

DMU W500



EN	INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
FR	INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
ES	INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO
IT	ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO E LA MANUTENZIONE
DE	BETRIEBSWARTUNGS UND SICHERHEITSANLEITUNG
PT	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
SV	ANVSININGAR FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL
NL	BEDIENINGS- EN ONDERHOUDSINSTRUCTIES
DA	INSTRUKTIONER TIL DRIFT OG VEDLIGEHOLDELSE
NO	BRUKSANVISNINGER FOR OPERASJON OG VEDLIKEHOLD
FI	KÄYTTÖ- JA KUNNOSSAPITO-OHJEET
RO	INSTRUCȚIUNI PRIVIND OPERAREA ȘI ÎNTREȚINEREA
SK	NAVOD NA POUZIVANIE A UDRZBU
CZ	NAVOD NA OBSLUHU A UDRZBU
PL	INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI
RU	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Cat n°: 8695-1214

Rev : G

Date : 02/2018



Contact :
www.oerlikon-welding.com

DMU W500

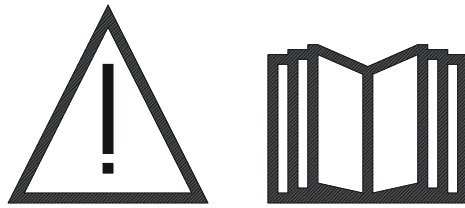


EN INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE

Cat n°: 8695-1214
Rev : G
Date : 02/2018



Contact :
www.oerlikon-welding.com



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.

1. GENERAL INFORMATION	4
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION	4
1.2. WELDING SET CONSTITUENT	4
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS	4
1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT	4
2. STARTING UP	5
2.1. PRECAUTIONS	5
2.2. ASSEMBLY OF OPTIONS	5
2.3. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION	5
2.4. POSITIONNING THE WIRE	6
3 - INSTRUCTIONS FOR USE	7
3.1. PRESENTATION AND SETTING UP	7
3.2. WELDING PARAMETERS SETTING	8
3.3. PREVIEW AND WELDING MEASUREMENT	12
3.4. PROGRAMS MANAGEMENT	13
3.5. WIRE FEEDER CONFIGURATION	13
4 - OPTIONS	15
5 - MAINTENANCE	16
5.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES	16
5.2. WIRE-FEED PLATE WEAR PART	16
5.3. RECYCLING	17
5.4. SPARE PARTS	17

1. GENERAL INFORMATION





1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION

The Wirefeeder DMU W500 has been specially developed for high standard applications that have particular requirements for the power source range of CITOWAVE II, an expert range for manual applications. Its optimized design makes it easy to use in a harsh environment whether for rolling (workshop trolley in option) or against exterior aggressive conditions (wet, dust, projections, etc...)

The DMU W500 will allow you to achieve high quality welds with a nice appearance. The wire feeder can only be used in the CITOWAVE II range. Optimum use of the system requires full 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 feeder,
-  An adapter for ecological spool,
-  User instruction
-  Safety instruction

1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS

	DMU W500 - REF. W000371926
Roller plate	4 rollers
Wire feed speed	1 to 25 m / mn
Wire speed regulation	Numerical
Wire dia. usable	0.6 à 1,6 mm
Designed to fit through a manhole	Yes
Protection index	IP 23 S
Insulation class	H
Standard	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Torch connection	"European type"
Duty cycle 60% at t=40°C	500 A

NOTE: This wirefeeder cannot be used in falling rain or snow. It may be stored outside, but it is not designed for use without protection during raining.

Degrees of protection provided by the covering

Code letter	IP	Equipment protection
First number	2	Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Second number	1	Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects
	S	Indicates that the protection test against detrimental effects due to water penetration has been done with all parts of the equipment at rest.

1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT

	Dimensions (LxWxH)	Net weight	Packed weight
Wire feeder unit DMU W500	603x262x446	17.5 kgs (without trolley option)	20 kgs



This wire feeder isn't designed for automatic applications, and is only applicable for manual installations.



While welding in MIG, the tension is present on the MMA connection. In the same way, while welding in MMA, the tension is presente on the MIG torch connection and on the wire and the contact tube of the MIG torch if this one is still connected.

2. STARTING UP

2.1. PRECAUTIONS

- ⇒ To protect the front projections, hold closed the transparent cover.
- ⇒ Ensure not to pinch the cables and gas pipes and water
- ⇒ Ensure correct installation of power connections. The quarter turn connection must be well tightened
- ⇒ Do not leave, liquid, hot material in contact with the cables.
- ⇒ The stability of the system is supported up to angles of 10 °.
- ⇒ When slinging wire feeder, do not use ecological spool.
- ⇒ The connection of the wire feeder unit is to made while the generator is off.

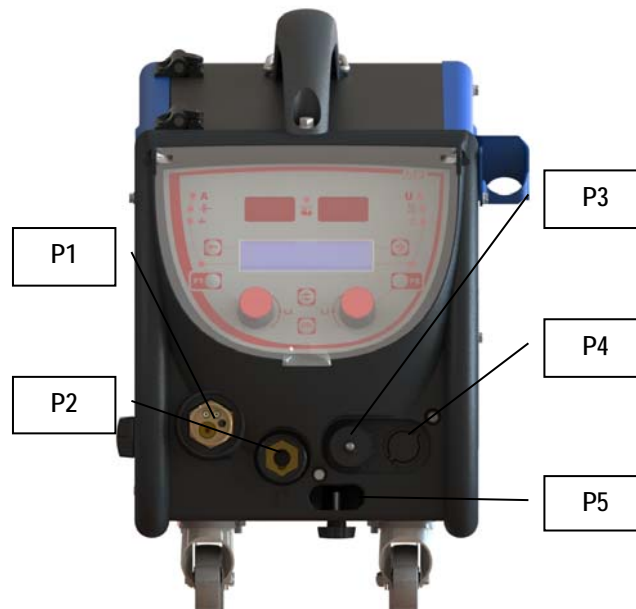
2.2. ASSEMBLY OF OPTIONS

Before connecting the wire feeder, the following options have to be assembled :

- Trolley option
- Liter flow option
- Pivot support option
- Push pull option

2.3. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION

For the wire feeder and connection options, follow the instructions of the *quick start*.



P1	Euro-connection MIG & TIG -
P2	Connection MMA
P3	Remote plug
P4	Push Pull plug option
P5	Torch water connections



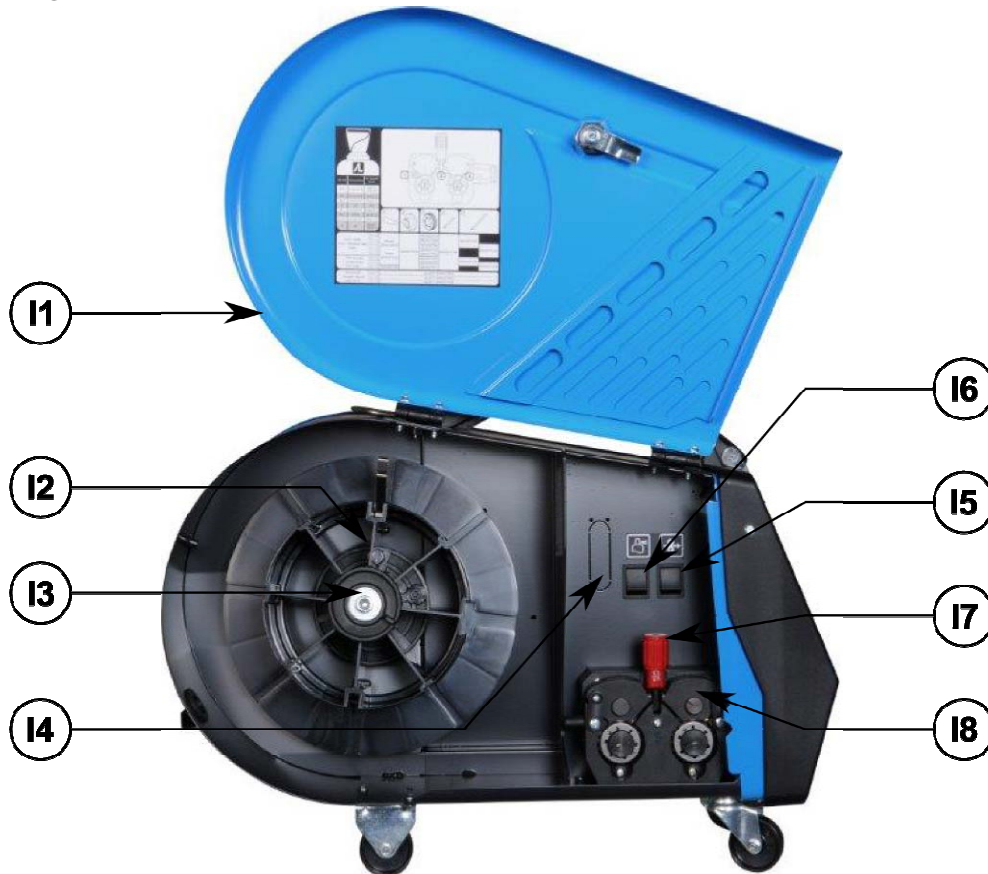
Any connection or disconnection of the wire feeder on the installation has to be done when the installation is switched off.



For slinging the wire feeder, you must use the metal hook at the base of the handle.



2.4. POSITIONNING THE WIRE



I1	Wire Feed unit	I5	Wire speed setting
I2	Pin of the shaft of the reel locator	I6	Gas purge button
I3	Spool axle nut	I7	Lever locker of the idlers
I4	Flow meter option	I8	Idlers

Open the door of the wire-feed unit (I1) and ensure that it cannot fall.

Unscrew the spool axle nut. (I3).

Insert the spool of wire on the axis. Make sure that the locating pin of the shaft (I2) is properly located into the reel locator

Screw the spool nut (I3) back on to the shaft, turning it clockwise.

Lower the lever (I7) in order to free the idler rollers (I8):

Take the end of the wire of the spool and cut the distorted end piece.

Straighten the first 15 centimeters of wire.

Insert the wire via the inlet wire-guide of the plate.

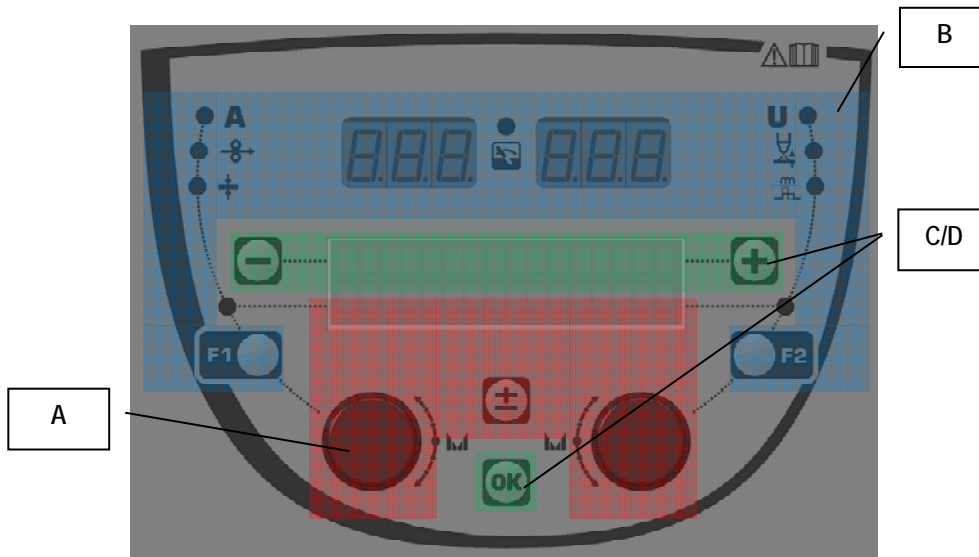
Lower the idlers (I8) and raise the lever (I7) in order to immobilise the idlers.

Adjust the pressure of the idlers (I8) on the wire to the correct tension.

3 - INSTRUCTIONS FOR USE

3.1. PRESENTATION AND SETTING UP

Wire feed interface :



Zone A	Welding parameter setting (§ 3.2)
Zone B	Preview and welding measurement (§ 3.3)
Zone C	Program management (§3.4)
Zone D	Wire feeder configuration (§3.5)

Starting up of the installation :

At the start-up, the LCD display shows these following steps:



Displays the software version and the number of the wire feeder if several wire feeders are used



Transit display « WELCOME BIENVENUE »

Work display depending on the state in which the installation was stopped.

Adjustment in progress :



When the power source is in a configuration where the setting is not allowed, the wire feeder's interface is inactive and shows this message.

Contrast and backlight intensity setting :

The contrast and the backlight intensity are pre-set at the factory. However, it is possible to change them from the wire feeder when it is in adjustment.
 To change the contrast, press and hold the OK button and turn the left encoder.
 To change the backlight intensity, press and hold the button OK and turn the right encoder.

Manual wire speed advance :

To activate the wire speed advance, press and hold the button of manual wire speed advance. (I5).

The wire speed is displayed and can be set with the left encoder (2) up to the limit of 12.5 m/min.

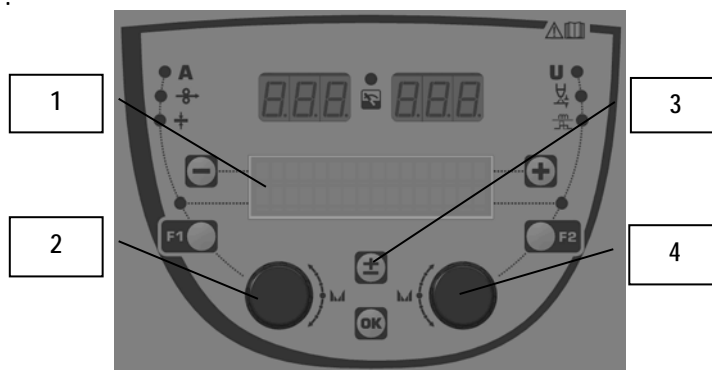
The wire is fed with the lowest speed for 1s and then increases progressively up to the reference speed value.

Purge gas :

To activate the gas purge, press the button gas purge (I6). The gas flows during the defined timing. The timer is displayed:

A re-press on the button (I6) stops the gas flow

The purge gas timing can be modified with the right encoder (4), the modification is taken into account during the next purge.

3.2. WELDING PARAMETERS SETTING**Setting interface presentation :**

1 Line 2 of the LCD screen that displays the parameters being adjusted




2 Left encoder for setting the parameter displayed on the left

3 Scroll button \pm of displayed parameters

4 Right encoder for setting the parameter displayed on the right








The wire feeder enables you to set the main welding parameters (wire speed, arc voltage, dynamism...) and the trigger mode. The other settings are configured on the power source. See the User instructions of the power source.

Modifications made on the wire feeder (or the power source) are updated at the same time on the power source (or the wire feeder).

		Hauteur d'arc / Arc length	Sélection du palier à régler par le codeur droit Select the step to be set with the right encoder
<u>line 6</u>			
		Dynamism	Select the step to be set with the right encoder
<u>line 7</u>			
		Number of activated steps	

Specific case of the « ADVANCED SEQUENCER »

The mode Advanced Sequencer enables the operator to sequence the welding into two distinct regimes. The display is then adapted to allow setting the same parameter for the regime 1 at the left and the regime 2 at the right.

<u>line 1</u>			
		Working mode (SYN, MAN FREE)	Arc transfer of the regime 1 and 2
			Trigger mode
<u>line 2</u>			
		Last welding current measure	Post soudage
			Last welding voltage measure
<u>line 3</u>			
		On regime 1	Wire speed
			On regime 2
<u>line 4</u>			
		On regime 1	Arc length
			On regime 2
<u>line 5</u>			
		On regime 1	Regime time
			On regime 2
<u>line 6</u>			
		On regime 1	Dynamism
			On regime 2
<u>line 7</u>			
		Transit time	

Potentiometer settings

The wire feeder may be connected to:

- The potentiometer remote command
- The potentiometer torch
- The compatible push pull torch with potentiometers

To be considered, the potentiometers must be configured into the power source (for more details see the power source instruction manual). You have to specify the number of used potentiometers.

The potentiometers tune:


Potentiometer 1 Wire speed

Potentiometer 2 Arc Voltage

The setting range of the potentiometers depends on the working mode or on the program limitations.



Only one peripheral with a potentiometer can be connected to the installation.



When the potentiometers are connected and activated, the corresponding parameters are not adjustable by digital interfaces (wire feeder, generator and RC job)

MIG welding

In welding, the interface is automatically adapted and only the main welding parameters can be changed:

Wire speed, Arc length, Dynamism, Current, Voltage.

MMA welding

For more information about the setting of the MMA process, see the power source instruction manual.

line 1



Welding current

100A MMA m100

MMA Process

Dynamism setting

line 2



Setting of the arc striking dynamism

St0 MMA

line 3



Last welding current measure

0A POST 0V0

Post soudage

Last welding voltage measure

During welding, the interface is similar to the MIG process.

TIG welding

For more information about the setting of the TIG process, see the power source instruction manual.

line 1



TIG Process

Trigger mode

TIG 2T

line 2



Last welding current measure

Post soudage

Last welding voltage measure

0A POST 0V0

line 3



welding current

Iarc: 100A

line 4



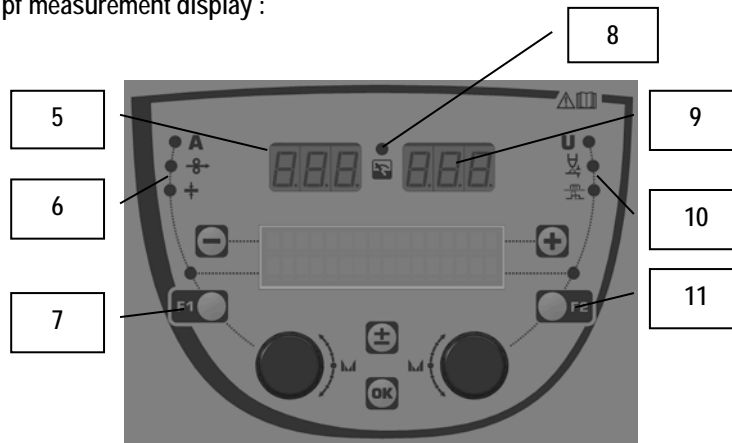
End of welding current

Downslope timing

I: 100A T: 0s5

3.3. PREVIEW ANS WELDING MEASUREMENT

Presentation of the interface of measurement display :



5	Left measurement display
6	Indicator light of the left parameter displayed
7	Selection button of the left parameter
8	Indicator light of the installation status
9	Right measurement display
10	Indicator light of the right parameter displayed
11	Selection button of the right parameter

The displayed values depend on the installation status:

State	Displayed values on (5) and (9)	Indicator (8)
Ajustement in Progress	No values, these are replaced by dashes	Off
Out of welding	Instructions or theoretical values	Off
In welding	Direct measurements	Blinks
Post welding	Last welding measures	Fixed

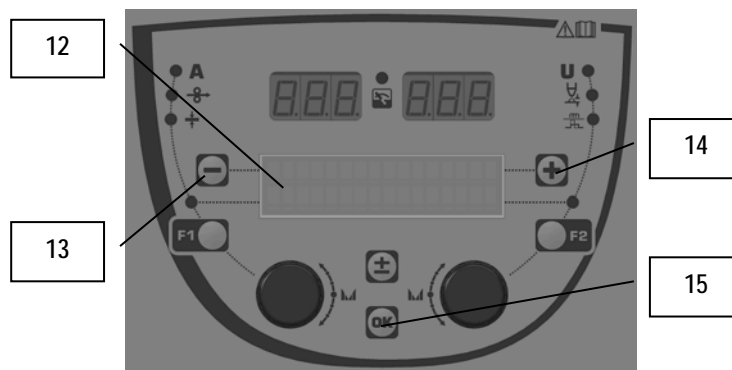
Notes : The post welding time is configurable on the power source. The last measures are still available on the power source (see the power source instruction manual).

Definition of serigraphy symbols:

Symbol	Function	Unit	Symbol	Function	Unit
A	Amperage	A	U	Voltage	V
	Wire speed	m/min		Arc length	
	Thickness	mm		Fine tuning/Dinamism	

3.4. PROGRAMS MANAGEMENT

Presentation



12	The number, the name and the status of the current program are displayed on line 1 of the LCD.
13	Button (-) to select the previous program
14	Button (+) to select the next program
15	Button (OK) to access to the program management

The line 1 contains, in this order, the following information

- Program status (optional)
- Program number
- Program name

The status information are:



Floppy = The program has been modified since the last save.



Verrou = Le programme est verrouillé.

If the name of the program exceeds the capacity of the display, the name characters are continually shifted to allow a complete reading.

Program selections :

Select a program by pressing the button + (14) to move to the next program, or the button - (13) to return to the previous program. If a program list is active, the selection is limited to the programs of the list.

Restore and save the current program

Navigate to the function « restore » by pressing the button OK (15).

Turn the encoder (2) or (4) to point the arrow at the desired operation.

Confirm the selection by pressing to the button OK (15).

If you want to leave program, press any button other than OK (15) or the trigger button.

3.5. WIRE FEEDER CONFIGURATION

Warning messages :

When a fault occurs, the number and the text box information associated the fault are displayed.

When the fault disappears, associated message flashes. Then it can be acknowledged by pressing the button OK on the wire feeder or the power source.

Once the fault is acknowledged, the message disappears.

For more information, see the power source instruction manual.

Fault list description :

Code	Message LCD	Signification
E03	Over max pw	Exceeding the maximum allowed power from the current source – check that the welding program parameters do not exceed the characteristics of the current source (including Free mode)
E07	Overvoltage pw	Over voltage of the 3 phase power supply of the power source of (tolerance 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Verify the characteristics of the power supply
E07	Undervoltage pw	Under voltage of the 3 phase power supply of the power source of (tolerance 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Verify the characteristics of the power supply
E15	Max aver current	Overtaking of the maximum average current authorized by the power source - verify that the parameters of the program of welding do not exceed the characteristics of the power source (Free mode in particular)
E16	Max strikcurrent	Overtaking of the maximum instant current authorized by the power source - verify that the parameters of the program of welding do not exceed the characteristics of the power source (Free mode in particular)
E25	Over duty cycle	Overtaking of the duty cycle of the power source – wait for the cooling of the power source
E30	Missed striking	Automatic mode only Time out of 3 seconds after the welding launch without detecting striking
E32	Broken arc	Automatic mode only Detection of arc break
E33	Program problem	Call of a non authorised or non existing program
E33	Incompat. prog.	The program is not compatible with this software version. Please upgrade the software version of the power source.
E33	Incompat. conf.	The configuration is not compatible with this software version. Please upgrade the software version of the power source.
E33	Corrupted prog.	A program is corrupted. This program is visible in the programs management page of the power source. A removal of the program is required.
E33	Corrupted conf.	The installation configuration is corrupted. Please configure again the installation.
E33	Corrupted list	A program list is corrupted. Please configure again the program lists.
E42	Device reset	A peripheral has been reset. Please restart the power source.
E42	Unstable pow sup	The power supply is unstable. Please check the electrical wiring.
E44	Calibration	Impossible to achieve the automatic calibration Check that the procedure of calibration displayed on the screen is well respected
E45	Instant stop	Immediate request from user to stop the welding
E49	Check device cnt	No communication with a peripheral. Check the peripheral connection. It is imperative to connect and disconnect the wire feeder when the installation is out of power.
E50	Cooling problem	Flow problem of the cooling unit
E52	Stuck electrod	MMA only Detection of the sticking of the electrode with the workpiece. Unstick the electrode
E53	Stuck wire	MIG only Detection of the sticking of the wire with the workpiece. Cut the wire
E63	Motor torque	Excessive torque of the wire feeder motor. Check that the wire sheathing is clean and that nothing is blocking the motor advance or the wire feeding movement Check that the tightness of the rollers is not too important
E72	Not present Syn	Launching of a welding program where user synergy is not present in the generator – import or define the user synergy corresponding to the current program
E80	I min control	Overtaking of the low threshold of welding current monitoring defined by the user
E81	I max control	Overtaking of the high threshold of welding current monitoring defined by the user
E82	U min control	Overtaking of the low threshold of welding voltage monitoring defined by the user
E83	U max control	Overtaking of the high threshold of welding voltage monitoring defined by the user
E84	Wf I motor max	Overtaking of the low threshold of wire feeder motor current monitoring defined by the user
E85	Wf I motor min	Overtaking of the high threshold of wire feeder motor current monitoring defined by the user
E86	Missing software	Software is missing for a dedicated peripheral. Please perform again a software upgrade.
E90	Error CAN bus	The communication with a peripheral is highly disturbed. Please check the peripheral connection. It is imperative to connect and disconnect the wire feeder when the installation is out of power

4 - OPTIONS



Gas flow controller, ref W000275905



Wire feeder trolley, ref. W000275908



Simple remote control, ref. W000275904



RC-job II remote control ref. W000371925

Torches évolués

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Potentiometers torchs

CITORCH MP 341 – 4m, réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

PUSH-PULL Card, ref. W000275907

Adaptator TIG, ref. W000379466

5 - MAINTENANCE

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

- The cleanliness of the wire feeder.
- The electrical and gas connections.



