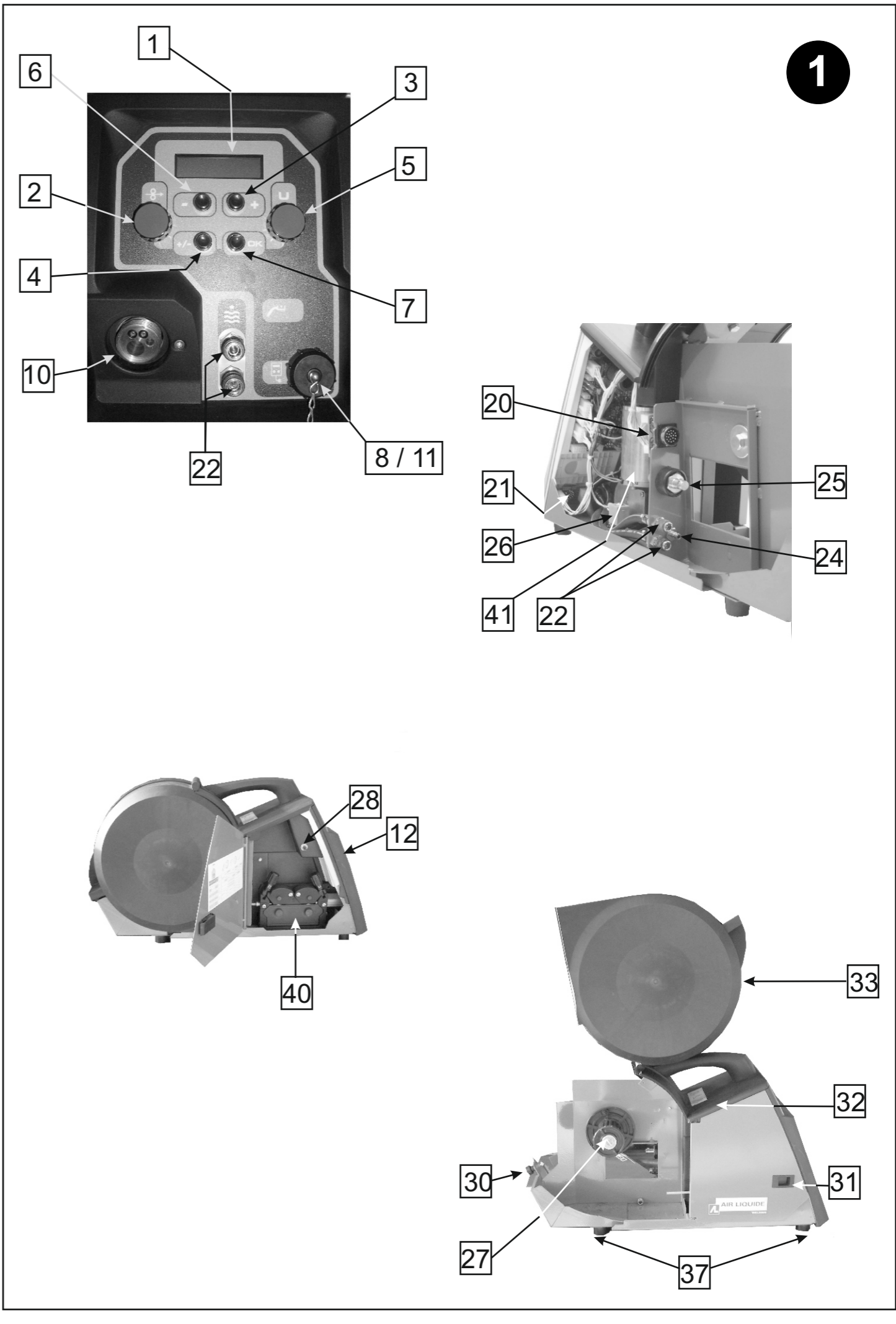
For any servicing operations internal to the power-source outside the points mentioned previously :CALL IN A TECHNICIAN

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS
E-SCHALTBILDER UND ABBILDUNGEN
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES
ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE
SCHEMATY ELEKTRYCZNE I ILUSTRACJE
ΗΛΕΚΤΡΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΑ ΚΑΙ ΑΠΕΙΚΟΝΙΣΕΙΣ