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 use a plastic nozzle when cleaning these parts to avoid any damage.



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.



At each startup of the welding set and before any operations, check technical sale service:
⇒ that power terminals are not poorly tightened
⇒ that the connections are correct
⇒ the gas flow
⇒ the condition of the torch
⇒ the kind and diameter of the wire

5.1. 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.

The mounting of the rollers on the deck requires an adapter ref. W000277338.

5.2. WIRE-FEED PLATE WEAR PART

The wearing 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.

Their wear may affect the welding results. Replace them if needed.

		wire guide input	roller	wire guide intermediate	wire guide output
steel	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6		W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Flux Cored Wire	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Possible use of steel rollers ALU with steel wire and coated wire.

5.3. RECYCLING

The presence of the following components requires a specific end of life management (recycling):

- Electronic board of the front panel
- LCD screen on the electronic board of the front panel

5.4. SPARE PARTS

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

Rep	REF. SAF	Designation
	W000371926	DMU W500 Front panel
1	W000374096	Front panel W500
2	W000265987	red butons Kit
	W000373633	Capot plastique
		Internal parts
	W000278017	Valve
	W000277985	Harness wiring + socket
	W000277986	RC wiring
10	W000241668	Male plug 500 A ¼T
11	W000148911	Female plug 500 A ¼T
	W000277987	European Connection
		Chassis
	W000278019	Harness fixing plate
21	W000277976	Handle
22	W000277977	Plastic parts
23	W000278083	Equipped door
24	W000277984	Right panel with screws
25	W000278021	Hinges with screws
a	W000278730	Front wheel pivotante
b	W000277990	Rear Wheel fixe
		Base plate
30	W000277988	Complete motor and encoder
31	W000277989	Roler's cover
32	W000278018	Setscrew
	W000277338	Wheel adapter
		Harness
	W000278022	Couplers for harness
		Trolley option
	W000147072	Front wheel
	W000147075	Rear Wheel
		Push pull option
	W000277991	Push-pull wiring

DMU W500

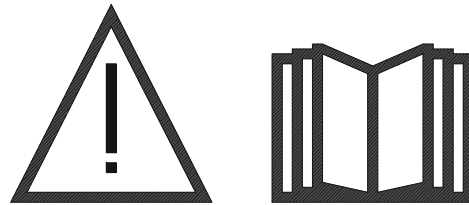


FR INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

Cat n° : 8695-1214
Rev : G
Date : 02/2018



Contact :
www.oerlikon-welding.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.

1. INFORMATIONS GENERALES	4
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION	4
1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION	4
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	4
1.4. DIMENSIONS ET POIDS	4
2. MISE EN SERVICE	5
2.1. PRECAUTIONS	5
2.2. MONTAGE DES OPTIONS	5
2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR	5
2.4. MISE EN PLACE DU FIL	6
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI	7
3.1. PRESENTATION ET MISE EN SERVICE	7
3.2. REGLAGE DES PARAMETRES DE SOUDAGE	8
3.3. AFFICHAGE DES MESURES	12
3.4. GESTION DES PROGRAMMES	13
3.5. CONFIGURATION DU DEVIDOIR	13
4 - OPTIONS	16
5 - ENTRETIEN	17
5.1. GALETS ET GUIDES FILS	17
5.2. PIECES D'USURE DE LA PLATINE DE DEVIDAGE	17
5.3. RECYCLAGE	18
5.4. PIECES DE RECHANGE	18

1. INFORMATIONS GENERALES

1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Le dévidoir **DMU W500** a été spécialement développé pour les applications haut de gamme dont aluminium qui requièrent des dispositions particulières pour la gamme de générateur **CITOWAVE II**, gamme Expert pour applications manuelles.





Son design optimisé rend son utilisation aisée dans un environnement difficile que ce soit pour le roulage (chariot en option) ou par rapport aux agressivités extérieures (humidité, poussières, projections etc).

Le **DMU W500** vous permettra d'obtenir des soudures de grande qualité et de bel aspect. Ce dévidoir est uniquement compatible sur la gamme **CITOWAVE II**.

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 se compose :

-  du dévidoir
-  un adaptateur bobine écologique
-  une instruction d'emploi et d'entretien
-  une instruction de sécurité

1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	DMU W500 - REF. W000371926
Platine galets	4 galets
Vitesse de dévidage	1 to 25 m / mn
Régulateur vitesse fil	Numérique
Fils utilisables	0.6 à 1,6 mm
Passe par un trou d'homme	oui
Indice de protection	IP 23 S
Classe d'isolation	H
Norme	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Connexion torche	"Type Européen"
Facteur de marche 60% à t=40°C	500 A

NOTA : Cette source n'est pas utilisable sous la pluie ou la neige, elle peut être stockée à l'extérieur, mais n'est pas prévue pour être utilisée sans protection pendant des précipitations.

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Lettre code	IP	Protection du matériel
Premier chiffre	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles
	S	Indique que l'essai de vérification de la pénétration contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectué avec toutes les parties du matériel au repos.

1.4. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (Lxlxh)	Poids net	Poids emballé
Dévidoir DMU W500	603x262x446	17.5 kgs (sans option chariot)	20 kgs



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



Lors du soudage en MIG, la tension est présente sur la borne MMA. De même, lors du soudage en MMA, la tension sera présente sur la connectique torche MIG, et sur le tube contact et le fil de la torche MIG si celle-ci est connectée.

2. MISE EN SERVICE

2.1. PRECAUTIONS

- ⇒ Pour protéger la face avant des projections, maintenez fermé le couvercle transparent.
- ⇒ Attention de ne pas coincer les câbles et tuyaux de gaz et d'eau.
- ⇒ Assurez-vous du montage correct des connexions de puissance.
- ⇒ Ne pas laisser, de liquide, produit chaud en contact avec les câbles.
- ⇒ La stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.
- ⇒ Lors de l'élingage du dévidoir, ne pas utiliser de bobine écologique.
- ⇒ Le raccordement du dévidoir est à effectuer générateur hors tension.

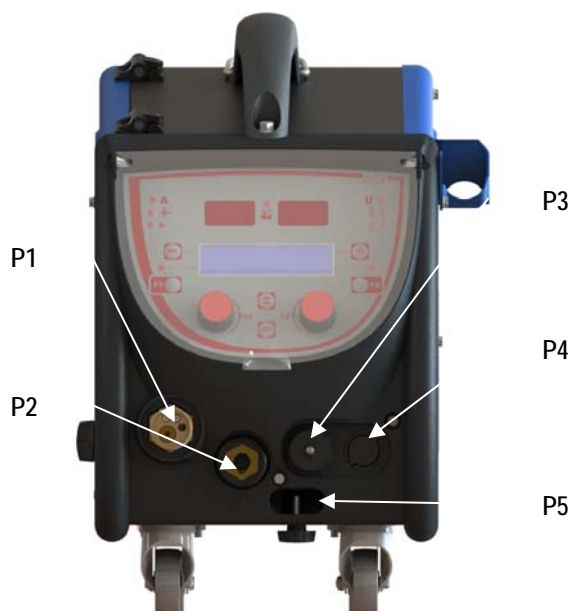
2.2. MONTAGE DES OPTIONS

Les options suivantes sont à monter avant de raccorder le dévidoir :

- Option chariot
- Option débit litre
- Option pied pivot
- Option push-pull

2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR

Pour le raccordement du dévidoir et des options suivre les instructions du *quick start*



P1	Raccord Euro MIG & TIG -
P2	Raccord MMA
P3	Prise commande à distance et DIGITORCHE
P4	Prise torche push-pull
P5	Raccords refroidissement torche



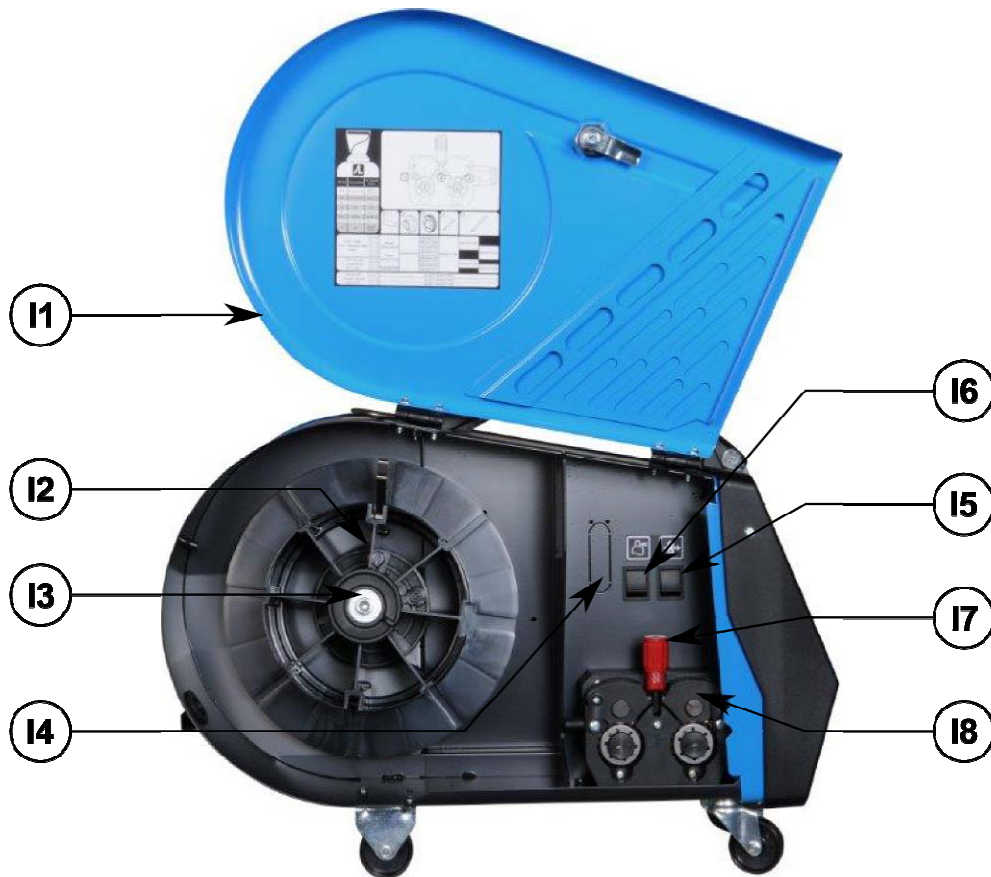
Toute connexion ou déconnexion du dévidoir sur l'installation doit être réalisée installation hors tension.



Pour élinguer le dévidoir, utiliser impérativement le crochet métallique à la base de la poignée.



2.4. MISE EN PLACE DU FIL



11	Porte du dévidoir	15	Bouton d'avance fil manuelle
12	Ergot d'entraînement de la bobine	16	Bouton purge gaz
13	Ecrou de maintien de la bobine	17	Levier de verrouillage des contre-galets
14	Option débit-litre	18	Contre-galets

Ouvrir la porte du dévidoir (11) et s'assurer qu'elle ne puisse pas retomber.

Dévisser l'écrou (13) de l'axe de la bobine.

Introduire la bobine de fil sur l'axe. S'assurer que l'ergot de l'axe (12) est bien en place sur la bobine.

Visser l'écrou (13) sur l'axe en le tournant dans le sens indiqué par la flèche.

Abaissier le levier (17) pour libérer les contre-galets (18) :

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.

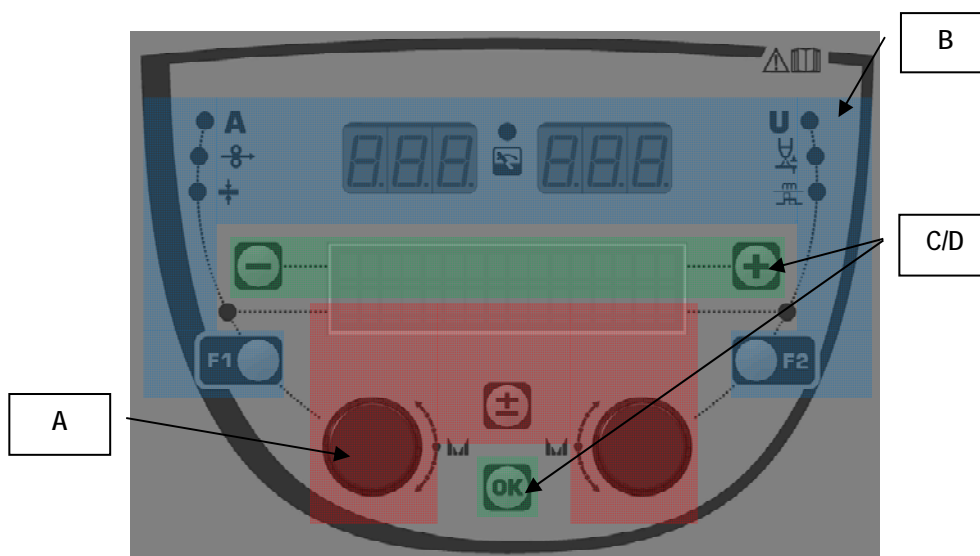
Abaissier les contre-galets (18) et remonter les leviers (17) pour immobiliser les contre-galets.

Ajuster la pression des contre-galets sur le fil (18).

3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3.1. PRESENTATION ET MISE EN SERVICE

Interface du Dévidoir :



Zone A	Réglage des paramètres (§3.2)
Zone B	Aperçus et mesures en soudage (§3.3)
Zone C	Gestion des programmes (§3.4)
Zone D	Configuration du dévidoir (§ 3.5)

Mise en marche de l'installation :

Au démarrage, l'écran LCD affiche les étapes suivantes :

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Affichage de la version du logiciel et du numéro du dévidoir si plusieurs dévidoirs sont utilisés.

WELCOME
BIENVENUE

Affichage transitoire « WELCOME BIENVENUE »

Affichage de travail en fonction de l'état dans lequel l'installation a été arrêtée.

Ajustement en cours :

AJUSTEMENT
EN COURS

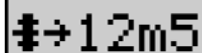
Lorsque le générateur est dans une configuration où le réglage n'est pas autorisé, l'interface du dévidoir est inactive et affiche un message d'attente.

Réglage du contraste et de la luminosité :

Le contraste et la luminosité sont pré réglés en usine. Toutefois, il est possible de les modifier à partir du dévidoir lorsqu'il est en cours d'ajustement. Pour modifier le contraste, maintenir appuyer le bouton OK et tourner le codeur gauche. Pour modifier la luminosité, maintenir appuyer le bouton OK et tourner le codeur droit.

Avance fil manuelle :

Pour activer l'avance fil, maintenez appuyer le bouton avance fil (15).



La consigne de vitesse du fil s'affiche et peut être ajustée avec le codeur gauche (2) jusqu'à la limite de 12,5 m/min.

Le fil avance 1s à la vitesse minimale puis la vitesse augmente progressivement jusqu'à la valeur de consigne vitesse fil.

Purge gaz :

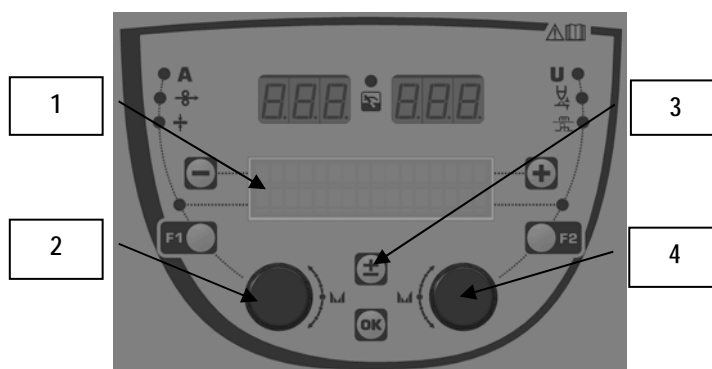

Pour activer la purge gaz, appuyez sur le bouton purge gaz (16). Le gaz est débité pendant le temps programmé. Le décompte du temps est affiché :

Un nouvel appui sur le bouton de purge gaz (16) interrompt le débit de gaz.

Le temps de purge gaz peut être modifié avec le codeur droit (4), la modification est prise en compte lors de la purge suivante.

3.2. REGLAGE DES PARAMETRES DE SOUDAGE

Présentation de l'interface de réglage :



1 Ligne 2 de l'écran LCD où sont affichés les paramètres en cours de réglage

2 Codeur gauche de réglage du paramètre affiché à gauche

3 Bouton ± de défilement des paramètres affichés

4 Codeur droit de réglage du paramètre affiché à droite

Le dévidoir permet de régler les paramètres principaux de soudage (vitesse fil, tension d'arc, dynamisme...) et le mode gâchette. Les autres réglages sont configurés sur le générateur. Se référer à l'ISUM du générateur.

Les modifications effectuées sur le dévidoir (ou le générateur) s'actualisent en temps réel sur le générateur (ou le dévidoir).

Réglage hors soudage d'un programme MIG-MAG :

Le bouton ± (3) permet de faire défiler les lignes suivantes pour accéder au réglage des paramètres principaux de soudage :

Ligne 1



Mode de fonctionnement (SYN, MAN
FREE)

Syn ESA 2T

Transfert d'arc
non réglable, à titre informatif

Mode gâchette

Ligne 2



Dernière mesure du courant de
soudage valide

0A POST 0V0

Post soudage

Dernière mesure de tension de
soudage valide

Ligne 3



Réglage épaisseur

÷2mm5 138A

Courant de soudage

Ligne 4



Vitesse fil

⚡→5m0 3±0

Correction longueur d'arc

Ligne 5



mm:0

Correction du dynamisme

Dans le cas des mode FREE ou MAN, les lignes 3 et 4 sont remplacées par la ligne suivante :

Consigne vitesse fil

⚡→5m0 U:10V0

Consigne de tension de soudage

La présentation des paramètres principaux de soudage dépend des phases du cycle de soudage sélectionnées sur le générateur et du transfert d'arc utilisé.

Le réglage du cycle de soudage est détaillé dans l'ISUM du générateur. Dans la suite, sont présentés à titre d'exemple, les cas particuliers du mode palier et du mode Advanced Sequencer.

Cas particulier du mode palier :

Aller à la ligne correspondante pour régler le paramètre voulu, et tourner le codeur droit pour sélectionner le palier à régler :

Ligne 1



Mode de fonctionnement (SYN, MAN
FREE) Transfert d'arc et mode palier actif

Syn SA 7₂ 4T

Mode gâchette

Ligne 2



Dernière mesure du courant de
soudage valide

0A POST 0V0

Post soudage

Dernière mesure de tension de
soudage valide

Ligne 3



Réglage épaisseur

÷2mm5 138A

Courant de soudage

⚡→5m0 <7₂1>

Ligne 4



Vitesse fil

Sélection du palier à régler par le codeur droit

Ligne 5



Hauteur d'arc

Sélection du palier à régler par le codeur droit

Ligne 6



Dynamisme

Sélection du palier à régler par le codeur droit

Ligne 7



Nombre de paliers actifs

Cas particulier du mode « ADVANCED SEQUENCER »

Le mode Advanced Sequencer permet de séquencer le soudage en deux régimes distincts. L'affichage est donc adapté pour permettre le réglage du même paramètre pour le régime 1 à gauche et le régime 2 à droite.

Ligne 1



Mode de fonctionnement (SYN, MAN FREE) Transfert d'arc des régimes 1 et 2

Mode gâchette

Ligne 2



Dernière mesure du courant de soudage valide

Post soudage

Dernière mesure de tension de soudage valide

Ligne 3



Sur régime 1

Vitesse fil
Wire speed

Sur régime 2

Ligne 4



Sur régime 1

Hauteur d'arc

Sur régime 2

Ligne 5



Sur régime 1

Temps de régime

Sur régime 2

Ligne 6



Sur régime 1

Dynamisme

Sur régime 2

Ligne 7



Réglage du temps de transition

Réglage par potentiomètres

Les périphériques suivants peuvent être reliés au dévidoir:

- Commande à distance RC simple à potentiomètres
- Torche à potentiomètres
- Torche push pull compatible avec des potentiomètres

Pour que les potentiomètres soient pris en compte, le générateur doit être convenablement configuré (pour plus de détails, consulter le manuel du générateur). Le nombre de potentiomètres utilisables doit y être précisé.

Les potentiomètres règlent :

Potentiomètre 1	Vitesse fil
Potentiomètre 2	Tension d'arc

La plage de réglage des potentiomètres dépend du mode de fonctionnement ou des limitations du programme.



Un seul périphérique à potentiomètre peut être relié à l'installation.



Lorsque les potentiomètres sont branchés et activés, les paramètres correspondants ne sont plus réglables par les interfaces numériques (dévidoir, générateur et RCjob).

Soudage MIG MAG

En soudage, l'interface s'adapte automatiquement et seuls les paramètres principaux de soudage peuvent être modifiés :

Vitesse fil, Hauteur d'arc, Dynamisme, Courant, Tension.

Soudage MMA

Pour avoir des informations plus complètes sur le réglage du procédé à électrode enrobée, consultez le manuel du générateur.

Ligne 1



Consigne de courant de soudage

100A MMA 00100

Procédé MMA

Réglage du dynamisme d'arc

Ligne 2



Réglage du dynamisme d'amorçage

St0 MMA

Ligne 3



Dernière mesure du courant de soudage valide

0A POST 0V0

Post soudage

Dernière mesure de tension de soudage valide

En soudage l'interface est similaire à celle du procédé MIG.

TIG

Pour avoir des informations plus complètes sur le réglage du procédé TIG, consultez le manuel du générateur.

Ligne 1



Procédé TIG

TIG 2T

Mode gâchette

Ligne 2



Dernière mesure du courant de soudage valide

0A POST 0V0

Post soudage

Dernière mesure de tension de soudage valide

Ligne 3



Consigne de courant de soudage

Iarc: 100A

Ligne 4



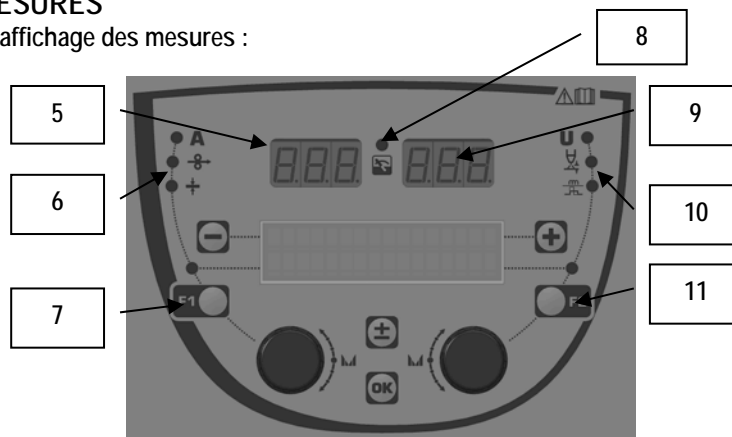
Consigne courant fin de soudage

I: 100A T: 0s5

Durée de la rampe d'évanouissement

3.3. AFFICHAGE DES MESURES

Présentation de l'interface d'affichage des mesures :



5	Afficheur de mesure gauche
6	Voyant du paramètre affiché
7	Bouton de sélection du paramètre gauche
8	Voyant indicateur d'état de l'installation
9	Afficheur de mesure droit
10	Indicateur de la fonction affichée à droite
11	Bouton de sélection du paramètre droit

Les valeurs affichées varient selon l'état de l'installation :

<i>Etat</i>	<i>Valeurs affichées sur (5) et (9)</i>	<i>Voyant (8)</i>
Ajustement en cours	Aucune, valeurs remplacées par des tirets.	Eteint
Hors soudage	Consignes ou valeurs théoriques	Eteint
En soudage	Mesures directes.	Clignotant
Post soudage	Dernières mesures en soudage valides.	Fixe

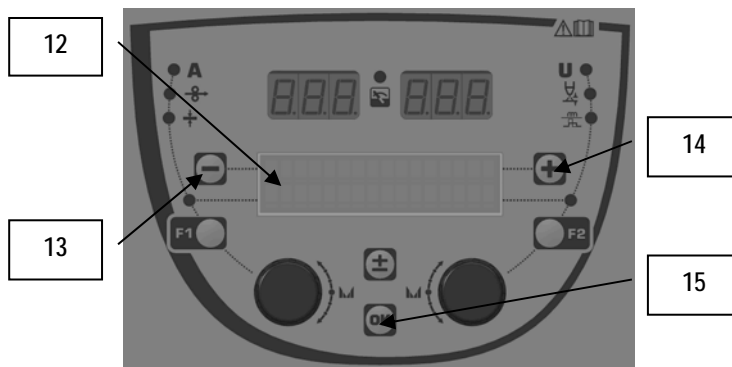
Notes : Le temps de post soudage est configurable sur le générateur. Les dernières mesures sont toujours accessibles sur le générateur (cf. manuel du générateur).

Définition des symboles de la sérigraphie :

<i>Symbole</i>	<i>Fonction</i>	<i>Unité</i>	<i>Symbole</i>	<i>Fonction</i>	<i>Unité</i>
A	Ampérage	A	U	Tension	V
	Vitesse fil	m/min		Hauteur d'arc	
	Epaisseur	mm		Réglage fin / dynamisme	

3.4. GESTION DES PROGRAMMES

Présentation



12	le numéro, le nom et le statut du programme courant sont affichés sur la ligne 1 de l'écran LCD
13	Bouton poussoir (-) de sélection du programme précédent
14	Bouton poussoir (+) de sélection du programme suivant
15	Bouton poussoir (OK) d'accès à la gestion des programmes

La ligne 1 contient, dans l'ordre, les informations suivantes :

- Statut du programme (optionnel)
- Numéro du programme
- Nom du programme

Les informations de statut sont :



Disquette = Le programme a été modifié depuis la dernière sauvegarde.



Verrou = Le programme est verrouillé.

Si le nom du programme dépasse la capacité de l'afficheur, les caractères du nom sont continuellement décalés pour en permettre une lecture complète.

Sélection d'un programme :

Sélectionnez un programme en appuyant sur le bouton + (14) pour passer au programme suivant ou sur le bouton - (13) pour revenir au programme précédent.

Si une liste de programme est active, la sélection est limitée aux programmes de la liste.

Restauration et enregistrement du programme courant :

Accédez au menu restauration par le bouton OK (15).

Tournez un des codeurs (2) ou (4) pour faire pointer la flèche sur l'opération désirée.

Validez le choix en appuyant sur la touche OK (15).

Si vous souhaitez abandonner, appuyer sur toute autre touche que la touche OK (15) ou sur la gâchette.

3.5. CONFIGURATION DU DEVIDOIR

Messages d'erreur ou d'avertissement

Dès qu'un défaut apparaît, le numéro et le message d'information associé sont affichés.

Quand le défaut disparaît, le message clignote. Il peut alors être acquitté en appuyant sur le bouton OK (15), sur le bouton d'acquiescement d'un autre périphérique ou sur le générateur.

Quand le défaut est acquitté, le message disparaît.

Pour plus de détails consulter le manuel d'instruction du générateur.

Liste des messages d'erreur

Code	Message LCD	Signification
E03	Depas. puissance	Dépassement de la puissance maximum autorisée par la source de courant – vérifier que les paramètres du programme de soudage ne dépassent pas les caractéristiques de la source de courant (mode Free notamment)
E07	Surtention res	Surtension du réseau d'alimentation triphasée de la source de courant (tolérance 400V - 3~ +15% /- 20%) – vérifier les caractéristiques du réseau
E07	Soustension res	Sous-tension du réseau d'alimentation triphasée de la source de courant (tolérance 400V - 3~ +15% /- 20%) – vérifier les caractéristiques du réseau
E15	Courant moy max	Dépassement du courant moyen maximum autorisé par la source de courant – vérifier que les paramètres du programme de soudage ne dépasse pas les caractéristiques de la source de courant (mode Free notamment)
E16	Courant inst max	Dépassement du courant instantané maximum autorisé par la source de courant – vérifier que les paramètres du programme de soudage ne dépasse pas les caractéristiques de la source de courant (mode Free notamment)
E25	Facteur marche	Dépassement du facteur de marche de la source de courant – attendre le refroidissement de la source de courant
E30	Ech. Amorcage	Mode automatique uniquement Temporisation de 3 secondes après le lancement soudage dépassée sans amorçage détecté
E32	Rupture d'arc	Mode automatique uniquement. Détection d'une rupture d'arc
E33	Pb programme	Appel d'un programme non existant ou non autorisé
E33	Prog. incompat.	Le programme n'est pas compatible avec cette version logicielle. Veuillez mettre à jour le logiciel du générateur.
E33	Conf. incompat.	La configuration n'est pas compatible avec cette version logicielle. Veuillez mettre à jour le logiciel du générateur.
E33	Prog. corrompu	Un programme est corrompu. Ce programme est visible dans la liste des programmes sur l'écran de la face avant du générateur. Une suppression du programme est nécessaire.
E33	Conf. corrompue	La configuration de l'installation est corrompue. Un nouveau paramétrage de l'installation est nécessaire.
E33	Liste corrompue	Une liste de programmes est corrompue. Veuillez reconfigurer les listes de programmes.
E42	Device reinit	Un périphérique a été réinitialisé. Veuillez redémarrer le générateur.
E42	Alim. instable	L'alimentation électrique est instable. Veuillez vérifier votre installation électrique.
E44	Calibration	Impossible de finaliser la calibration automatique. Vérifier que la procédure de calibration affichée à l'écran est strictement respectée
E45	Arret immediat	Demande d'arrêt immédiat de soudage par l'utilisateur
E49	Conx periph.	Plus de communication avec un périphérique. Vérifier la connexion du périphérique affiché. Il est impératif de connecter et de déconnecter le périphérique lorsque l'installation est hors tension
E50	Probleme refroid	Problème de pression ou de débit du groupe de refroidissement
E52	Électrode collée	MMA uniquement. Détection du collage de l'électrode avec la pièce – décoller l'électrode
E53	Filet	MIG uniquement. Détection du collage du fil à la pièce – couper le fil
E63	Couple moteur	Couple excessif du moteur de dévidage Vérifier que la gaine du fil n'est pas encrassée et que rien n'empêche l'avancée du fil et le mouvement de la platine de dévidage
E72	Syn non presente	Lancement en soudage d'un programme dont la synergie utilisateur n'est pas présente dans le générateur de soudage – importer ou définir la synergie utilisateur correspondante au programme courant
E80	Contrôle I min	Dépassement de seuil bas de surveillance de courant de soudage défini par l'utilisateur
E81	Contrôle I max	Dépassement de seuil haut de surveillance de courant de soudage défini par l'utilisateur
E82	Contrôle U min	Dépassement de seuil bas de surveillance de tension de soudage défini par l'utilisateur
E83	Contrôle U max	Dépassement de seuil haut de surveillance de tension de soudage défini par l'utilisateur
E84	I moteur min	Dépassement de seuil bas de surveillance de courant moteur de dévidage défini par l'utilisateur
E85	I moteur max	Dépassement de seuil haut de surveillance de courant moteur de dévidage défini par l'utilisateur
E86	Logiciel absent	Logiciel absent pour un périphérique donné. Veuillez effectuer une mise à jour du générateur.
E90	Erreur bus CAN	La communication avec un périphérique est très perturbée. Vérifier la connexion du périphérique. Il est impératif de connecter et de déconnecter le périphérique lorsque l'installation est hors tension

4 - OPTIONS



Contrôleur de débit gaz, réf W000275905



Chariot dévidoir, réf. W000275908



Commande à distance simple, réf. W000275904



Commande à distance RC-job II réf. W000371925

Torches évoluées

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Torches avec potentiomètres

CITORCH MP 341 – 4m , réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

Carte PUSH-PULL, réf. W000275907

Adaptateur TIG, réf. W000379466

5 - ENTRETIEN

2 fois par an, en fonction de l'utilisation de l'appareil, inspecter :
la propreté du dévidoir.
Les connexions électriques et gaz.



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



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.



A chaque mise en route de l'installation et avant toute intervention technique SAV, vérifiez 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

5.1. GALETS ET GUIDES FILS

Ces accessoires de qualité assurent, dans des conditions d'utilisations normales, un service prolongé avant de nécessiter leur remplacement. 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. Le montage des galets sur la platine nécessite un adaptateur réf. W000277338.

5.2. PIÈCES D'USURE DE LA PLATINE DE DEVIDAGE

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.

		Guide fil entrée	Galet	Guide fil intermédiaire	Guide fil de sortie
Acier	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
1,2 / 1,6	W000305126		W000277336		
1,4 / 1,6	W000277009		W000277336		
Fil fourré	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

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

5.3. RECYCLAGE

La présence des composants suivants nécessite une gestion de fin de vie spécifique (recyclage) :

- Carte électronique de face avant
- Ecran LCD sur la carte électronique de face avant

5.4. PIECES DE RECHANGE

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

Rep	REF. SAF	Désignation
	W000371926	DMU W500
		Face avant
1	W000374096	Face avant
2	W000265987	Kit boutons rouge
	W000373633	Capot plastique
		Eléments internes
	W000278017	Electrovanne
	W000277985	Bretelle faisceau
	W000277986	Bretelle CAD
10	W000241668	Embase mâle 500 A ¼T
11	W000148911	Embase femelle 500 A ¼T
	W000277987	Raccord Européen
		Chassis
	W000278019	Fourreau bride faisceau
21	W000277976	Poignée
22	W000277977	Pièces plastiques
23	W000278083	Porte équipée
24	W000277984	Panneau droit avec vis
25	W000278021	Charnières avec vis
a	W000278730	Roulette avant pivotante
b	W000277990	Roulette arrière fixe
		Platine
30	W000277988	Platine complète
31	W000277989	Kit chapes
32	W000278018	Vis de blocage
	W000277338	Adaptateur galet
		Faisceau
	W000278022	Coupleurs eau
		Option chariot
	W000147072	Roulette avant
	W000147075	Roue arrière
		Option push pull
	W000277991	Bretelle push-pull

DMU W500



ES INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

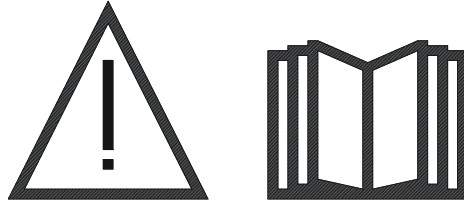
Nro. Cat. : 8695-1214

Rev. : G

Fecha : 02/2018



Contacto :
www.oerlikon-welding.com



ES

La soldadura por arco y el corte de plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que están cerca del área de trabajo. Leer el manual de operaciones.

1 - INFORMACIÓN GENERAL	4
1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN	4
1.2. COMPONENTES DEL EQUIPO PARA SOLDAR	4
1.3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	4
1.4. DIMENSIONES Y PESO	4
2 - PUESTA EN MARCHA	5
2.1. PRECAUCIONES.....	5
2.2. MONTAJE DE LOS OPCIONALES	5
2.3. CONEXIÓN DE LA UNIDAD ALIMENTADORA DE ALAMBRE.....	5
2.4. COLOCACIÓN DEL ALAMBRE	6
3 - INSTRUCCIONES DE USO	7
3.1. PRESENTACIÓN Y PUESTA EN MARCHA	7
3.2. INSTALACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA	8
3.3. VISTA PREVIA Y MEDICIÓN DE LA SOLDADURA	12
3.4. GESTIÓN DE PROGRAMAS.....	13
3.5. CONFIGURACIÓN DE LA ALIMENTADORA DE ALAMBRE	13
4 - OPCIONALES	15
5 - MANTENIMIENTO	16
5.1. GUIAS Y RODILLOS DEL ALAMBRE	16
5.2. PIEZAS DE DESGASTE DEL PLATINO ALIMENTADOR DE ALAMBRE	16
5.3. RECICLADO.....	17
5.4. PIEZAS DE REPUESTO	17

1 – INFORMACIÓN GENERAL

1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN

El alimentador de alambre **DMU W500** se ha desarrollado especialmente para aplicaciones de alto nivel que tienen requisitos especiales para el rango de la fuente de alimentación **CITOWAVE II**, una gama experta para aplicaciones manuales.





Su diseño optimizado hace que sea fácil de usar en un ambiente hostil tanto para la laminación (carrito para taller opcional) o en contra de las condiciones exteriores agresivas (humedad, polvo, proyecciones, etc.)

El **DMU W500** le permitirá lograr soldaduras de alta calidad con una apariencia agradable. El alimentador de alambre sólo se puede utilizar en el rango **CITOWAVE II**.

La utilización óptima del sistema requiere un conocimiento completo de este manual, es importante seguir todas las instrucciones descritas en este documento.

1.2. COMPONENTES DEL EQUIPO PARA SOLDAR

El equipo para soldar está compuesto de:

-  un alimentador de alambre,
-  un adaptador para carrete ecológico,
-  instrucciones de uso
-  instrucciones de seguridad

1.3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

	DMU W500 - REF. W000371926
Rodillos	4 rodillos
Velocidad de alimentación del alambre	1 a 25 m / mn
Regulación de la velocidad del alambre	Númerica
Diámetro de alambre usable	0,6 a 1,6 mm
Adaptación a una boca de alcantarilla	Sí
Índice de protección	IP 23 S
Tipo de aislamiento	H
Estándar	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Conexión de torcha	Tipo Europea
Ciclo de trabajo 60% a t=40°C	500 A

Grados de protección previstas por la cobertura

Letra código	IP	Protección del equipo
Primer número	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de un $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segundo número	1	Contra la penetración de gotas verticales de agua con efectos nocivos
	3	Contra la penetración de la lluvia con efectos nocivos (inclinada a unos 60° en relación a lo vertical)
	S	Indica que la verificación de la prueba de protección contra efectos nocivos por agua se realizó en todas las partes del equipo en reposo.

NOTA: Esta fuente de alimentación no se puede utilizar bajo la lluvia o la nieve. Se puede almacenar en el exterior, pero no está diseñada para su uso sin protección durante la lluvia.

1.4. DIMENSIONES Y PESO

	Dimensiones (LxAxAlto)	Peso neto	Peso embalado
Alimentador de alambre DMU W500	603 X 262 X 446	17,5 kgs (sin el carrito opcional)	20 kgs



Este alimentador de alambre está diseñado para aplicaciones automáticas y solo es aplicable para instalaciones manuales.



Mientras se suelda en MIG, la tensión está presente en la conexión MMA. De la misma manera, mientras se suelda en MMA, la tensión está presente en la conexión de la torcha MIG y en el alambre y el tubo de contacto de la torcha MIG si ésta está todavía conectada.

Evite el contacto de estas conexiones con usted o cualquier otro elemento: riesgo de arco eléctrico (quemaduras, luz deslumbrante, deterioro de los materiales)

2 - PUESTA EN MARCHA

2.1. PRECAUCIONES

- ⇒ Para proteger las proyecciones frontales, mantenga cerrada la cubierta transparente.
- ⇒ Se debe tener cuidado de no pinchar cables y tubería de gas y agua.
- ⇒ Asegurarse de que las conexiones eléctricas están bien montadas. La conexión de un cuarto de giro se debe ajustar muy bien.
- ⇒ No se debe dejar líquidos o materiales calientes en contacto con los cables.
- ⇒ La estabilidad del sistema se conserva hasta un ángulo de 10°.
- ⇒ Cuando se eslinga el alimentador de alambre, no use el carrete ecológico.
- ⇒ La conexión de la bobina se hace con el generador apagado.

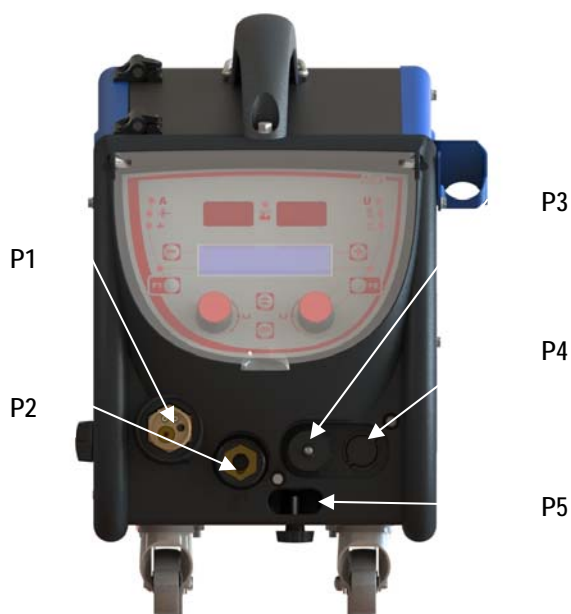
2.2. MONTAJE DE LOS OPCIONALES

Los siguientes componentes opcionales se deben ensamblar antes de conectar el alimentador de alambre:

- Carro opcional
- Medidor de flujo opcional
- Soporte pivote opcional
- Push-pull opcional

2.3. CONEXIÓN DE LA UNIDAD ALIMENTADORA DE ALAMBRE

Para el alimentador de alambre y las conexiones opcionales, siga las instrucciones de la *instalación rápida*.



P1	Conexión Euro MIG y TIG -
P2	Conexión MMA
P3	Conector remoto
P4	Conector "push-pull" opcional
P5	Conexiones de agua de la torcha



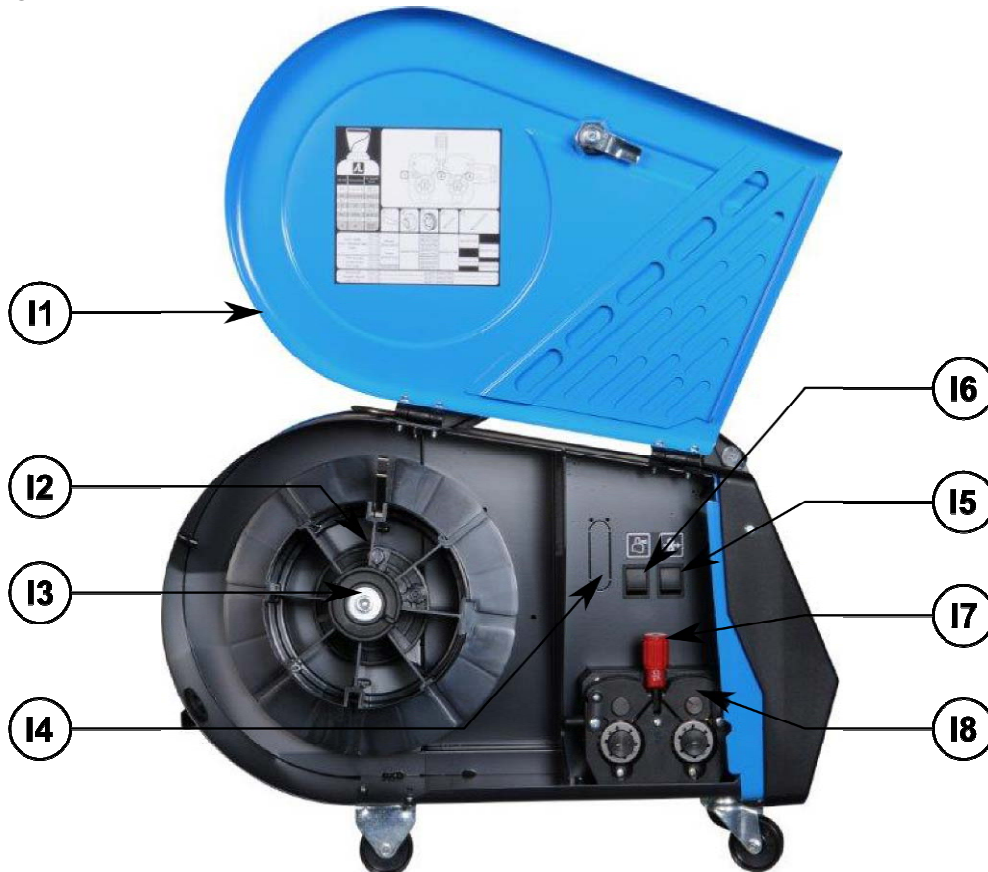
Cualquier conexión o desconexión del alimentador de alambre en la instalación se debe llevar a cabo cuando la instalación está apagada.



Para eslingar el alimentador de alambre, debe utilizar el gancho de metal que se encuentra en la base del mango.



2.4. COLOCACIÓN DEL ALAMBRE



I1	Unidad alimentadora de alambre	I5	Instalación del alimentador de alambre
I2	Terminal del eje en el localizador de la bobina	I6	Botón de purga de gas
I3	Tuerca del eje de la bobina	I7	Bloqueador de la palanca de los contra rodillos
I4	Medidor de flujo opcional	I8	Contra rodillos

Abrir la puerta de la unidad alimentadora de alambre [I1] y asegurarse que no se caerá.

Aflojar la tuerca del eje de la bobina [I3].

Introducir la bobina de alambre en el eje. Asegurarse que el terminal del eje [I2] está bien ubicado en el localizador de la bobina.

Atornillar la tuerca [I3] nuevamente al eje, girándola en la dirección de las agujas del reloj.

Bajar las palancas [I7] para liberar los contra rodillos [I8] :

Tomar el extremo del alambre de la bobina y cortar la parte final deforme.

Estirar los primeros 15 centímetros del alambre.

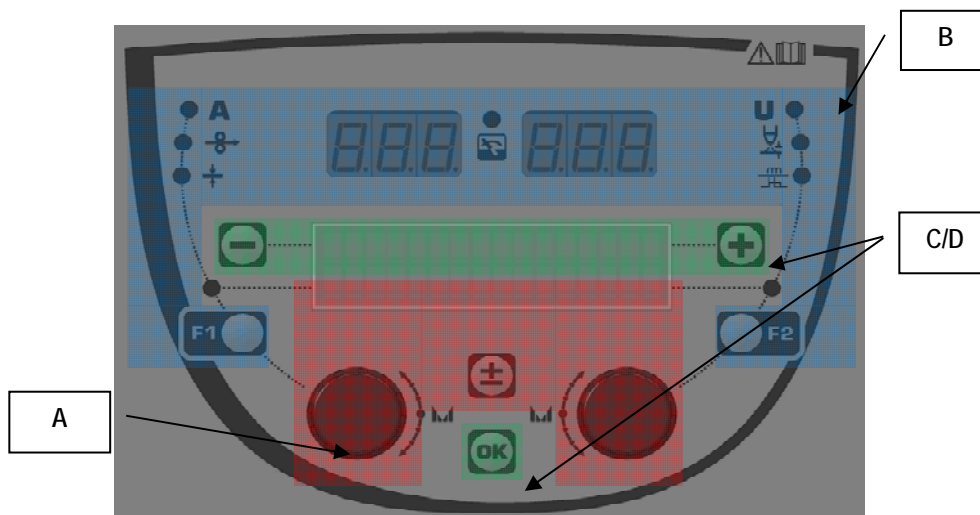
Introducir el alambre por las guía de alambre de la placa.