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES
SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRAÇÕES
ELSHEMAN OCH ILLUSTRATIONER
SCHEME ELECTRICE ŞI ILUSTRĂȚII
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ И ИЛЛЮСТРАЦИИ

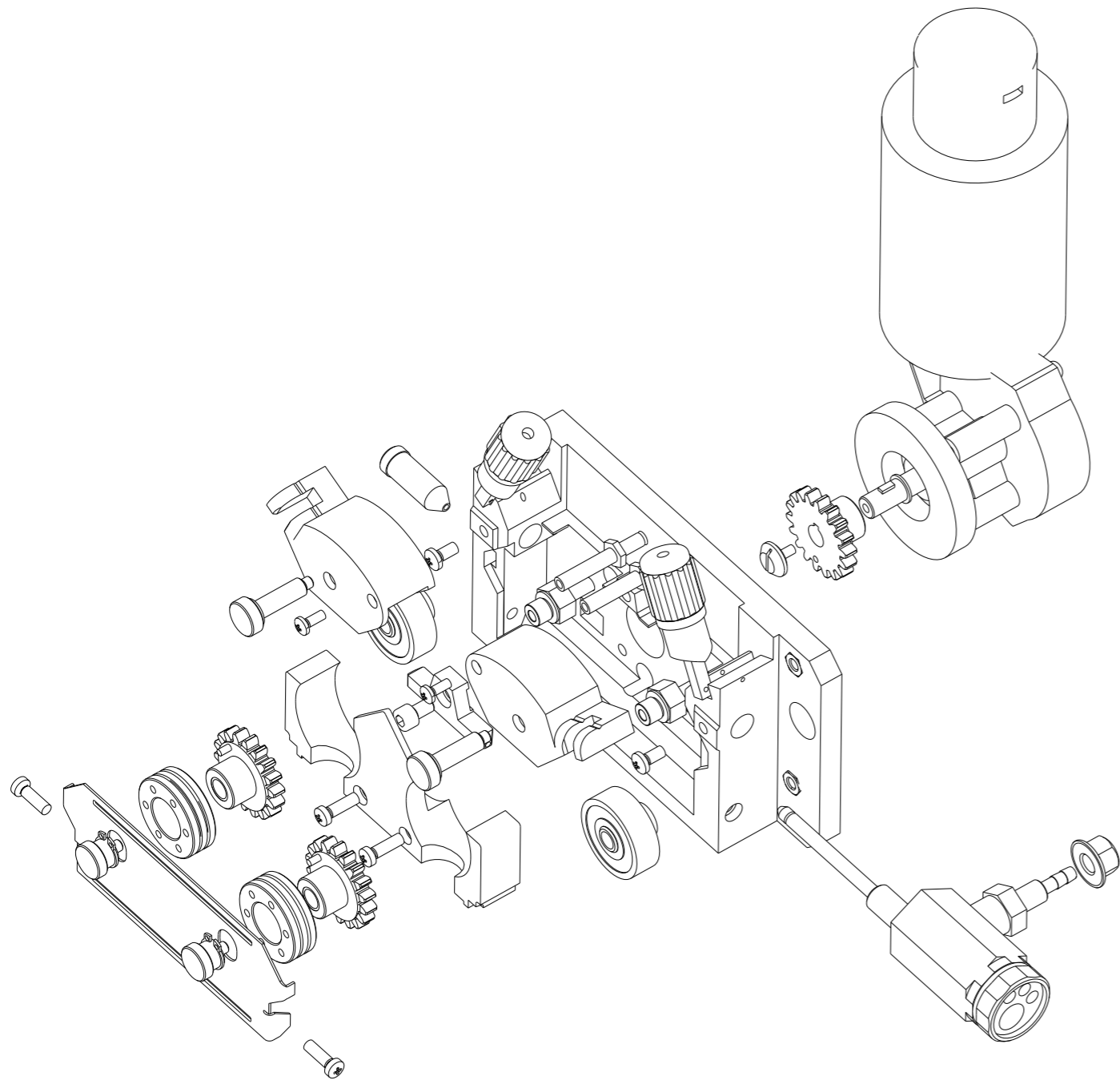


DV DMX 5000
 INDICE DATE MOTIF



2

40



3

42

41

45

46

44

46

43