Bajar los contra rodillos [I8] y levantar la palanca [I7] para inmovilizar los contra rodillos.

3 - INSTRUCCIONES DE USO

3.1. PRESENTACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

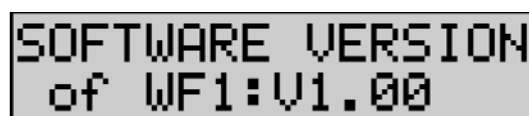
Interfaz de la alimentadora de alambre:



Zona A	Configuración de los parámetros para soldar (§ 3.2)
Zona B	Vista previa u medición de la soldadura (§ 3.3)
Zona C	Gestión de programas (§3.4)
Zona D	Configuración del alimentador de alambre (§3.5)

Comienzo de la instalación:

En la puesta en marcha, la pantalla LCD muestra los siguientes pasos:



Pantalla de la versión de software y el número del alimentador de alambre si se utilizan varios alimentadores de alambre



Pantalla transitoria « WELCOME BIENVENUE»

Pantalla de trabajo, que dependerá del estado en el cual se ha detenido la instalación.

Ajuste en progreso:



Cuando la fuente de alimentación se configura en un parámetro que no está permitido, la interfaz del alimentador de alambre está inactiva y muestra este mensaje.

Configuración de la intensidad de la retroiluminación y el contraste:

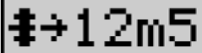
El contraste y la intensidad de la retroiluminación están pre-configurados de fábrica. Sin embargo, es posible cambiar desde el alimentador de alambre cuando está en el ajuste.

Para cambiar el contraste, presione y mantenga presionado el botón OK y gire el codificador izquierda.

Para cambiar la intensidad de la retroiluminación, presione y mantenga presionado el botón OK y gire el codificador derecha.

Avance de velocidad de alambre manual:

Para activar la velocidad de alimentación del alambre, presione y mantenga presionado el botón de avance de velocidad de alambre manual. (15).



La velocidad del alambre se muestra y se puede configurar con el codificador izquierdo (2) hasta un límite de 12,5 m/min.

El alambre se alimenta con la velocidad más baja durante 1 s y después se incrementa progresivamente hasta el valor de velocidad de referencia.

Purga de gas:

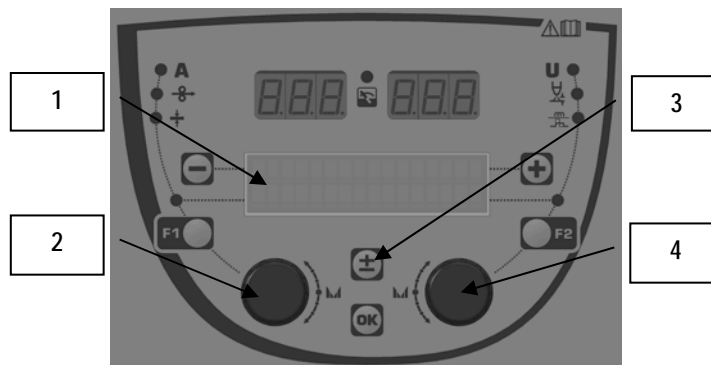

Para activar la purga de gas, pulse el botón de purga de gas (16). El gas fluye durante el tiempo definido. Se muestra el temporizador:

Pulse sobre el botón (17) detiene el flujo de gas

El tiempo de purga de gas se puede modificar con el codificador derecho (4), la modificación se tendrá en cuenta durante la siguiente purga.

3.2. INSTALACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA

Presentación de la interfaz de instalación:








- | | |
|---|--|
| 1 | Línea 2 de la pantalla LCD que muestra los parámetros que se deben ajustar |
| 2 | Codificador izquierdo para configurar el parámetro que se muestra a la izquierda |
| 3 | Botón de despliegue ± de los parámetros que se muestran |
| 4 | Codificador derecho para configurar el parámetro que se muestra a la derecha |

El alimentador de alambre le permite configurar los principales parámetros para soldar (velocidad del alambre, voltaje de arco, dinamismo...) y el modo de disparador. Los otros parámetros se configuran en la fuente de alimentación. Consulte las instrucciones de uso de la fuente de alimentación.


Las modificaciones hechas en el alimentador de alambre (o en la fuente de alimentación) se actualizan al mismo tiempo en la fuente de alimentación (o en el alimentador de alambre).

Configuración de programa MIG sin soldar

El botón de despliegue ± (3) le permite ver las siguientes líneas con el fin de acceder a la configuración de los principales parámetros para soldar:

<u>línea 1</u>		Syn ESA 2T	Transferecia de arco <i>No configurable, solo para información</i>	Modo de disparador	
<u>línea 2</u>		0A POST 0V0	Última medición de la corriente para soldar	Después de soldar	Última medición del voltaje para soldar
<u>línea 3</u>		÷2mm5 138A	Configuración del espesor	Corriente para soldar	
<u>Línea 4</u>		‡→5m0 8±0	Velocidad del alambre	Longitud de arco	
<u>línea 5</u>		mm:0	Corrección del dinamismo		

Para los modos de trabajo FREE o MAN, las líneas 3 y 4 se reemplazan con las siguientes líneas:



	‡→5m0 U: 10V0	Velocidad del alambre	Voltaje de arco
---	--------------------	-----------------------	-----------------

La presentación de los principales parámetros de soldadura puede variar de acuerdo con las fases del ciclo de soldadura que ha seleccionado en la fuente de alimentación y para la transferencia de arco que utiliza.

El ajuste de ciclo de soldadura se detalla en el manual de instrucciones de la fuente de alimentación. En adelante, se presentan como ejemplos los casos concretos del modo de pasos y el modo de Secuenciador Avanzado.

Caso específico del modo de pasos:

Vaya a la línea adecuada para el acceso a los parámetros que desee ajustar y gire el codificador derecho para seleccionar el paso que desea establecer:

<u>línea 1</u>		Syn SA 72 4T	Modo de trabajo (SYN, MAN FREE)	Transferecia de arco y el modo de pasos activados	Modo de disparador
<u>línea 2</u>		0A POST 0V0	Última medición de la corriente para soldar	Después de soldar	Última medición del voltaje para soldar
<u>línea 3</u>		÷2mm5 138A	Réglage épaisseur	Courant de soudage	
		‡→5m0 <721>			

línea 4



Velocidad del alambre

Seleccione el paso a configurar con el codificador derecho

línea 5

Σ±0 < 7 2 1 >



Longitud de arco

Seleccione el paso a configurar con el codificador derecho

línea 6

nm:0 < 7 2 1 >



Dinamismo

Seleccione el paso a configurar con el codificador derecho

línea 7

n 7 2 : 2



Número de pasos activados

Caso específico del « SECUENCIADOR AVANZADO »

El modo de Secuenciador Avanzado permite al operador secuenciar la soldadura en dos regímenes distintos. La pantalla está entonces adaptada para permitir que se establezca el mismo parámetro para el régimen 1 a la izquierda y el régimen 2 a la derecha.

línea 1

Syn SA ESA 2T



Modo de trabajo (SYN, MAN FREE)

Transferencia de arco de los regímenes 1 y 2

Modo de disparador

línea 2

0A POST 0V0



Última medición de la corriente para soldar

Después de soldar

Última medición del voltaje para soldar

línea 3

#+5m0 #+5m0



En régimen 1

Velocidad del alambre

En régimen 2

línea 4

Σ±0 Σ±0



En régimen 1

Longitud de arco

En régimen 2

línea 5

T:5s0 T:5s0



En régimen 1

Tiempo de régimen

En régimen 2

línea 6

nm:0 nm:0



En régimen 1

Dinamismo

En régimen 2

línea 7

Ttr:0s10



Tiempo de transición

Configuración del potenciómetro

El alimentador de alambre se puede conectar a:

- El control remoto del potenciómetro
- La torcha del potenciómetro
- La torcha push-pull compatible con potenciómetros

Para considerar, los potenciómetros se deben configurar en la fuente de alimentación (para más detalles, consulte el manual de instrucciones de la fuente de alimentación).


El ajuste de potenciómetros:

Potenciómetro 1 Velocidad del alambre

Potenciómetro 2 Voltaje del arco

El rango de ajuste de los potenciómetros depende del modo de trabajo o las limitaciones del programa.

 Solo se puede conectar un periférico con un potenciómetro a la instalación.

 Cuando los potenciómetros están conectados y activados, los correspondientes parámetros no son ajustables por interfaces digitales (el alimentador de alambre, el generador y el control RC-job)

Soldadura MIG

En la soldadura, la interfaz se adapta automáticamente y sólo se pueden cambiar los principales parámetros de soldadura:

Velocidad del alambre, Longitud de arco, Dinamismo, Corriente, Voltaje.

Soldadura MMA

Para obtener más información acerca de la configuración del proceso MMA, consulte el manual de instrucciones fuente de alimentación.

línea 1



Corriente para soldar

100A MMA m100

Proceso MMA

Configuración del dinamismo

línea 2



Configuración del dinamismo de golpe de arco

St0 MMA

línea 3



Última medición de la corriente para soldar

0A POST 0V0

Después de soldar

Última medición del voltaje para soldar

Durante la soldadura, la interfaz es similar al proceso MIG.

Soldadura TIG

Para obtener más información acerca de la configuración del proceso TIG, consulte el manual de instrucciones de la fuente de alimentación.

línea 1



Proceso TIG

Modo de disparador

TIG 2T

línea 2



Última medición de la corriente para soldar

0A POST 0V0

Después de soldar

Última medición del voltaje para soldar

línea 3



Corriente para soldar

Iarc: 100A

línea 4



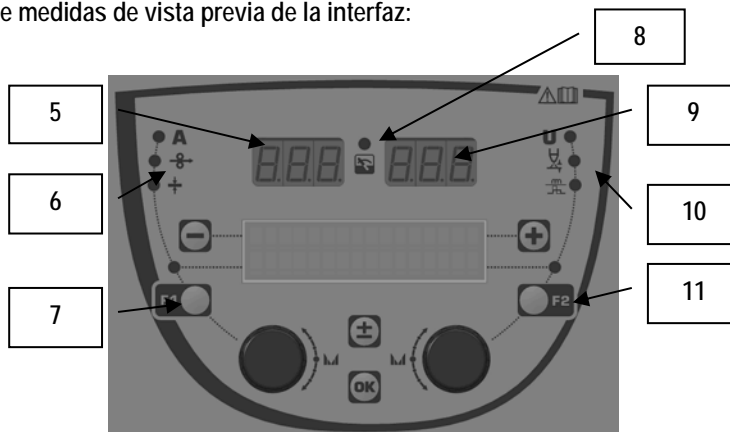
Fin de la corriente para soldar

I: 100A T: 0s5

Tiempo de descenso

3.3. VISTA PREVIA Y MEDICIÓN DE LA SOLDADURA

Presentación de la pantalla de medidas de vista previa de la interfaz:



5	Pantalla de medición izquierda
6	Luz indicadora del parámetro izquierdo mostrado
7	Botón de selección del parámetro izquierdo
8	Luz indicadora del estado de instalación
9	Pantalla de medición derecha
10	Luz indicadora del parámetro derecho mostrado
11	Botón de selección del parámetro derecho

Los valores que se muestran dependen del estado de instalación:

Estado	Valores que se muestran en (5) y (9)	Indicador (8)
Ajuste en progreso	Sin valores, solo hay guiones	Apagado
Sin soldar	Instrucciones o valores teóricos	Apagado
Soldando	Medidas directas	Parpadea
Después de soldar	Última medición de la soldadura	Fijo

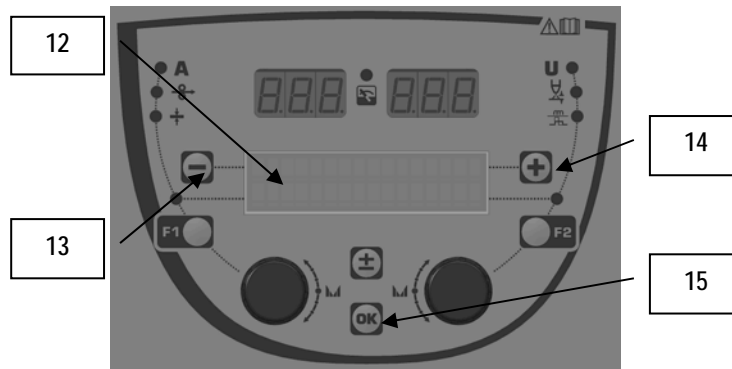
Notas: El tiempo después de soldar es configurable en la fuente de alimentación. Las últimas medidas aún están disponibles en la fuente de alimentación (Consulte el manual de instrucciones de la fuente de alimentación).

Definición de los símbolos de serigrafía:

Símbolo	Función	Unidad	Símbolo	Función	Unidad
A	Amperaje	A	U	Voltaje	V
	Velocidad del alambre	m/min		Longitud del arco	
	Espesor	mm		Ajuste fino/dinamismo	

3.4. GESTIÓN DE PROGRAMAS

Presentación



12	El número, el nombre y el estado del programa actual se muestran en la línea 1 de la pantalla LCD.
13	Botón (-) para seleccionar el programa anterior
14	Botón (+) para seleccionar el programa siguiente
15	Botón (OK) para acceder a la gestión de los programas

La línea 1 contiene, en este orden, la siguiente información:

- Estado de programa (opcional)
- Número de programa
- Nombre del programa

La información del estado es:



Flexible = El programa ha sido modificado desde la última vez que se guardó.



Bloqueo = El programa se bloquea.

Si el nombre del programa excede la capacidad de la pantalla, los caracteres del nombre se desplazan continuamente para permitir una lectura completa.

Selección de programas:

Seleccione un programa pulsando el botón + (14) para pasar al siguiente programa, o el botón - (13) para volver al programa anterior. Si una lista de programa está activa, la selección se limita a los programas de la lista.

Restaurar y guardar el programa actual

Vaya a la función de «restaurar» pulsando el botón OK (15).

Gire el codificador (2) o (4) para señalar la flecha de la operación deseada.

Confirme la selección pulsando el botón OK (15).

Si quiere dejar el programa, pulse cualquier botón que no sea OK (15) o el botón del disparador.

3.5. CONFIGURACIÓN DE LA ALIMENTADORA DE ALAMBRE

Mensajes de advertencia:

Cuando se produce una falla, se muestra el número y la información del cuadro de texto asociado a la falla.

Cuando desaparece la falla, el mensaje asociado parpadea. Entonces se puede confirmar con la tecla OK del alimentador de alambre o de la fuente de alimentación.

Una vez que se confirma la falla, el mensaje desaparece.

Para obtener más información, consulte el manual de instrucciones de la fuente de alimentación.

Descripción de la lista de fallas:

Código	Mensaje en el LCD	Significado
E03	Over max pw	Excede la potencia máxima permitida de la fuente de corriente – Compruebe que los parámetros del programa de soldadura no superan las características de la fuente de corriente (incluido el modo libre)
E07	Overvoltage pw	Sobre voltaje de la fuente de alimentación trifásica de la fuente de alimentación de (tolerancia a 400V - 3 - 15% / -20%) – Verifique las características de la fuente de alimentación
E07	Undervoltage pw	Bajo voltaje de la fuente de alimentación trifásica de la fuente de alimentación de (tolerancia a 400V - 3 - 15% / -20%) – Verifique las características de la fuente de alimentación
E15	Max aver current	Exceso de la corriente media máxima permitida para la fuente de alimentación – Verifique que los parámetros del programa de soldadura no superan las características de la fuente de alimentación (modo libre FREE, en particular)
E16	Max strikcurrent	Exceso de la corriente instantánea máxima permitida para la fuente de alimentación – Verifique que los parámetros del programa de la soldadura no superan las características de la fuente de energía (modo libre FREE, en particular)
E25	Over duty cycle	Exceso del ciclo de trabajo de la fuente de alimentación – Espere a que el enfriamiento de la fuente de alimentación
E30	Missed striking	Modo automático solamente Tiempo de espera de 3 segundos después de la puesta en marcha de soldadura sin detectar el golpe
E32	Broken arc	Modo automático solamente Detección del arco roto
E33	Program problem	Llamada a un programa no existente o no permitido
E33	Incompat. prog.	El programa no es compatible con esta versión del software. Actualice la versión de software de la fuente de alimentación.
E33	Incompat. conf.	La configuración no es compatible con esta versión del software. Actualice la versión de software de la fuente de alimentación..
E33	Corrupted prog.	Un programa está dañado. Este programa se puede ver en la página de gestión de programas de la fuente de alimentación. Se debe eliminar el programa.
E33	Corrupted conf.	La configuración de la instalación está dañada. Configure de nuevo la instalación.
E33	Corrupted list	Una lista de programa está dañado. Configure de nuevo las listas de programas.
E42	Device reset	Un periférico se ha restablecido. Reinicie la fuente de alimentación.
E42	Unstable pow sup	La fuente de alimentación es inestable. Compruebe el cableado eléctrico.
E44	Calibration	Es imposible lograr la calibración automática Compruebe que el procedimiento de calibración que aparece en la pantalla se respeta
E45	Instant stop	Solicitud inmediata del usuario para detener la soldadura
E49	Check device cnt	No hay comunicación con un periférico. Compruebe la conexión de periféricos. Es imprescindible conectar y desconectar el alimentador de alambre cuando la instalación está apagada.
E50	Cooling problem	Problema de flujo de la unidad de refrigeración
E52	Stuck electrod	MMA solamente Detección de adherencia del electrodo con la pieza de trabajo. Despegue del electrodo
E53	Stuck wire	MIG solamente Detección de adherencia del hilo con la pieza de trabajo. Corte el cable
E63	Motor torque	Torque excesivo del motor del alimentador de alambre. Compruebe que el cable de revestimiento está limpio y que nada esté bloqueando el avance del motor o del movimiento de alimentación de alambre Compruebe que el ajuste de los rodillos no es demasiado fuerte
E72	Not present Syn	Puesta en marcha de un programa de soldadura cuando la sinergia de usuario no está presente en el generador – Importe o defina la sinergia de usuario correspondiente al programa actual
E80	I min control	Exceso del umbral mínimo de control de la corriente de soldadura definida por el usuario
E81	I max control	Exceso del umbral máximo de control de la corriente de soldadura definida por el usuario
E82	U min control	Exceso del umbral mínimo de la supervisión de la tensión de soldadura definida por el usuario
E83	U max control	Exceso del umbral máximo de control de la tensión de soldadura definida por el usuario
E84	Wf I motor max	Exceso del umbral mínimo de control de la corriente de alimentación del motor de alambre definido por el usuario
E85	Wf I motor min	Exceso del umbral máximo de control de la corriente de alimentación del motor de alambre definido por el usuario
E86	Missing software	Falla de software de un periférico dedicado. Vuelva a realizar una actualización de software.
E90	Error CAN bus	Exceso del umbral mínimo de control de la corriente de soldadura definida por el usuario

4 - OPCIONALES



Medidor de flujo de gas, ref. W000275905



Carrito para el alimentador de alambre, ref. W000275908



Control remoto simple, ref. W000275904



Control remoto RC-job II, ref. W000371925

Torches évoluées

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Torchas con potenciómetro

CITORCH MP 341 – 4m, réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

Placa PUSH-PULL, ref. W000275907

Adaptador de TIG, réf. W000379466

5 - MANTENIMIENTO

Dos veces al año, de acuerdo a la frecuencia de uso, inspeccione:

La limpieza del alimentador de alambre.

Las conexiones eléctricas y de gas.



Nunca debe limpiar o hacer reparaciones internas sin asegurarse de que el equipo ha sido desconectado de la red eléctrica. Quitar los paneles del alimentador de alambre y aspirar cualquier polvillo o partículas existentes. Siempre se debe usar una boquilla plástica cuando se realiza la limpieza de estas partes para no dañar la aislación del bobinado.



Aspirar cuidadosamente los circuitos electrónicos, teniendo cuidado de que la boquilla no dañe los componentes. Si se produce un mal funcionamiento en el alimentador de alambre, antes de tratar de diagnosticar el problema, realizar los siguientes pasos, controlar :

- ⇒ Las conexiones eléctricas en los circuitos de suministro, control y energía.
- ⇒ La condición de la aislación, los cables y el tendido.



Con cada reinicio del equipo de soldar y antes de cualquier operación de servicio técnico SAV , controlar que :

- ⇒ los bornes no están flojos
- ⇒ que las cuplas están bien
- ⇒ el flujo de gas
- ⇒ la condición de la torcha
- ⇒ el tipo y el diámetro del alambre

5.1. GUÍAS Y RODILLOS DEL ALAMBRE

En condiciones de uso normales, estos accesorios prestarán una vida útil prolongada antes de requerir su recambio.

Sin embargo, los depósitos de adherencias pueden causar el desgaste temprano o la obstrucción.

Para minimizar la posibilidad de este riesgo, controlar la limpieza de las placas regularmente.

El equipo de engranaje desmultiplicador del motor no lleva mantenimiento.

El montaje de los rodillos en la cubierta requiere un adaptador, ref. W000277338.

5.2. PIEZAS DE DESGASTE DEL PLATINO ALIMENTADOR DE ALAMBRE

Las partes consumibles del alimentador de alambre, cuyo rol es guiar y dar avance al alambre para soldar, se deben adaptar al tipo y diámetro del alambre para soldar que se usa.

Por otra parte, su consumo puede afectar los resultados de la soldadura. Será necesario entonces, su reemplazo.

		Guía de entrada del alambre	Rodillo	Guía de alambre intermedia	Guía de salida del alambre
Acero	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
1,2 / 1,6	W000305126		W000277336		
1,4 / 1,6	W000277009		W000277336		
Alambre tubular	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Posible utilización de rodillos de acero ALU con alambre de acero y tubular.

5.3. RECICLADO

La presencia de los siguientes componentes requiere un manejo específico de finalización de la vida útil (reciclaje):

Placa electrónica del panel frontal

Pantalla LCD en el tablero electrónico del panel frontal

5.4. PIEZAS DE REPUESTO

(consulte la FIGURA DESPLEGABLE 1 al final del manual)

Rep	REF. SAF	Nombre
	W000371926	DMU W500 Panel frontal
1	W000374096	Panel frontal
2	W000265988	Kit de botones rojo
	W000373633	cubierta de plástico
		Piezas internas
	W000278017	Válvula
	W000277985	Cableado del arnés + toma
	W000277986	Cableado del RC
10	W000241668	Enchufe macho 500 A ¼T
11	W000148911	Enchufe hembra 500 A ¼T
	W000277987	Conexión Europea
		Chasis
	W000278019	Placa de fijación del arnés
21	W000277976	Mango
22	W000277977	Piezas plásticas
23	W000278083	Puerta del equipo
24	W000277984	Panel derecho con tornillos
25	W000278021	Bisagras con tornillos
a	W000278730	Rueda delantera giratoria
b	W000277990	Rueda trasera fija
		Platino
30	W000277988	Platino completo
31	W000277989	Kit cobertor
32	W000278018	Set de tornillos
	W000277338	Adaptador de rodillo
		Arnés
	W000278022	Cuplas para el arnés
		Carrito opcional
	W000147072	Rueda delantera
	W000147075	Rueda trasera
		Torcha "push-pull" opcional
	W000277991	Cableado del push-pull

DMU W500



IT ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO E LA MANUTENZIONE

Cat n°: 8695-1214

Rev : G

Data : 02/2018



Contact :
www.oerlikon-welding.com



IT

La saldatura ad arco e il taglio al plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità dell'area di lavoro. Vi preghiamo di leggere attentamente il manuale operativo prima di utilizzare il macchinario.

1 - INFORMAZIONI GENERALI	4
1.1. PRESENTAZIONE DELL'INSTALLAZIONE	4
1.2. COMPONENTI SET DI SALDATURA	4
1.3. SPECIFICHE TECNICHE	4
1.4. DIMENSIONI E PESO	4
2 - AVVIAMENTO	5
2.1. PRECAUZIONI	5
2.2. MONTAGGIO OPZIONI	5
2.3. COLLEGAMENTO UNITA' ALIMENTAZIONE DI FILO	5
2.4. POSIZIONAMENTO DEL FILO	6
3 - ISTRUZIONI PER L'USO	7
3.1. PRESENTAZIONE E AVVIAMENTO	7
3.2. IMPOSTAZIONE PARAMETRI DI SALDATURA	8
3.3. ANTEPRIMA E MISURAZIONE SALDATURA	12
3.4. GESTIONE PROGRAMMI	13
3.5. CONFIGURAZIONE ALIMENTAZIONE FILO	13
4 - OPZIONI	15
5 - MANUTENZIONE	16
5.1. RULLI FILO E GUIDE	16
5.2. PARTI SOGGETTE A USURA - PIASTRA ALIMENTAZIONE FILO	16
5.3. RICICLAGGIO	17
5.4. PEZZI DI RICAMBIO	17

1 – INFORMAZIONI GENERALI

1.1. PRESENTAZIONE INSTALLAZIONE

L'alimentatore di filo DMU W500 è stato progettato appositamente per applicazioni di standard elevato, le quali devono rispettare particolari requisiti per l'utilizzo della fonte di alimentazione elettrica CITOWAVE II, una tipologia avanzata di applicazioni manuali.





Il design ottimizzato consente di utilizzare facilmente il macchinario, in condizioni ambientali sfavorevoli per lo spostamento (opzione carrello di lavoro) o in presenza di condizioni esterne sfavorevoli (umidità, polvere, sporgenze, ecc.)

DMU W500 vi permetterà di eseguire saldature di alta qualità e di buon aspetto. L'alimentatore di filo può essere utilizzato solamente in tipologia CITOWAVE II.

Per utilizzare il sistema in modo ottimale è necessario avere una conoscenza completa del presente manuale; è importante seguire tutte le istruzioni indicate in questo documento.

1.2. COMPONENTI SET DI SALDATURA

Il set di saldatura include:

-  Un alimentatore di filo,
-  Un adattatore per bobina ecologica,
-  Istruzioni utente
-  Istruzioni di sicurezza

1.3. SPECIFICHE TECNICHE

	DMU W500 - RIF. W000371926
Tavola rotante	4 galets / 4 rotelle
Velocità alimentatore di filo	Da 1 a 25 m / mn
Regolazione alimentatore di filo	Numerico
Diametro filo utilizzabile	Da 0.6 a 1,6 mm
Progettato per pozzetto	Si
Indice di protezione	IP 23 S
Classe di isolamento	H
Standard	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Collegamento torcia	Tipo europeo
Ciclo di lavoro 60% a t=40°C	500 A

Gradi di protezione forniti dalla copertura

Codice lettera	IP	Protezione attrezzatura
Primo numero	2	Contro la penetrazione di corpi estranei solidi con $\varnothing \geq 12,5$ mm
Secondo numero	1	Contro la penetrazione di gocce verticali di acqua con effetti dannosi
	3	Contro la penetrazione di pioggia (inclinato fino a 60° in relazione alla posizione verticale) con effetti dannosi
	S	Indica che il test di protezione contro gli effetti nocivi dovuti alla penetrazione dell'acqua è stato eseguito con tutte le parti dell'attrezzatura a riposo.

1.4. DIMENSIONI E PESO

	Dimensioni (L×W×h)	Peso netto	Peso della merce imballata
Alimentatore di filo DMU W500	603 X 262 X 446	17.5 kg (senza carrello di lavoro)	20 kg



Il presente alimentatore di filo non è stato progettato per applicazioni automatiche. E' possibile utilizzarlo solo per installazioni manuali.



Con saldatura MIG, la tensione è presente sul collegamento MMA. Allo stesso modo, con saldatura in MMA, la tensione è presente sul collegamento torcia MIG e sul filo o tubo di collegamento della torcia MIG, se già collegata. Evitare qualsiasi contatto con tali collegamenti, sia per voi sia per qualsiasi altro elemento: rischio di arco elettrico (incendio, accecamento, deterioramento del materiale)

2 – AVVIAMENTO

2.1. PRECAUZIONI

- ⇒ Al fine di proteggere le sporgenze anteriori, tenere chiusa la copertura trasparente.
- ⇒ Assicurarsi di non staccare i cavi e le tubazioni gas e acqua
- ⇒ Assicurarsi la corretta installazione dei collegamenti alle fonti di energia. Il collegamento a quarto di giro deve essere ben serrata.
- ⇒ Non lasciare liquidi o materiali caldi a contatto con i cavi.
- ⇒ La stabilità del sistema è supportata fino ad angoli di 10°.
- ⇒ Per l'imbracatura dell'alimentatore di filo non utilizzare la bobina ecologica.
- ⇒ Il collegamento dell'unità di alimentazione di filo è da eseguire solamente quando il generatore è spento.

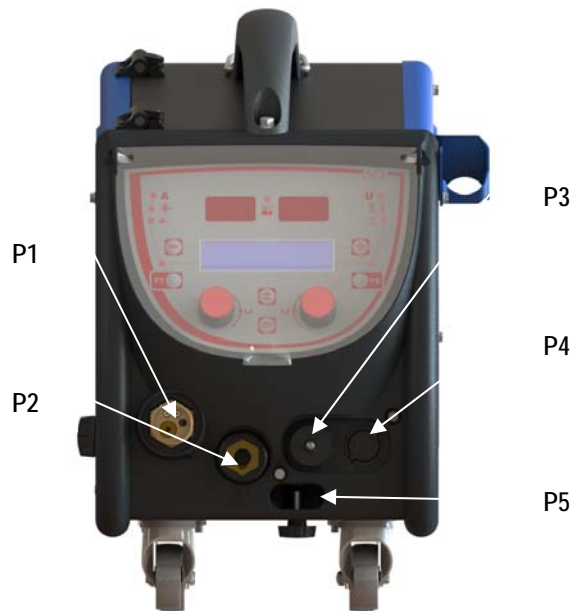
2.2. MONTAGGIO OPZIONI

Prima di collegare l'alimentatore di filo è necessario montare le seguenti opzioni:

- Opzione carrello
- Opzione flusso litro
- Opzione supporto perno
- Opzione push-pull

2.3. COLLEGAMENTO UNITA' ALIMENTAZIONE DI FILO

Per le opzioni alimentazione di filo e collegamento, seguire le istruzioni dell'*avvio rapido*.



P1	Collegamento-Euro MIG e TIG
P2	Collegamento MMA
P3	Presenza elettrica a controllo remoto
P4	Opzione presa elettrica push pull
P5	Collegamenti torcia acqua



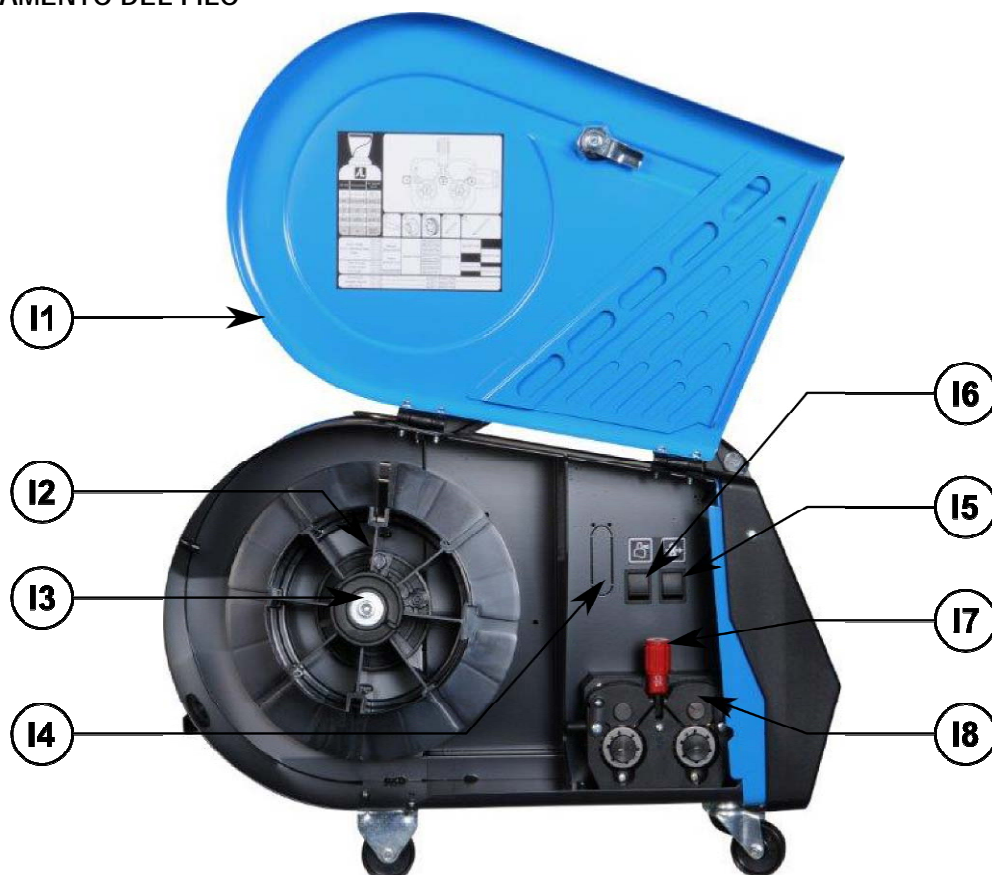
Qualsiasi collegamento o scollegamento dell'alimentatore di filo dall'installazione deve essere eseguita quando l'unità è spenta.



Per l'imbracatura dell'alimentatore di filo è necessario utilizzare il gancio metallico alla base dell'impugnatura.



2.4. POSIZIONAMENTO DEL FILO



I1	Unità alimentazione di filo	I5	Impostazione velocità filo
I2	Punta dell'asse del posizionatore bobina	I6	Tasto pulizia gas
I3	Dado asse bobina	I7	Leva serraggio pulegge
I4	Opzione flusso metro	I8	Pulegge

Aprire il portello dell'unità alimentazione di filo (I1) e assicurarsi che non cada.

Svitare il dado asse bobina (I3).

Inserire la bobina di filo sull'asse. Assicurarsi che la punta posizionatrice dell'asse (I2) sia situata correttamente nel posizionatore bobina.

Svitare il dado bobina (I3) dall'asse, in senso orario.

Abbassare la leva (I7) per liberare le ruote della puleggia (I8):

Prendere la parte finale di filo della bobina e tagliare il pezzo finale danneggiato.

Raddrizzare i primi 15 centimetri di filo.

Inserire il filo attraverso l'ingresso guida-filo della tavola.

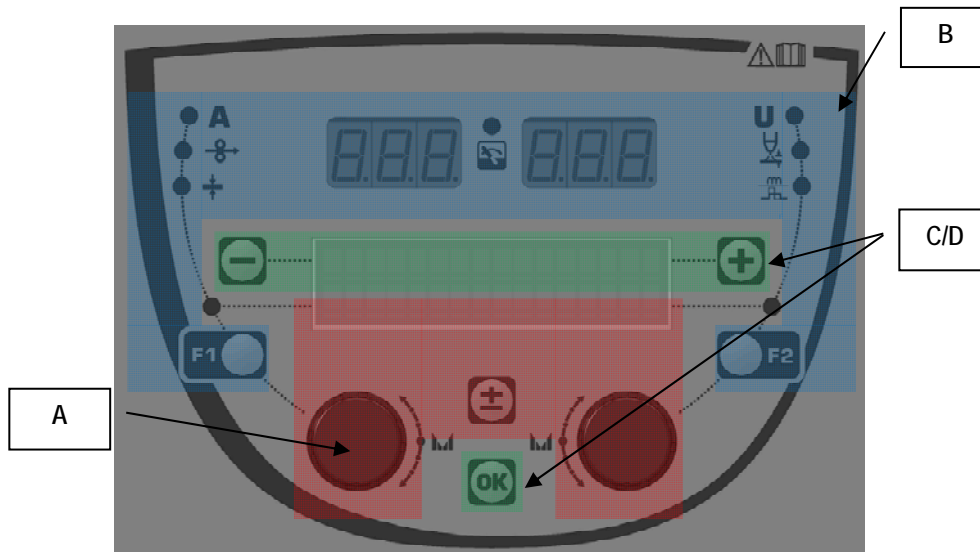
Abbassare le pulegge (I8) e alzare la leva (I7) per immobilizzare le pulegge.

Regolare la pressione delle pulegge (I8) sul filo per raggiungere la corretta tensione.

3 – ISTRUZIONI PER L'USO

3.1. PRESENTAZIONE E AVVIAMENTO

Interfaccia alimentatore di filo:



Zona A	Impostazione parametro di saldatura (§ 3.2)
Zona B	Anteprima e misurazione saldatura (§ 3.3)
Zona C	Gestione programma (§3.4)
Zona D	Configurazione alimentatore di filo (§3.5)

Avviamento dell'installazione:

All'avviamento, il display LCD visualizza le seguenti fasi:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Visualizza la versione del software e il numero di alimentatore di filo se sono utilizzati più alimentatori

WELCOME
BIENVENUE

Visualizzazione intermedia «WELCOME BIENVENUE»

La visualizzazione del lavoro dipende dallo stato nel quale è stata fermata l'installazione.

Modifica in corso:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Quando la fonte di alimentazione elettrica è configurata in modo tale da non permettere alcuna diversa impostazione, l'interfaccia dell'alimentatore di filo è inattiva e mostra questo messaggio.

Impostazione intensità contrasto e retroilluminazione:

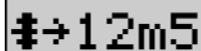
L'intensità del contrasto e della retroilluminazione è impostata di default. Tuttavia, è possibile cambiare le impostazioni dall'alimentatore quando esso è in modalità modifica.

Per cambiare il contrasto, tenere premuto il pulsante OK e girare a sinistra il codificatore.

Per cambiare l'intensità della retroilluminazione, tenere premuto il pulsante OK e girare a destra il codificatore.

Velocità manuale avanzata filo:

Per attivare la velocità avanzata del filo, tenere premuto il pulsante velocità manuale avanzata filo (15).



La velocità del filo è visualizzata e può essere impostata con il codificatore sinistro (2) fino al limite di 12.5 m/min.

Il filo è alimentato con la velocità minima per 1s e può aumentare progressivamente fino al valore di velocità di riferimento.

Pulizia gas:

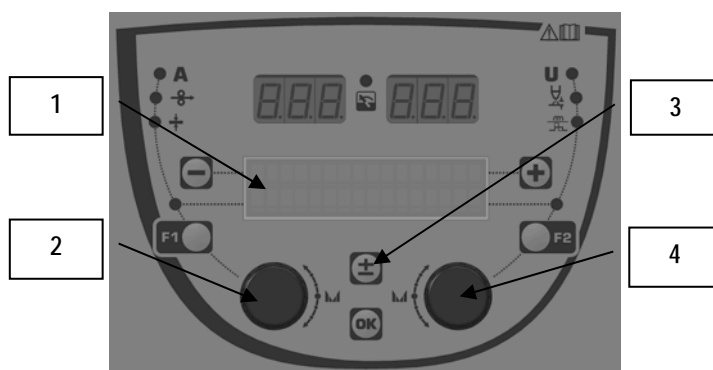

Per attivare la pulizia gas, premere il pulsante pulizia gas (16). Il gas fluisce durante il tempo definito. Il timer è visualizzato:

Premere sul pulsante (17) per terminare la fuoriuscita di gas.

La durata della pulizia gas può essere modificata con il codificatore destro (4); la modifica viene adottata dalla pulizia successiva.

3.2. IMPOSTAZIONE PARAMETRI DI SALDATURA

Presentazione interfaccia:



- 1 La linea 2 dello schermo LCD visualizza i parametri modificati
- 2 Il codificatore sinistro per impostare il parametro visualizzato a sinistra
- 3 Scorrere con il pulsante ± per visualizzare i parametri
- 4 Il codificatore destro per impostare il parametro visualizzato a destra

L'alimentatore di filo vi permette di impostare i principali parametri di saldatura (velocità filo, tensione arco, dinamismo...) e la modalità attivazione. Le altre impostazioni sono configurate sulla fonte di alimentazione. Vedere le istruzioni utente della fonte di alimentazione.

Le modifiche effettuate sull'alimentatore di filo (o la fonte di alimentazione) sono aggiornate anche sulla fonte di alimentazione (o l'alimentatore di filo).

Impostazione programma nessuna saldatura MIG

Scorrere il pulsante ± (3) per visualizzare le seguenti linee. Ciò è necessario al fine di accedere all'impostazione dei principali parametri di saldatura:

linea 1

Modalità di lavoro (SYN, MAN FREE)



Trasferimento arco

Non applicabile, per informazioni

Attivazione

linea 2






Ultima misurazione corrente di saldatura



Post saldatura

Ultima misurazione tensione saldatura



Linea 3		Impostazione spessore		Corrente saldatura
linea 4				Lunghezza arco
linea 5		Velocità filo		
				Correzione dinamismo
				

Per le modalità di lavoro FREE o MAN, le linee 3 e 4 sono sostituite con le seguenti linee:















				Tensione arco
		Velocità filo		

La presentazione dei principali parametri di saldatura può variare in base alle fasi del ciclo di saldatura che avete selezionato sulla fonte di alimentazione e dal trasferimento arco utilizzato.

L'impostazione relativa al ciclo di saldatura è descritto nel manuale di istruzioni della fonte di energia. Nella pagina seguente sono riportati come esempio i casi specifici delle modalità passo a passo e del sequenziatore avanzato.

Caso specifico delle modalità passo a passo:

Andare alla linea appropriata per accedere ai parametri che si intendono impostare e girare il codificatore destro per selezionare la modalità che si intende adottare:

linea 1		Modalità di lavoro (SYN, MAN FREE)		Trasferimento arco e modalità attivata	Attivazione
linea 2		Ultima misurazione corrente di saldatura		Post saldatura	Ultima misurazione tensione saldatura
Linea 3		Réglage épaisseur			Courant de soudage
linea 4		Velocità filo			Selezionare la modalità da impostare con il codificatore destro
linea 5		Hauteur d'arc / Lunghezza arco			Sélection du palier à régler par le codeur droit Selezionare la modalità da impostare con il codificatore destro
linea 6		Dinamismo			Selezionare la modalità da impostare con il codificatore destro
Line7		Numero di modalità attivate			

Caso specifico di «SEQUENZIATORE AVANZATO»

La modalità sequenziatore avanzato consente all'operatore di ordinare in sequenza la saldatura in due regimi distinti. Attraverso il display si può poi impostare lo stesso parametro per il regime 1 a sinistra e il regime 2 a destra.

linea 1

Syn SA ESA 2T



Modalità di lavoro (SYN, MAN FREE) Trasferimento arco del regime 1 e 2

Attivazione

Linea 2

0A POST 0V0



Ultima misurazione corrente di saldatura

Post saldatura

Ultima misurazione tensione saldatura

line 3

#→5m0 #→5m0



Su regime 1

Velocità filo

Su regime 2

linea 4

∞±0 ∞±0



Su regime 1

Lunghezza arco

Su regime 2

line 5

T:5s0 T:5s0



Su regime 1

Tempo regime

Su regime 2

line 6

1:0 rn 2:0



Su regime 1

Dinamismo

Su regime 2

linea 7

rn:0 rn:0



Tempo di transito

Impostazioni potenziometro

L'alimentatore di filo può essere collegato a:

- Il comando remoto del potenziometro
- La torcia del potenziometro
- La torcia push-pull compatibile con i potenziometri

I potenziometri devono essere configurati nella fonte di alimentazione (per maggiori informazioni consultare il manuale d'istruzione della fonte di alimentazione). E' necessario specificare il numero dei potenziometri in uso.

Regolazione potenziometri:

Potenziometro 1 Velocità filo*Potenziometro 2* Tensione arco

Il tipo di impostazione per il funzionamento dei potenziometri si basa sulla modalità di lavoro e sui limiti del programma.



Solo una periferica con un potenziometro può essere collegata all'installazione.



Quando i potenziometri sono attivati e collegati, i parametri corrispondenti non sono modificabili dalle interfacce digitali (alimentatore di filo, generatore e servizio RC)

Saldatura MIG

L'interfaccia si adatta automaticamente durante la saldatura e possono essere modificati solo i principali parametri di saldatura:

Velocità filo, lunghezza arco, dinamismo, corrente, tensione.

Saldatura MMA

Per avere maggiori informazioni circa l'impostazione del processo MMA, consultare il manuale di istruzioni della fonte di alimentazione.

linea 1



Corrente di saldatura

100A MMA am100

Processo MMA

Impostazioni dinamismo

linea 2



Impostazioni del dinamismo di innesco dell'arco

St0 MMA

linea 3



Ultima misurazione corrente di saldatura

0A POST 0V0

Post saldatura

Ultima misurazione tensione saldatura

L'interfaccia della saldatura MMA è simile all'interfaccia del processo MIG.

Saldatura TIG

Per maggiori informazioni circa l'impostazione del processo TIG, consultare il manuale di istruzioni della fonte di alimentazione § 3.4.1.

linea 1



Processo TIG

Attivazione

TIG 2T

linea 2



Ultima misurazione corrente di saldatura

0A POST 0V0

Post saldatura

Ultima misurazione tensione di saldatura

linea 3



Corrente di saldatura

Iarc: 100A

linea 4



Termine della corrente di saldatura

I: 100A T: 0s5

Tempo caduta di tensione

3.3. ANTEPRIMA E MISURAZIONE SALDATURA

Presentazione dell'interfaccia per la misurazione:



5	Display misurazione sinistra
6	Luce di identificazione del parametro sinistro visualizzato
7	Pulsante di selezione del parametro di sinistra
8	Luce di identificazione dello stato dell'installazione
9	Display misurazione destra
10	Luce di identificazione del parametro destro visualizzato
11	Pulsante di selezione del parametro di destra

I valori visualizzati dipendono dallo stato dell'installazione:

Stato	Valori visualizzati su (5) e (9)	Indicatore (8)
Modifica in corso	Nessun valore. I valori sono sostituiti da lineette	Off
Nessuna saldatura	Istruzioni di valori teorici	Off
In saldatura	Misurazioni dirette	Lampeggiante
Post saldatura	Misurazioni dell'ultima saldatura	Fisso

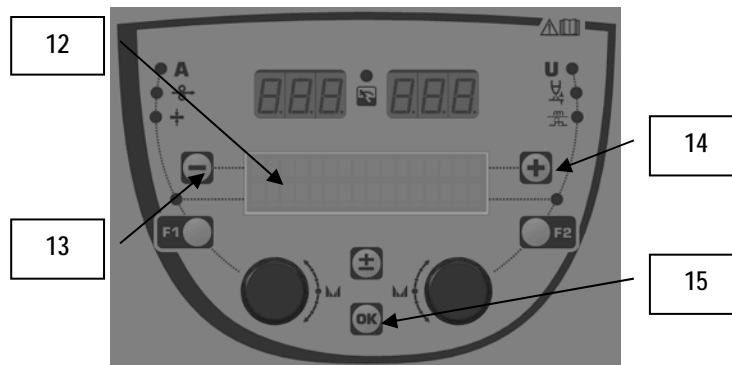
Note: La post saldatura è configurabile sulla fonte di alimentazione. Le ultime misurazioni sono ancora disponibili sulla fonte di alimentazione (consultare il manuale di istruzioni della fonte di energia).

Definizione dei simboli:

Simbolo	Funzione	Unità	Simbolo	Funzione	Unità
A	Amperaggio	A	U	Tensione	V
	Velocità filo	m/min		Lunghezza arco	
	Spessore	mm		Ottimizzazione/dinamismo	

3.4. GESTIONE PROGRAMMI

Presentazioni



12	Il numero, il nome e lo stato del programma corrente sono visualizzati sulla linea 1 dello schermo LCD
13	Pulsante (-) per selezionare il programma precedente
14	Pulsante (+) per selezionare il programma successivo
15	Pulsante (OK) per accedere alle gestione del programma

La linea 1 contiene le seguenti informazioni, in ordine:

- Stato programma (opzionale)
- Numero programma
- Nome programma

Le informazioni relative lo stato sono:



Dischetto = Il programma è stato modificato dopo l'ultimo salvataggio.



Chiusura = Il programma è chiuso.

Se il nome del programma supera la capacità del display, i caratteri del nome scorrono continuamente al fine di permettere una lettura completa.

Selezioni programma:

Per selezionare un programma, premere il pulsante + (14) per andare al programma successivo, oppure il pulsante - (13) per tornare al programma precedente.

Se è attiva una lista di programma, la selezione è limitata ai programmi della lista.

Ripristino e salvataggio del programma corrente

Andare alla funzione «ripristino» premendo il pulsante OK (15).

Girare il codificatore (2) o (4) per posizionare la freccia sull'operazione desiderata.

Confermare la selezione premendo il pulsante OK (15).

Se intendete uscire dal programma, premere qualsiasi pulsante, oppure OK (15), oppure il pulsante di attivazione.

3.5. CONFIGURAZIONE ALIMENTAZIONE FILO

Messaggi di avvertenza:

Quando è presente un errore, viene visualizzato il numero e il testo informativo associato all'errore stesso.

Quando l'errore è stato risolto, il messaggio relativo all'errore lampeggia. Ciò può essere riconosciuto premendo il pulsante OK sull'alimentatore di filo o sulla fonte di energia. Una volta che l'errore è stato riconosciuto, il messaggio scompare.

Per maggiori informazioni, consultare il manuale di istruzioni della fonte di energia.

Descrizione lista errore:

Codice	Messaggio LCD	Significato
E03	Superamento energia massima	Superamento della massima energia utilizzabile dalla fonte di corrente. Controllare che i parametri del programma di saldatura non superino le caratteristiche della fonte corrente (incluso modalità libera)
E07	Sovratensione	Sovratensione dell'energia trifase della fonte di energia di (tolleranza 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Verificare le caratteristiche della fornitura di energia
E07	Sottotensione	Sottotensione dell'energia trifase della fonte di energia (tolleranza 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Verificare le caratteristiche della fornitura di energia
E15	Corrente massima dimostrata	Superamento della massima corrente media autorizzata dalla fonte di alimentazione – verificare che i parametri del programma di saldatura non superino le caratteristiche della fonte di alimentazione (in particolare la modalità libera)
E16	Corrente istantanea massima	Superamento della massima corrente istantanea autorizzata dalla fonte di alimentazione – verificare che i parametri del programma di saldatura non superino le caratteristiche della fonte di alimentazione (in particolare la modalità libera)
E25	Superamento ciclo di lavoro	Superamento del ciclo di lavoro della fonte di energia – attendere il raffreddamento della fonte di energia
E30	Mancato innesco	Solo in modalità automatica Time out di 3 secondi dopo il lancio della saldatura senza rilevazione di innesco
E32	Disinnesco arco	Solo in modalità automatica Rilevamento di disinnesco dell'arco
E33	Problema programma	Richiesta di un programma non autorizzato o non esistente
E33	Incompatibilità programma	Il programma non è compatibile con la versione software. Vi chiediamo di aggiornare la versione del software della fonte di alimentazione.
E33	Incompatibilità configurazione	La configurazione non è compatibile con questa versione software. Vi preghiamo di aggiornare la versione del software della fonte di alimentazione.
E33	Programma guasto	Un programma è guasto. Tale programma è visibile nella pagina di gestione dei programmi della fonte di alimentazione. E' richiesta la rimozione del programma della fonte di alimentazione. Una rimozione del programma è richiesta.
E33	Errore configurazione	La configurazione dell'installazione è errata. Vi chiediamo di configurare nuovamente l'installazione.
E33	Errore lista	Un programma è guasto. Vi chiediamo di configurare nuovamente le liste dei programmi.
E42	Reset dispositivo	Una periferica è stata resettata. Vi chiediamo di riavviare la fonte di alimentazione.
E42	Fonte di energia instabile	La fonte di alimentazione è instabile. Vi chiediamo di controllare l'impianto elettrico.
E44	Calibrazione	Impossibile raggiungere la calibrazione automatica Controllare che la procedura di calibrazione visualizzata sullo schermo sia corretta
E45	Stop immediato	Richiesta dell'utente di fermare immediatamente il processo di saldatura
E49	Controllo dispositivo	Nessuna comunicazione con la periferica. Controllare il collegamento della periferica. E' obbligatorio collegare e scollegare l'alimentatore di filo quando l'installazione è spenta.
E50	Problema raffreddamento	Problema di flusso dell'unità di raffreddamento
E52	Elettrodo bloccato	Solo in saldatura MMA Inceppamento dell'elettrodo nel pezzo da lavorare. Rimuovere l'elettrodo.
E53	Filo bloccato	Solo in saldatura MIG Inceppamento del filo con il pezzo da lavorare. Tagliare il filo
E63	Coppia del motore	Eccessiva coppia motrice dell'alimentatore di filo. Controllare che la guaina del filo sia pulita e che niente stia bloccando l'avanzamento del motore o il movimento dell'alimentatore del filo. Controllare che lo spessore dei rulli non sia troppo rilevante.
E72	Utente non presente	Lancio del programma di saldatura quando nel generatore non è presente l'interazione dell'utente-importare o definire l'interazione dell'utente corrispondente al programma corrente.
E80	Controllo minimo I	Superamento del limite minimo di monitoraggio della saldatura corrente definito dall'utente
E81	Controllo massimo I	Superamento del limite massimo di monitoraggio della saldatura corrente definito dall'utente
E82	Controllo minimo U	Superamento del limite minimo di monitoraggio della tensione saldatura definito dall'utente
E83	Controllo massimo U	Superamento del limite massimo di monitoraggio della tensione saldatura definito dall'utente
E84	Massimo motore Wf I	Superamento del limite minimo di monitoraggio del motore dell'alimentatore di filo corrente definito dall'utente
E85	Minimo motore Wf I	Superamento del limite massimo di monitoraggio del motore dell'alimentatore di filo corrente definito dall'utente
E86	Software non presente	Non è presente il software per una periferica dedicata. Vi chiediamo di eseguire nuovamente l'aggiornamento del software.
E90	Errore CAN bus	La comunicazione con una periferica è gravemente disturbata. Vi chiediamo di controllare il collegamento della periferica. E' obbligatorio collegare e scollegare l'alimentatore di filo quando l'installazione è spenta.

4 - OPZIONI



Regolatore gas, rif. W000275905



Carrello alimentatore di filo, rif. W000275908



Controllo remoto semplice, rif. W000275904



Controllo remoto servizio RC II rif. W000371925

Torches évoluées

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Torçe a potenziometri

CITORCH MP 341 – 4m , réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

Carta PUSH-PULL, rif. W000275907

ADATTATORE, rif. W000379466

5 - MANUTENZIONE

In base alla frequenza con cui si usa il macchinario, è necessario controllare due volte all'anno:

La pulizia dell'alimentatore di filo
I collegamenti elettrici e del gas.



Non pulire o riparare mai componenti all'interno del macchinario senza essersi assicurati che il set sia stato propriamente scollegato dalla rete elettrica. Rimuovere i pannelli dell'alimentatore di filo e aspirare la polvere o altre particelle presenti nella struttura.
Per la pulizia, utilizzare sempre un erogatore di plastica al fine di evitare qualsiasi danno.



Aspirare attentamente i circuiti elettrici, assicurandosi che l'erogatore non danneggi i componenti.
Se sono presenti malfunzionamenti che interessano l'alimentatore di filo, controllare inizialmente:

- ⇒ I collegamenti elettrici sui circuiti di energia, di controllo e di fornitura.
- ⇒ La condizione di isolamento, cavi e linee.



A ogni avviamento di saldatura e prima di qualsiasi operazione, controllare il servizio tecnico:

- ⇒ I terminali di energia devono essere ben serrati
- ⇒ I collegamenti sono corretti
- ⇒ Il gas fuoriesce correttamente
- ⇒ Le condizioni della torcia
- ⇒ Il tipo ed il diametro del filo

5.1. RULLI FILO E GUIDE

In normali condizioni di lavoro, questi accessori potranno essere utilizzati a lungo prima che richiedano una sostituzione.

Tuttavia, un'usura o un'ostruzione prematura possono essere causate da depositi non corretti.

Per ridurre il rischio che ciò accada, controllare a intervalli regolari la pulizia della tavola.

Il motoriduttore non richiede alcuna manutenzione.

Il montaggio di rulli sulla tavola richiede un adattatore rif. W000277338.

5.2. PARTI SOGGETTE A USURA – PIASTRA ALIMENTAZIONE DI FILO

Le parti dell'alimentatore di filo soggette a usura, le quali servono a indirizzare e far avanzare il filo di saldatura, devono essere adattate al tipo e al diametro del filo di saldatura utilizzato.

La loro usura può compromettere i risultati di saldatura. Se necessario, tali parti devono essere sostituite.

		Entrata guida filo	Rullo	Guida filo intermedia	Uscita guida filo
acciaio	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6		W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Filo con fondente interno	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

E' possibile utilizzare rulli ALU di acciaio con filo d'acciaio e filo rivestito.

5.3. RICICLAGGIO

La presenza dei seguenti componenti richiede una gestione specifica per il riciclaggio:

- Pannello elettronico della parte anteriore
- Schermo LCD sul pannello elettronico della parte anteriore

5.4. PEZZI DI RICAMBIO

(vedere la tavola FIGURA 1 alla fine del manuale)

Rep	RIF. SAF	Descrizione
	W000371926	DMU W500
		Pannello anteriore
1	W000374096	Pannello anteriore W500
2	W000265987	Kit di pulsanti rojo
	W000373633	coperchio di plastica
		Parti interne
	W000278017	Valvola
	W000277985	Circuiti elettrici + presa
	W000277986	Collegamento RC
10	W000241668	Connettore maschio 500 A ¼T
11	W000148911	Connettore femmina 500 A ¼T
	W000277987	Collegamento europeo
		Telaio
	W000278019	Piastra di fissaggio circuito
21	W000277976	Maniglia
22	W000277977	Parti in plastica
23	W000278083	Porta equipaggiata
24	W000277984	Pannello destro con viti
25	W000278021	Cerniere con viti
a	W000278730	Ruota anteriore girevole
b	W000277990	Ruota posteriore fisso
		Piastra base
30	W000277988	Motore completo e codificatore
31	W000277989	Copertura rullo
32	W000278018	Vite di fissaggio
	W000277338	Adattatore ruota
		Cablaggio
	W000278022	Accoppiatori per cablaggio
		Opzione carrello
	W000147072	Ruota anteriore
	W000147075	Ruota posteriore
		Opzione push pull
	W000277991	Collegamento push-pull

DMU W500



DE BETRIEBSWARTUNGS UND SICHERHEITSANLEITUNG

Kat. Nr.: 8695-1214
Rev : G
Datum: 02/2018



Kontakt :
www.oerlikon-welding.com



DE Lichtbogenschweißen und Plasmaschneiden können gefährlich sein für die Schweißer und die im Arbeitsbereich befindlichen Personen. Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor dem Gebrauch aufmerksam durch.

1 - ALLGEMEINES	4
1.1 . PRÄSENTATION DER INSTALLATION	4
1.2 . KOMPONENTEN DES SCHWEIßGERÄTS	4
1.3 TECHNISCHE DATEN	4
1.4 . ABMESSUNGEN UND GEWICHT	4
2 - AUFSTELLUNG	5
2.1 . VORSICHTSNAHMEN	5
2.2 . MONTAGE DER OPTIONEN	5
2.3 . ANSCHLUSS DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT	5
2.4 . POSITIONIERUNG DES DRAHTS	6
3 - HINWEISE ZUR VERWENDUNG	7
3.1 . PRÄSENTATION UND EINRICHTEN	7
3.2 . EINSTELLUNG DER SCHWEIßPARAMETER	8
3.3 . VORSCHAU UND SCHWEIßMESSUNG	12
3.4 . PROGRAMMVERWALTUNG	13
3.5 . KONFIGURATION DES DRAHTVORSCHUBS	13
4 - OPTIONEN	15
5 - WARTUNG	16
5.1 . DRAHTVORSCHUBROLLEN UND DRAHTFÜHRUNGEN	16
5.2 . VERSCHLEIßTEILE DER DRAHTVORSCHUBPLATTE	16
5.3 . RECYCLING	17
5.4 . ERSATZTEILE	17

1 - ALLGEMEINES

1.1 . PRÄSENTATION DER INSTALLATION

Der Drahtvorschub DMU W500 wurde speziell für hochwertige Anwendungen entwickelt. Diese Anwendungen verlangen spezielle Maßnahmen für die Baureihe der Stromquelle von CITOWAVE II, einer kompetenten Reihe für manuelle Anwendungen.





Optimale Konstruktion ermöglicht seine einfache Benutzung unter harten Bedingungen, mit Hinsicht auf das Rollen (Werkstattwagen als Option= oder gegen aggressive äußere Bedingungen (Feuchtigkeit, Staub, weggeschleuderte Teile, usw.).

Mit dem Drahtvorschub DMU W500 erreichen Sie Schweißnähte mit hoher Qualität und schönem Aussehen. Der Drahtvorschub kann nur mit der Baureihe CITOWAVE II verwendet werden.

Um die Anlage optimal zu nutzen, ist es notwendig, sich mit den Anweisungen in der Betriebsanleitung vertraut zu machen.

1.2 . KOMPONENTEN DES SCHWEIßGERÄTS

Das Schweißgerät besteht aus :

-  Drahtvorschubeinheit,
-  Öko-Spulenadapter,
-  Bedienungsanleitung
-  Sicherheitshinweise

1.3 TECHNISCHE DATEN

	DMU W500 - REF. W000371926
Platte der Rollen	4 Galets / 4 Rollen
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1 bis 25 m / min
Drahtgeschwindigkeitsregelung	Numerisch
Drahtdurchmesser nutzbar	0,6 bis 1,6 mm / min
So konzipiert, dass sie in einen Mannloch passt	Ja
Schutzart	IP 23 S
Isolationsklasse	H
Standard	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Brenneranschluss	Europäische Ausführung
Einschaltdauer 60% bei t= 40 °C	500 A

HINWEIS: Diese Stromquelle darf nicht verwendet werden, wenn es regnet oder schneit. Sie kann in Außenbereichen gelagert werden, aber ist nicht für die Verwendung im Regen ohne entsprechenden Schutz vorgesehen.

Schutzstufen gesichert durch Gehäuse.

Code-Buchstabe	IP	Schutz des Gerätes
Erste Kennziffer	2	Gegen Eindringen von festen Fremdkörpern mit einem Durchmesser $\geq 12,5$ mm
Zweite Kennziffer	1	Gegen das Eindringen von Wassertropfen mit schädlicher Wirkung, die senkrecht auf das Gerät fallen
	3	Gegen das Eindringen von Regen (der in einem Winkel bis zu 60° zur Senkrechten fällt) mit schädlicher Wirkung
	S	Bedeutet, dass die Prüfung gegen das Eindringen von Wasser mit schädlicher Wirkung mit allen Komponenten des Gerätes im Stillstand durchgeführt wurde.

1.4. ABMESSUNGEN UND GEWICHT

	Abmessungen (LxBxH)	Nettogewicht	Verpacktes Gewicht
Drahtvorschube DVU W500	603 X 262 X 446	17,5 Kg (ohne Transportwagen als Option)	20 Kg



Dieser Drahtvorschub ist für den Automatikbetrieb nicht geeignet, er ist für den manuellen Betrieb vorgesehen.



Beim MIG-Schweißen ist die Spannung auf dem MMA-Anschluss vorhanden. In gleicher Weise ist beim MMA-Schweißen die Spannung auf dem MIG-Brenneranschluss und auf dem Draht und Kontaktschlauch des MIG-Brenneranschlusses vorhanden, falls dieser noch verbunden ist.

Vermeiden Sie Kontakt mit diesen Anschlüssen oder mit beliebigen sonstigen Elementen: Gefahr durch Lichtbogen (Verbrennung, Blendung, Verschlechterung des Materials)

2 - AUFSTELLUNG

2.1 . VORSICHTSNAHMEN

- ⇒ Zum Schutz der Frontseite muss der transparente Deckel immer geschlossen sein.
- ⇒ Achten Sie darauf, dass die Kabel, Gas- und Wasserschläuche nicht eingeschnürt sind
- ⇒ Vergewissern Sie sich, dass die Anschlüsse der Stromquelle korrekt sind. Der Anschluss mit Vierteldrehung muss fest angezogen werden.
- ⇒ Lassen Sie die Kabel nicht im Kontakt mit Flüssigkeiten und heißen Gegenständen.
- ⇒ Die Stabilität des Systems wird unterstützt bis zu Winkeln von 10 °.
- ⇒ Bei Aufhängung der Drahtvorschub verwenden Sie keine ökologische Spule.
- ⇒ Der Anschluss der Drahtvorschubeinheit soll erfolgen, wenn der Generator abgeschaltet ist.

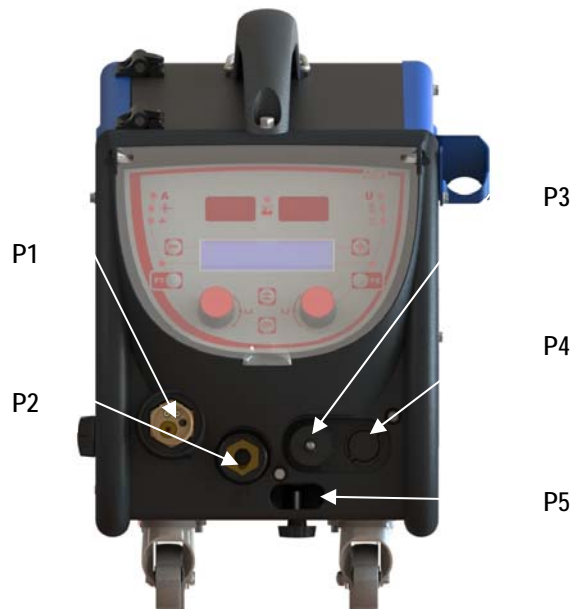
2.2 . MONTAGE DER OPTIONEN

Vor dem Anschluss der Drahtvorschubeinheit können folgende Optionen angeschlossen werden:

- Option Transportwagen
- Option Liter Durchfluss
- Option Pivot-Unterstützung
- Option Push-Pull

2.3. ANSCHLUSS DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT

Für die Drahtzuführung und Anschlussoptionen, halten Sie sich an die Anweisungen der *Kurzanleitung*.



P1	Euro-Anschluss MIG und WIG -
P2	Anschluss MMA
P3	Fernsteuerstecker
P4	Option Push-Pull Stecker
P5	Brenner-Wasseranschlüsse



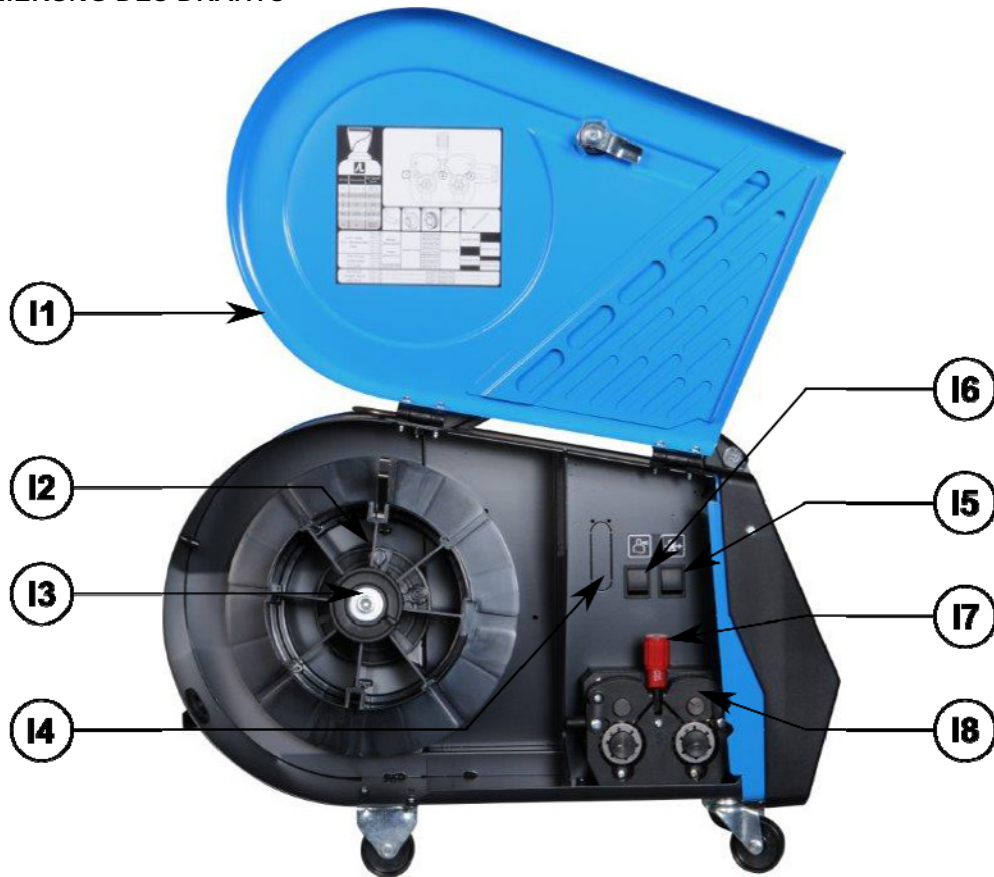
Jede Verbindung oder Abschaltung des Drahtvorschubs auf der Installation muss erfolgen, wenn die Installation abgeschaltet ist.



Zur Aufhängung des Drahtvorschubs müssen Sie den Metallhaken an der Basis des Handgriffs verwenden.



2.4 . POSITIONIERUNG DES DRAHTS



11	Drahtvorschubeinheit	15	Drahtgeschwindigkeitseinstellung
12	Wellenstift des Spulenfinders	16	Spülgas-Taste
13	Achsmutter der Spule	17	Hebelschloss der Spannrollen
14	Option Durchflussmeter	18	Spannrollen

Öffnen Sie die Tür der Drahtvorschubeinheit (11) und befestigen Sie sie.

Lösen Sie die Achsmutter der Spule. (13).

Setzen Sie die Spuldraht auf der Axis auf. Prüfen Sie, ob der Wellenstift (12) richtig auf dem Spulenfinder platziert ist.

Schrauben Sie die Spulenumutter (13) wieder auf die Welle. Drehen Sie diese im Uhrzeigersinn.

Senken Sie den Hebel (17) ab, um die Spannrollen zu lösen (18):

Nehmen Sie das Drahtende von der Spule heraus und schneiden Sie den beschädigten Teil ab.

Spannen Sie die ersten 15 cm des Drahtes.

Führen Sie den Draht durch die Drahtführungsplatte ein.

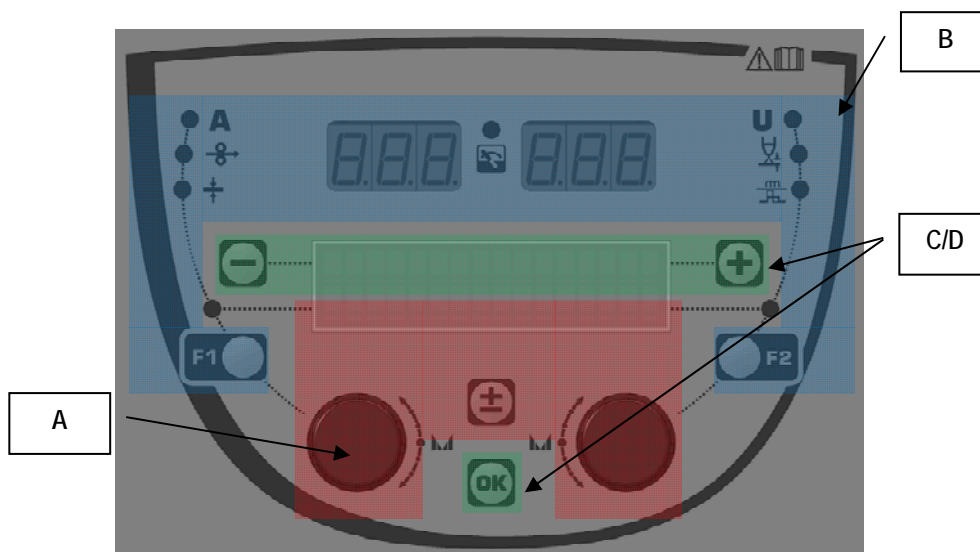
Senken Sie die Spannrollen (18) ab und heben Sie den Hebel an, um die Spannrollen zu fixieren.

Stellen Sie den Druck der Spannrollen auf den Draht auf die richtige Spannung ein.

3 - HINWEISE ZUR VERWENDUNG

3.1 . PRÄSENTATION UND EINRICHTEN

Schnittstelle zum Drahtvorschub:



Zone A	Einstellung der Schweißparameter (§ 3.2)
Zone B	Vorschau und Schweißmessung (§ 3.3)
Zone C	Programmverwaltung (§ 3.4)
Zone D	Konfiguration des Drahtvorschubs (§ 3.5)

Start der Installation:

Beim Anlauf zeigt die LCD Anzeige diese folgenden Schritte:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Werden mehrere Drahtvorschübe verwendet, werden die Softwarenummer und die Nummer des Drahtvorschubes angezeigt

WELCOME
BIENVENUE

Transit-Display « WELCOME BIENVENUE»

Die Arbeitsanzeige ist abhängig von dem Zustand, in dem die Installation beendet wurde.

Einstellung im Gange:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Wenn die Konfiguration der Stromquelle eine unerlaubte Einstellung ist, wird die Drahtvorschub-Schnittstelle inaktiv und zeigt diese Meldung an.

Einstellung des Kontrasts und der Hintergrundbeleuchtungsintensität

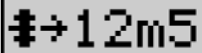
Der Kontrast und die Hintergrundbeleuchtungsintensität werden im Werk eingestellt. Bei der Einstellung können Sie ihn allerdings von der Drahtvorschubeinheit ändern.

Um den Kontrast zu ändern, halten Sie die OK-Taste gedrückt und drehen Sie den linken Codierer.

Um die Hintergrundbeleuchtungsintensität zu ändern, halten Sie die OK-Taste gedrückt und drehen Sie den rechten Codierer.

Manuelle Drahtgeschwindigkeit:

Um die Drahtgeschwindigkeit zu aktivieren, halten Sie die manuelle Drahtgeschwindigkeit-Taste gedrückt . (I5).



Die Drahtgeschwindigkeit wird angezeigt und kann mit dem linken Codierer (2) bis zu 12,5 m/min eingestellt werden.

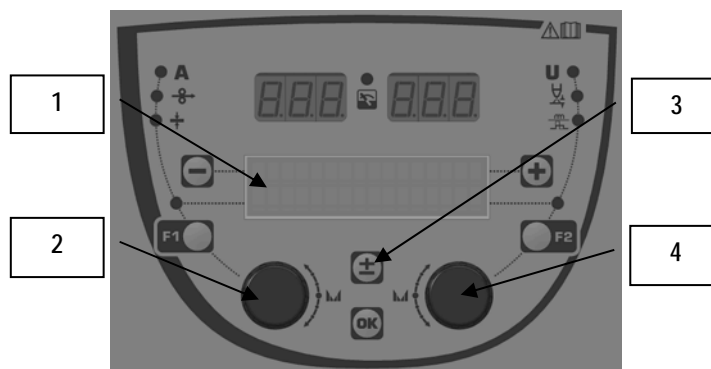
Der Draht wird mit der niedrigsten Geschwindigkeit für 1 s zugeführt und dann erhöht sich zunehmend bis zum Wert der Referenzgeschwindigkeit.

Spülgas:


Um das Spülgas zu aktivieren, drücken Sie die Taste Spülgas (I6). Während der Zeitangabe fließt das Gas. Der Timer wird angezeigt:

Der Luftdruck auf der Taste (I7) stoppt den Gasstrom

Mit dem rechten Codierer (4) kann das Timing des Spülgases geändert werden. Während der nächsten Spülung wird die Änderung berücksichtigt.

3.2 . EINSTELLUNG DER SCHWEIßPARAMETER**Einstellung der Schnittstellendarstellung:**

- | | |
|---|--|
| 1 | Die 2. Zeile des LCD-Bildschirms zeigt die Parameter, die eingestellt werden |
| 2 | Der linke Codierer, der den linken angezeigten Parameter einstellt |
| 3 | Die Taste Scroll ± der angezeigten Parameter |
| 4 | Der rechte Codierer, der den rechten angezeigten Parameter einstellt |

Mit dem Drahtvorschub können Sie die Hauptschweißparameter (Drahtgeschwindigkeit, Lichtbogenspannung, Dynamik...) und das Auslösemodus einstellen. Die anderen Einstellungen sind an der Stromquelle konfiguriert. Schauen Sie sich die Betriebsanweisungen der Stromquelle an.

Die Änderungen an dem Drahtvorschub (oder an der Stromquelle) werden gleichzeitig an der Stromquelle (oder an dem Drahtvorschub) aktualisiert.

Einstellung des Programms MIG-Schweißen „aus“

Mit der Taste Scroll ± (3) können Sie die folgenden Zeilen anzeigen, um Zugang zu den Hauptschweißparametern zu erhalten.

1. Zeile



Betriebsmodus (SYN, MAN FREI)

Syn ESA 2T

Lichtbogenübergang
nicht einstellbar, nur zur Information

Auslösemodus

2. Zeile



Letzte Schweißstrommessung

0A POST 0V0

Nach dem Schweißen

Letzte Messung der
Schweißspannung

3. Zeile



Dickeneinstellung

÷2mm5 138A

Schweißstrom

Zeile 4



Drahtgeschwindigkeit

#→5m0 3±0

Lichtbogenlänge

5. Zeile



mm: 0

Korrektur der Dynamik

Für die Arbeitsmodi FREI oder MANUELL werden die Zeile 3 und 4 durch diese folgenden Zeilen ersetzt:

Drahtgeschwindigkeit

#→5m0 U: 10V0

Lichtbogenspannung

Gemäß den Schweißzyklusphasen, die Sie an der Stromquelle ausgewählt haben, und dem Lichtbogen-Übergang, den Sie verwenden, kann die Darstellung der Hauptschweißparameter unterschiedlich sein.

Die Einstellung des Schweißzyklus wird in der Betriebsanweisungen der Stromquelle beschrieben. In den Folgenden sind die konkreten Fälle des Schrittmodus und des erweiterten Sequenz-Modus als Beispiele dargestellt.

Der konkrete Fall des Schrittmodus:

Wählen Sie die entsprechende Zeile aus, um Zugang zu den Parametern zu erhalten, die Sie einstellen wollen. Drehen Sie den rechten Codierer, um den Schritt auszuwählen, den Sie einstellen wollen.

1. Zeile



Betriebsmodus (SYN, MAN FREI)

Syn SA 7 4T

Lichtbogenübergang und
Schrittmodus aktiviert

Auslösemodus

2. Zeile



Letzte Schweißstrommessung

0A POST 0V0

Nach dem Schweißen

Letzte Messung der
Schweißspannung

3. Zeile

Réglage épaisseur

÷2mm5 138A

courant de soudage

4. Zeile



Drahtgeschwindigkeit

#→5m0 <7 1>

Mit dem richtigen Codierer wählen Sie
den Schritt aus, den Sie einstellen
wollen.

5. Zeile



Bogenlänge

3±0 <7 1>

Mit dem richtigen Codierer wählen Sie
den Schritt aus, den Sie einstellen
wollen.

6. Zeile



Dynamik

Mit dem richtigen Codierer wählen Sie den Schritt aus, den Sie einstellen wollen.

7. Zeile



Die Anzahl der aktivierten Schritte

Der konkrete Fall des « ERWEITERTEN SEQUENZ-MODUS »

Mit dem erweiterten Sequenz-Modus kann der Betreiber das Schweißen in zwei unterschiedliche Systeme bringen. Die Anzeige wird dann angepasst, um die Einstellung des gleichen Parameters für das 1. System links und das 2. System rechts zuzulassen.

1. Zeile



Betriebsmodus

Lichtbogen-Übergang des Systems
1 und 2

Auslösemodus

2. Zeile



Letzte Schweißstrommessung

Nach dem Schweißen

Letzte Messung der
Schweißspannung

3. Zeile



Auf Modus 1

Drahtgeschwindigkeit

Auf Modus 2

4. Zeile



Auf Modus 1

Bogenlänge

Auf Modus 2

5. Zeile



Auf Modus 1

Systemzeit

Auf Modus 2

6. Zeile



Auf Modus 1

Dynamik

Auf Modus 2

7. Zeile



Durchlaufzeit

Potentiometereinstellungen

Der Drahtvorschub darf an

- dem Fernsteuerbefehl des Potentiometers
- dem Brenner des Potentiometers
- dem kompatiblen Push-Pull-Brenner mit Potentiometern angeschlossen werden.

Es wird berücksichtigt, das die Potentiometer an der Stromquelle konfiguriert werden müssen (Weitere Informationen entnehmen Sie den Betriebsanweisungen der Stromquelle). Sie müssen die Anzahl der verwendeten Potentiometer.

Die Stimmung der Potentiometer:

Potentiometer 1 Drahtgeschwindigkeit

Potentiometer 2 Lichtbogenspannung

Der Einstellbereich der Potentiometer hängt von dem Betriebsmodus oder den Programmbegrenzungen ab.



Nur eine Peripherie mit einem Potentiometer kann an der Installation angeschlossen werden.



Mittels den digitalen Schnittstellen (Drahtvorschub, Generator und RC Job) sind die entsprechenden Parameter nicht einstellbar, wenn die Potentiometer angeschlossen und aktiviert sind.

MIG-Schweißen

Beim Schweißen ist die Schnittstelle automatisch angepasst und nur die Hauptschweißparameter können geändert werden:

Drahtgeschwindigkeit, Lichtbogenlänge, Dynamik, Strom, Spannung.

MMA-Schweißen

Weitere Informationen über die Einstellung des MMA-Verfahrens entnehmen Sie den Betriebsanleitungen der Stromquelle.

1. Zeile



Schweißstrom

100A MMA m100

MMA-Prozessen

Dynamik-Einstellung

2. Zeile



Die Einstellung des Zündens der Lichtbogendynamik

St0 MMA

3. Zeile



Letzte Schweißstrommessung

0A POST 0V0

Nach dem Schweißen

Letzte Messung der Schweißstromspannung

Beim Schweißen gleicht die Schnittstelle dem MIG-Verfahren.

TIG-Schweißen

Weitere Informationen über die Einstellung des TIG-Prozesses entnehmen Sie den Betriebsanleitungen der Stromquelle.

1. Zeile



Letzte Schweißstrommessung

TIG 2T

TIG-Prozess

Auslösemodus

2. Zeile



Letzte Schweißstrommessung

0A POST 0V0

Nach dem Schweißen

Letzte Messung der Schweißstromspannung

3. Zeile



Schweißstrom

Iarc: 100A

4. Zeile



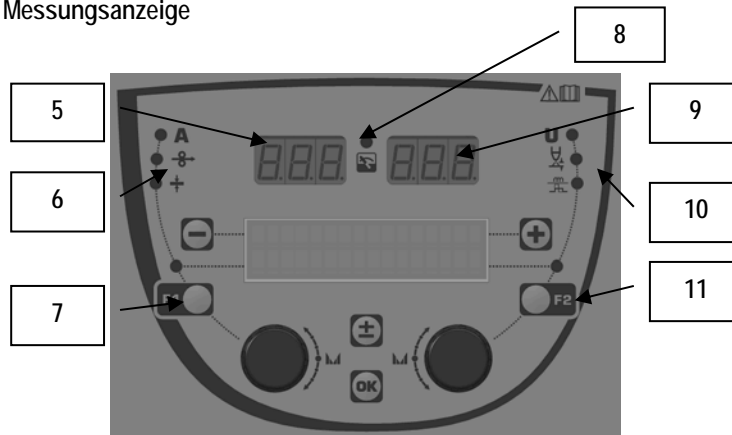
Das Ende des Schweißens

I: 100A T: 0s5

Abfallzeit

3.3 . VORSCHAU UND SCHWEIßMESSUNG

Darstellung der Schnittstelle Messungsanzeige



5	Linke Messungsanzeige
6	Leuchtmelder des linken Parameters angezeigt
7	Auswahlknopf des linken Parameters
8	Leuchtmelder des Installationzustands
9	Rechte Messungsanzeige
10	Leuchtmelder des rechten Parameters angezeigt
11	Auswahlknopf des rechten Parameters

Die angezeigten Werte sind abhängig vom Installationszustand:

Zustand	Die angezeigten Werte auf (5) und (9)	Anzeige (8)
Einstellung im Gange	Keine Werte. Sie werden durch Striche ersetzt.	Aus
Nicht Schweißen	Anweisungen oder theoretische Werte	Aus
Beim Schweißen	Direkte Messungen	Blinkt
Nach dem Schweißen	Letzte Schweißmessungen	Fest

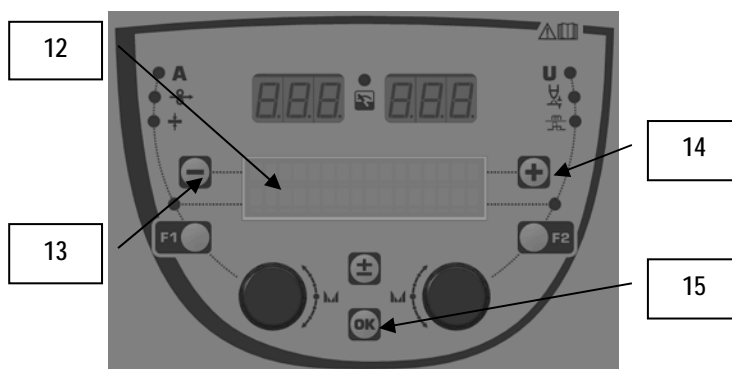
Hinweis: Die Zeit nach dem Schweißen ist an der Stromquelle konfigurierbar. Die letzten Messungen sind an der Stromquelle vorhanden (Schauen Sie sich die Betriebsanweisungen der Stromquelle an).

Die Definition der Siebdrucksymbole:

Symbol	Funktion	Einheit	Symbol	Funktion	Einheit
A	Stromstärke	A	U	Spannung	V
8 →	Drahtgeschwindigkeit	m/min	Δ	Lichtbogenlänge	
+	Dicke	mm	M	Feinabstimmung/dinamism	

3.4. PROGRAMMVERWALTUNG

Präsentation



12	Die Nummer, der Name und der Zustand des aktuellen Programms sind auf der 1. Zeile der LCD-Anzeige angezeigt.
13	Taste (-) für die Auswahl des vorherigen Programms
14	Taste (+) für die Auswahl des nächsten Programms
15	Taste (OK) für den Zugang zur Programmverwaltung

In dieser Reihenfolge enthält 1. Zeile die folgenden Informationen:

- Programmzustand (Optional)
- Programmnummer
- Programmname

Die Zustandsinformationen sind:



Floppy = Das Programm wurde seit dem letzten Speichern verändert.



Verrou = Le programme est verrouillé.

Übersteigt der Programmname die Bildschirmpazität, werden die Namenszeichen ständig verschoben, um eine vollständige Lesung zuzulassen.

Programmauswahl:

Wenn Sie ein Programm auswählen wollen, drücken Sie die Taste + (14), um zum nächsten Programm zu bewegen, oder die Taste - (13), um zum vorherigen Programm zurückzukehren.

Wenn die Programmliste aktiv ist, beschränkt sich die Auswahl auf die Programmliste.

Wiederherstellen und Speichern des aktuellen Programms

Navigieren Sie zur Funktion « Wiederherstellen » durch Drücken der Taste OK (15).

Drehen Sie den Codierer (2) oder (4), um den Pfeil auf den gewünschten Vorgang hinzudeuten.

Bestätigen Sie die Auswahl durch Drücken der Taste OK (15).

Wenn Sie das Programm verlassen wollen, drücken Sie eine beliebige Taste mit Ausnahme der Taste OK (15) oder die Auslösetaste.

3.5. KONFIGURATION DES DRAHTVORSCHUBS

Warnmeldungen:

Tritt eine Störung auf, werden die mit der Störung verbundenen Nummer und Textfeldinformationen angezeigt.

Verschwindet die Störung, blinkt die damit verbundene Meldung. Durch Drücken der Taste OK an dem Drahtvorschub oder an der Stromquelle können Sie die Störung quittieren.

Sobald die Störung ist, verschwindet die Meldung.

Weitere Informationen entnehmen Sie den Betriebsanleitungen der Stromquelle.

Fehlerbeschreibung:

Code	Meldung LCD	Bedeutung
E03	Over max pw	Bei der Überschreitung der maximal zugelassenen Leistung von der Stromquelle überprüfen Sie, dass die Schweißprogrammparameter die Eigenschaften der Stromquelle nicht überschreiten (einschließlich des Freien Modus)
E07	Overvoltage pw	Bei der Überspannung der dreiphasigen Stromversorgung der Stromquelle (Toleranz 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) überprüfen Sie die Eigenschaften der Stromversorgung
E07	Undervoltage pw	Bei der Unterspannung der dreiphasigen Stromversorgung der Stromquelle (Toleranz 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) überprüfen Sie die Eigenschaften der Stromversorgung
E15	Max aver current	Bei der von der Stromquelle zugelassenen Überholung des maximalen durchschnittlichen Stroms überprüfen Sie, dass die Schweißprogrammparameter die Eigenschaften der Stromquelle nicht überschreiten (vor allem beim Freien Modus)
E16	Max strikcurrent	Bei der von der Stromquelle zugelassenen Überholung des maximalen sofortigen Stroms überprüfen Sie, dass die Schweißprogrammparameter die Eigenschaften der Stromquelle nicht überschreiten (vor allem beim Freien Modus)
E25	Over duty cycle	Bei der Überschreitung der Einschaltdauer der Stromquelle warten Sie auf die Kühlung der Stromquelle.
E30	Missed striking	Nur im Automatikbetrieb Eine Auszeit von 3 Sekunden nach dem Start des Schweißens ohne das Zünden zu erkennen
E32	Broken arc	Nur im Automatikbetrieb Brucherkenntnis des Lichtbogens
E33	Program problem	Aufruf eines nicht zugelassenen oder nicht vorhandenen Programms
E33	Incompat. prog.	Das Programm ist mit dieser Software-Version nicht kompatibel. Bitte aktualisieren Sie die Software-Version dieser Stromquelle.
E33	Incompat. conf.	Diese Konfiguration ist mit dieser Software-Version nicht kompatibel. Bitte aktualisieren Sie die Software-Version dieser Stromquelle.
E33	Corrupted prog.	Ein Programm ist beschädigt. Dieses Programm ist sichtbar auf der Seite der Programmverwaltung der Stromquelle. Es ist erforderlich, das Programm zu entfernen.
E33	Corrupted conf.	Die Konfiguration der Installation ist beschädigt. Bitte konfigurieren Sie nochmal die Installation.
E33	Corrupted list	Eine Programmliste ist beschädigt. Bitte konfigurieren Sie nochmal die Programmliste.
E42	Device reset	Eine Peripherie wurde zurückgesetzt. Bitte starten Sie die Stromquelle erneut.
E42	Unstable pow sup	Die Stromversorgung ist instabil. Bitte überprüfen Sie die elektrische Leitung.
E44	Calibration	Es ist unmöglich, die automatische Kalibrierung zu erreichen Überprüfen Sie, dass das auf dem Bildschirm angezeigte Kalibrierungsverfahren geachtet wird
E45	Instant stop	Sofortige Aufforderung vom Benutzer, das Schweißen zu unterbrechen
E49	Check device cnt	Keine Kommunikation mit einer Peripherie Überprüfen Sie den Peripherie-Anschluss. Der Drahtvorschub muss unbedingt angeschlossen und getrennt werden, wenn die Installation keine Stromversorgung hat.
E50	Cooling problem	Strömungsproblem des Kühlaggregats
E52	Stuck electrod	Nur MMA Erkennung der klebenden Elektrode mit dem Werkstück. Lösen Sie die Elektrode
E53	Stuck wire	Nur MIG Erkennung des klebenden Drahtes mit dem Werkstück. Schneiden Sie den Draht
E63	Motor torque	Übermäßiges Drehmoment des Drahtvorschubmotors. Stellen Sie sicher, dass die Drahtummantelung sauber ist und dass der Motorvortrieb oder Drahtvorschubbewegung nicht blockiert ist. Überprüfen Sie, dass die Dichtigkeit der Rollen nicht zu wichtig ist
E72	Not present Syn	Beim Start eines Schweißprogramms, in dem Benutzersynergie nicht vorhanden ist, importieren oder definieren Sie die Benutzersynergie für das aktuelle Programm
E80	I min control	Überholung der benutzerdefinierten niedrigen Schwelle der Schweißstromüberwachung
E81	I max control	Überholung der benutzerdefinierten hohen Schwelle der Schweißstromüberwachung
E82	U min control	Überholung der benutzerdefinierten niedrigen Schwelle der Schweißspannungüberwachung
E83	U max control	Überholung der benutzerdefinierten hohen Schwelle der Schweißspannungüberwachung
E84	Wf I motor max	Überholung der benutzerdefinierten niedrigen Schwelle bei der Stromüberwachung des Drahtvorschubmotors
E85	Wf I motor min	Überholung der benutzerdefinierten hohen Schwelle bei der Stromüberwachung des Drahtvorschubmotors
E86	Missing software	Für die geeignete Peripherie fehlt die Software. Bitte aktualisieren Sie noch einmal die Software.
E90	Error CAN bus	Die Kommunikation mit Peripherie ist sehr gestört. Überprüfen Sie den Peripherie-Anschluss. Der Drahtvorschub muss unbedingt angeschlossen und getrennt werden, wenn die Installation keine Stromversorgung hat.

4 - OPTIONEN



Gasdurchflussregler, ref. W000275905



Drahtvorschubwagen, ref. W000275908



Einfache Fernbedienung, ref. W000275904



RC-job II Fernbedienung ref. W000371925

Evoluées Brenner

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Potentiometer Brenner

CITORCH MP 341 – 4m , réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

PUSH-PULL Karte, ref. W000275907

TIG Adapter, ref. W000379466

5 - WARTUNG

Zweimal pro Jahr, je nachdem wie oft das Gerät eingesetzt wird, überprüfen Sie:

- die Sauberkeit des Drahtvorschubs.
- die Gas- und Elektroanschlüsse.



Führen Sie niemals Reinigungs- oder Reparaturarbeiten innerhalb des Geräts aus, ohne zu prüfen, ob das Gerät vom Netz getrennt ist. Entfernen Sie die Verkleidungen des Drahtvorschubs und saugen Sie Staub und Partikel ab. Beim Reinigen dieser Teile verwenden Sie immer eine Kunststoffdüse, um einer Beschädigung vorzubeugen.



Saugen Sie sorgfältig die elektronischen Schaltungen ab. Achten Sie darauf, dass Sie die Kunststoffdüse die Komponenten nicht beschädigt.

Funktioniert der Drahtvorschub nicht, prüfen Sie Folgendes, bevor Sie die Fehlerdiagnose durchführen:

- ⇒ Stromanschlüsse der Haupt-, Steuer-, und Speisekreise.
- ⇒ Zustand der Isolierung, Kabel und Leitungen.



Bei jeder Inbetriebnahme des Schweißgeräts und vor jeder Servicetätigkeit überprüfen Sie:

- ⇒ ob die Stromklemmen gut festgezogen sind.
- ⇒ ob die Anschlüsse korrekt sind.
- ⇒ den Gasdurchfluss.
- ⇒ den Zustand des Brenners.
- ⇒ den Drahttyp und -durchmesser

5.1 . DRAHTVORSCHUBROLLEN UND DRAHTFÜHRUNGEN

Unter normalen Betriebsbedingungen zeichnen sich diese Komponenten durch lange Lebensdauer aus. Klebrige Verschmutzungen können jedoch zu einem frühzeitigen Verschleiß oder einer Verstopfung führen. Um dieses Risiko zu reduzieren, überprüfen Sie die Platte in regelmäßigen Abständen auf Sauberkeit.

Das Motorgetriebe ist wartungsfrei.

Bei der Montage von Rollen auf die Platte ist ein Adapter nötig. Ref. W000277338.

5.2 . VERSCHLEIßTEILE DER DRAHTVORSCHUBPLATTE

Die Verschleißteile des Drahtvorschubs, die zur Drahtführung und zum Drahtvorschub dienen, sind auf den verwendeten Drahttyp und -durchmesser abzustimmen.

Der Verschleiß der Teile kann einen negativen Einfluss auf die Schweißergebnisse haben. Falls nötig, tauschen Sie die Verschleißteile aus.

		Drahteinlauf	Rolle	Mittlere Drahtführung	Drahtauslauf
Stahl	0.6 / 0.8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0.8 / 1.0		W000267598		W000277335
	0.9 / 1.2		W000277008		W000277335
	1.0 / 1.2		W000267599		W000277335
1.2 / 1.6	W000305126		W000277336		
1.4 / 1.6	W000277009		W000277336		
Fülldraht	0.9 / 1.2	W000277333			W000277335
	1.2 / 1.6				W000277335
	1.4 / 1.6				W000277336
ALU	1.0 / 1.2	ALUKIT W000277622			
	1.2 / 1.6	ALUKIT W000277623			

Gegebenenfalls ist der Einsatz von ALU mit Stahl- und Fülldraht.

5.3 . RECYCLING

Das Vorhandensein von den folgenden Komponenten erfordert eine konkrete Entsorgung (Recycling):

- die elektronische Platine der vorderen Platte.
- der LCD-Bildschirm auf der elektronischen Platine der vorderen Platte.

5.4 . ERSATZTEILE

(siehe bitte die ausklappbare ABBILDUNG 1 am Ende der Anleitung)

Pos	REF. SAF	Bezeichnung
	W000371926	DMU W500 Frontseite
1	W000374096	Frontseite W500
2	W000265987	Kit roten Tasten
	W000373633	Kunststoffabdeckung
		Interne Teile
	W000278017	Ventil
	W000277985	Kabelbaum + Steckdose
	W000277986	RC Verdrahtung
10	W000241668	Stecker 500 A ¼T
11	W000148911	Steckerbuchse 500 A ¼T
	W000277987	Euro-Anschluss
		Chassis
	W000278019	Gurt mit Befestigungsplatte
21	W000277976	Handgriff
22	W000277977	Kunststoffteile
23	W000278083	Tür mit Ausrüstung
24	W000277984	Rechte Seite mit Schrauben
25	W000278021	Scharniere mit Schrauben.
a	W000278730	Swivel Vorderrad
b	W000277990	Fest Hinterrad
		Grundplatte
30	W000277988	Kompletter Motor und Codierer
31	W000277989	Rollerabdeckung
32	W000278018	Schraubensatz
	W000277338	Radadapter
		Gurt
	W000278022	Gurtkoppler
		Option Fahrwerk
	W000147072	Vorderes Rad
	W000147075	Hinteres Rad
		Option Push-Pull
	W000277991	Verdrahtung Push-Pull

DMU W500



PT INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO

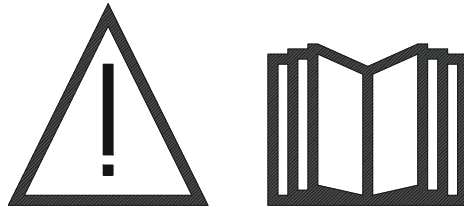
Cat n° : 8695-1214

Rev : G

Data : 02/2018



Contacto:
www.oerlikon-welding.com



PT

A soldadura a arco e o corte a plasma podem ser perigosos para o operador e para as pessoas que se encontrem nas proximidades da zona de trabalho. Certificar que lê cuidadosamente o manual de funcionamento antes de usar.

1 - INFORMAÇÕES GERAIS	4
1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO	4
1.2. COMPONENTES DO EQUIPAMENTO DE SOLDAR	4
1.3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	4
1.4. DIMENSÕES E PESO	4
2 - MONTAGEM	5
2.1. PRECAUÇÕES	5
2.2. MONTAGEM DOS EQUIPAMENTOS OPCIONAIS	5
2.3. LIGAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME	5
2.4. POSICIONAR O ARAME	6
3 - INSTRUÇÕES DE USO	7
3.1. APRESENTAÇÃO E MONTAGEM	7
3.2. DEFINIÇÃO DE PARÂMETROS DA SOLDADURA	8
3.3. VISUALIZAÇÃO E MEDIÇÃO DA SOLDADURA	12
3.4. GESTÃO DOS PROGRAMAS	14
3.5. CONFIGURAÇÃO DO ALIMENTADOR DE ARAME	14
4 - OPÇÕES	16
5 - MANUTENÇÃO	17
5.1. GUIAS E ROLOS DE ARAME	17
5.2. PARTES DE DESGASTE DA PLACA DO ALIMENTADOR DE ARAME	17
5.3. RECICLAGEM	18
5.4. SOBRESSALENTES	18

1 - INFORMAÇÕES GERAIS

1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

O Alimentador de Arame DMU W500 foi especialmente desenvolvido para aplicações de alta qualidade que tenham requisitos especiais para a gama de fonte de alimentação da CITOWAVE II, uma gama especializada para aplicações manuais





O seu formato otimizado torna mais fácil a sua utilização num ambiente difícil, tanto para o seu transporte (carro de oficina como opção) como em relação à agressividade externa (humidade, pó, projecções, etc...)

O DMU W500 permitirá obter soldaduras de alta qualidade com um aspecto agradável. O alimentador de arame pode ser usado na gama CITOWAVE II.

O uso óptimo do sistema implica o conhecimento deste manual, é importante seguir todas as instruções aqui descritas.

1.2. COMPONENTES DO EQUIPAMENTO DE SOLDAR

O equipamento para soldar é constituído por:

-  um alimentador de arame,
-  Um adaptador para bobina ecológica.
-  Instruções do utilizador
-  Instruções de Segurança

1.3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

	DMU W500 - REF. W000371926
Placa do rolo	4 galets / 4 rolos
Velocidade de alimentação do arame	1 to 25 m / mn
Regulação da velocidade de alimentação do arame	Numérica
Diâmetro do arame utilizável	0.6 to 1,6 mm
Concebido para se adaptar a um orifício de entrada	Sim
Índice de protecção	IP 23 S
Classe de isolamento	H
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Ligação da tocha	Tipo europeu
Ciclo de trabalho 60% a t=40°C	500 A

NOTA: Esta fonte de alimentação não pode ser utilizada em condições de chuva ou neve. Pode ser armazenada no exterior, mas não está preparada para ser utilizada sem protecção em condições de chuva.

Graus de protecção previstos pela cobertura

Letra código	IP	Protecção do equipamento
Primeiro número	2	Contra a penetração de corpos sólidos estranhos com $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segundo Número	1	Contra a penetração de gotas de água verticais com efeitos prejudiciais
	3	Contra a penetração de chuva (inclinado até 60° em relação à vertical) com efeitos prejudiciais
	S	Indica que o teste de protecção contra os efeitos indesejáveis de penetração de água tenha sido efectuado com todas as partes do equipamento em repouso.

1.4. DIMENSÕES E PESO

	Dimensões (CxLxA)	Peso líquido	Peso embalado
Alimentador de arame DMU W500	603 X 262 X 446	17,5 kg (sem o carro opcional)	20 kg



Este alimentador de arame não é destinado para aplicações automáticas, e é somente aplicável para instalações manuais.



Quando estiver a soldar em MIG existe tensão na ligação MMA. Do mesmo modo, quando está a soldar em MMA, existe tensão na ligação da tocha MIG e no arame e o tubo de contacto da tocha MIG do mesmo continua ligada. Evitar qualquer contacto pessoal ou de outras pessoas com estas ligações: perigos do arco eléctrico (queimadura, encadeamento, deterioração do material)

2 – MONTAGEM

2.1. PRECAUÇÕES

- ⇒ Para proteger as projecções frontais, deve manter a tampa transparente fechada.
- ⇒ Tenha cuidado para não pressionar os cabos, as tubagens de gás e água.
- ⇒ Assegure-se que as ligações eléctricas estão correctamente montadas. A ligação de um quarto de volta deve estar bem apertada
- ⇒ Não deixar líquidos ou materiais quentes em contacto com os cabos.
- ⇒ A estabilidade do sistema mantém-se em ângulos até 10°.
- ⇒ Quando se utiliza uma bobina de lançamento, não deve ser utilizada a bobina ecológica.
- ⇒ A ligação da bobine faz com que o gerador se desligue.

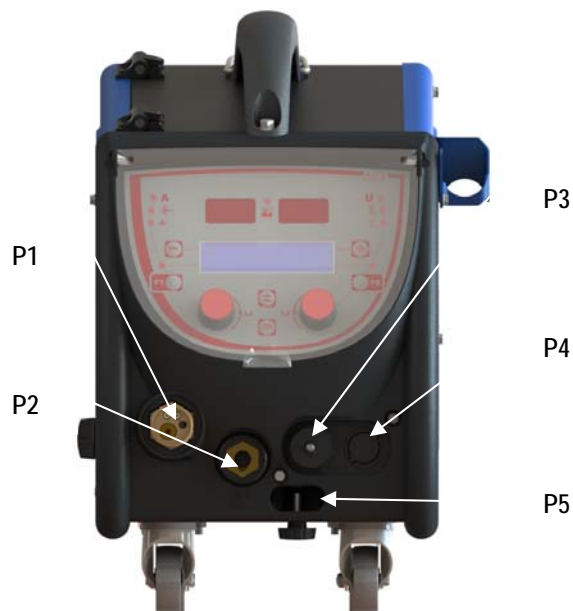
2.2. MONTAGEM DOS EQUIPAMENTOS OPCIONAIS

Antes de ligar o alimentador de arame, devem ser montados os seguintes equipamentos opcionais:

- Carro opcional
- Opção de fluxo de resíduos
- Opção de suporte do eixo
- Push pull opcional

2.3. LIGAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME

Para o alimentador de arame e para as opções de ligação, seguir as instruções do *início rápido*.



P1	Ligação MIG e TIG Europa -
P2	Ligação MMA
P3	Ficha remota
P4	Ficha push pull opcional
P5	Ligações tocha água



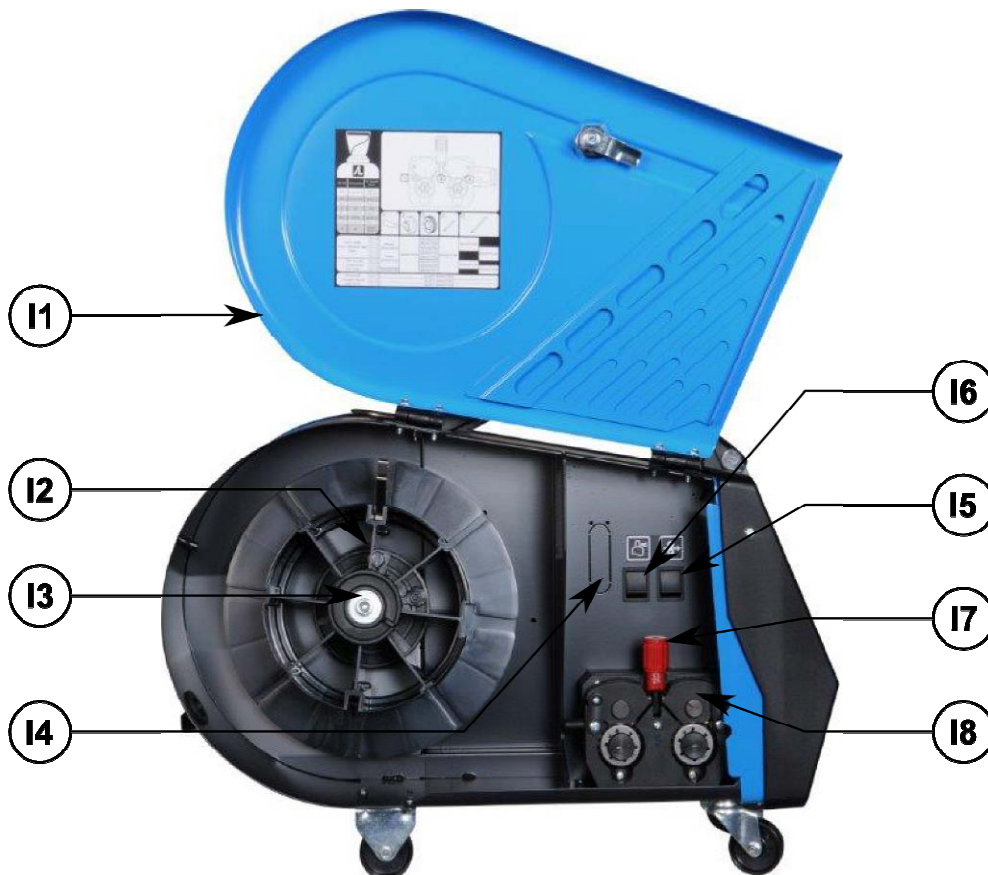
Qualquer operação de ligar ou desligar o alimentador de arame na instalação tem de ser realizada quando a instalação está desligada.



Para a ligação do alimentador de arame, deve usar-se um gancho de metal na base da pega.



2.4. POSICIONAR O ARAME



I1	Unidade de alimentação do arame,	I5	Regulação da velocidade do arame
I2	Perno do eixo do localizador da bobina	I6	Botão de purga do gás
I3	Porca do eixo da bobina	I7	Alavanca de bloqueio das roldanas
I4	Opção do fluxómetro	I8	Roldanas

Abrir a porta da unidade de alimentação de arame [1] e assegure-se que a mesma não cai.

Desapertar a porca do eixo da bobina. (I3).

Introduzir a bobina do arame no eixo. Assegurar que o perno de localização do eixo (I2) está correctamente colocado no localizador da bobina.

Enroscar a porca da bobina (I3) de novo no eixo, rodando a mesma no sentido dos ponteiros do relógio.

Baixar a alavanca (I7) de modo a libertar as roldanas de tensão (I8):

Segure no extremo do fio da bobine e corte a parte que está torcida.

Estique os primeiros 15 centímetros de arame.

Introduzir a bobine através da placa guia de arame.

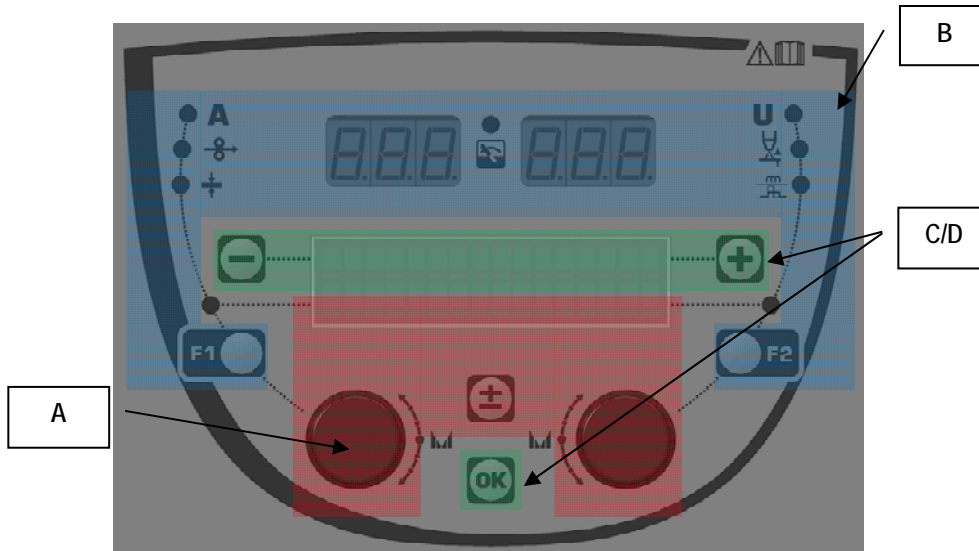
Baixar as roldanas (I8) e elevar a alavanca (I7) de modo a imobilizar as roldanas.

Ajustar a pressão das roldanas (I8) sobre o arame na tensão correcta.

3 - INSTRUÇÕES DE USO

3.1. APRESENTAÇÃO E MONTAGEM

Interface do alimentador do arame :



Zona A	Definição do parâmetro de soldadura (§ 3.2)
Zona B	Visualização e medição da soldadura (§ 3.3)
Zona C	Gestão do programa (§3.4)
Zona D	Configuração do Alimentador de arame (§3.5)

Arranque da instalação:

No arranque, o visor LCD mostra os seguintes passos:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Exibe a versão do software e o número do alimentador de arame se forem utilizados vários alimentadores de arame

WELCOME
BIENVENUE

Visor de passagem «WELCOME BIENVENUE

Exibição do trabalho dependendo do estado no qual a instalação foi parada.

Ajustamento em progresso:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Quando a fonte de alimentação está numa configuração na qual não é permitida a definição, a interface do alimentador de arame está inactiva e mostra a seguinte mensagem.

Definição do contraste e da intensidade de retroiluminação:

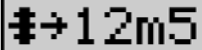
O contraste e a intensidade da retroiluminação são predefinidos na fábrica. No entanto, é possível alterar os mesmos a partir do alimentador de arame quando está em ajustamento.

Para alterar o contraste, premir e manter premido o botão OK e rodar o codificador esquerdo.

Para alterar a intensidade da retroiluminação, premir e manter premido o botão OK e rodar o codificador direito.

Avanço manual da velocidade do arame:

Para activar o avanço da velocidade do arame, premir e manter premido o botão do avanço manual da velocidade do arame. (15).



A velocidade do arame é exibida e pode ser definida com o codificador esquerdo (2) até ao limite de 12,5m/min.

O arame é alimentado com a velocidade mais baixa durante 1 seg e depois aumenta progressivamente até ao valor de referência da velocidade.

Gás de purga:



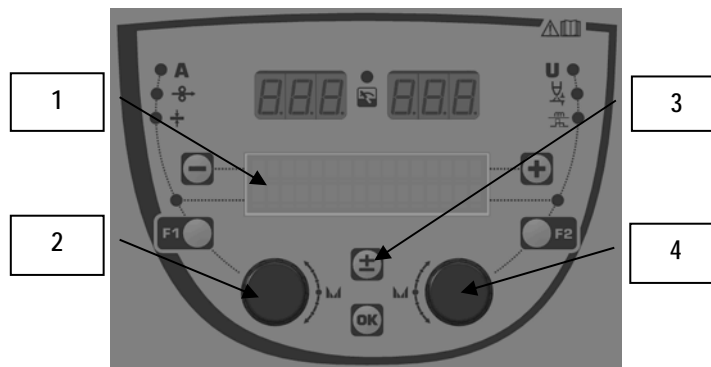
Para activar o gás de purga, premir o botão de gás de purga (15). O gás corre durante o tempo definido. É exibido o temporizador:

Ao premir o botão (17) pára o fluxo de gás

O temporizador do gás de purga pode ser modificado com o codificador direito (4), a modificação é tida em consideração durante a purga seguinte.

3.2. DEFINIÇÃO DE PARÂMETROS DA SOLDADURA

Definir a apresentação da interface:



- 1 Linha 2 do ecrã LCD que exhibe os parâmetros que estão a ser ajustados
- 2 Codificador esquerdo para definir o parâmetro exibido à esquerda
- 3 Botão de deslocamento \pm dos parâmetros exibidos
- 4 Codificador direito para definir o parâmetro exibido à direita

O alimentador de arame permite-lhe definir os parâmetros principais da soldadura (velocidade do arame, tensão do arco, dinamismo...) e o modo de disparo. As outras definições são configuradas na fonte de alimentação. Consultar as instruções do Utilizador da fonte de alimentação

As modificações realizadas no alimentador de arame (ou da fonte de alimentação) são actualizadas ao mesmo tempo na fonte de alimentação (ou o alimentação de arame).

Fora da definição do programa MIG de soldadura.

O botão de deslocamento ± (3) permite-lhe exibir as seguintes linhas de modo a obter acesso à definição dos parâmetros principais da soldadura:

linha 1



Modo de funcionamento (SYN, MAN
FREE)

Syn ESA 2T

Transferência do arco
não ajustável, para informação

Modo de disparo

linha 2



Medição de corrente da última
soldadura

0A POST 0V0

Pós soldadura

Medição de tensão da última
soldadura

linha 3



Definição da espessura

÷2mm5 138A

Corrente da soldadura

Linha 4



Velocidade do arame

→5m0 3±0

Comprimento do arco

linha 5



Velocidade do arame

mm: 0

Correcção do dinamismo

Para os modos de funcionamento FREE ou MAN, as linhas 3 e 4 são substituídas pelas seguintes linhas:

→5m0 U: 10V0

Velocidade do arame








Tensão do arco

A apresentação dos parâmetros principais da soldadura pode variar conforme as fases do ciclo da soldadura que seleccionou na fonte de alimentação e para a transferência do arco que utiliza.

A definição do ciclo de soldadura é detalhada no manual de instruções da fonte de alimentação. De seguida, são apresentados como exemplo os casos específicos do modo de fases e do modo de Sequenciador Avançado.






Caso específico do modo de fases:

Ir para a linha apropriada para aceder aos parâmetros que pretende definir, e rodar o codificador direito para seleccionar a fase que pretende definir:

linha 1		Syn SA 7 4T	Modo de funcionamento (SYN, MAN FREE)	Transferência do arco e modo de fases activados	Modo de disparo
linha 2		0A POST 0V0	Medição de corrente da última soldadura	Pós soldadura	Medição de tensão da última soldadura
linha 3		÷2mm5 138A	Réglage épaisseur		Courant de soudage
linha 4		5m0 <7 1>	Velocidade do arame		Seleccionar a fase a ser definida com o codificador direito
linha 5		±0 <7 1>	Hauteur d'arc / Comprimento do arco		Sélection du palier à régler par le codeur droit Seleccionar a fase a ser definida com o codificador direito
linha 6		am:0 <7 1>	Dinamismo		Seleccionar a fase a ser definida com o codificador direito
linha 7		n7:2	Número de fases activadas		

Caso específico do «SEQUENCIADOR AVANÇADO»

O modo do Sequenciador Avançado permite que o operador realize a sequência da soldadura em dois regimes distintos. O visor é então adaptado para permitir a definição do mesmo parâmetro para o regime 1 à esquerda e para o regime 2 à direita.

linha 1		Syn SA ESA 2T	Modo de funcionamento (SYN, MAN FREE)	Transferência do arco do regime 1 e 2	Modo de disparo
linha 2		0A POST 0V0	Medição de corrente da última soldadura	Pós soldadura	Medição de tensão da última soldadura
linha 3		5m0 5m0	No regime 1	Velocidade do arame	No regime 2
linha 4		±0 ±0	No regime 1	Comprimento do arco	No regime 2
linha 5		T:5s0 T:5s0	No regime 1	Tempo do regime	No regime 2

linha 6



No regime 1

nn:0 nn:0

Dinamismo

No regime 2

linha 7



Tempo de passagem

Ttr:0s10

Definições do potenciómetro

O alimentador de arame pode ser ligado a:

- Comando remoto do potenciómetro
- Tocha do potenciómetro
- À tocha push-pull compatível com os potenciómetros

Para serem considerados, os potenciómetros têm de ser configurados na fonte de alimentação (para mais detalhes consultar o manual de instruções da fonte de alimentação). Tem de especificar o número de potenciómetros usados.

Sintonização dos potenciómetros:

Potenciómetro 1 Velocidade do arame

Potenciómetro 2 Tensão do arco

O limite de definição dos potenciómetros depende do modo de funcionamento ou das limitações do programa.



Apenas pode ser ligado à instalação um periférico com um potenciómetro.



Quando os potenciómetros são ligados e activados, os parâmetros correspondentes não são ajustáveis através de interfaces digitais (alimentador do arame, gerador e função RC)

Soldadura MIG

Na soldadura, a interface é automaticamente adaptada e apenas podem ser alterados os parâmetros principais da soldadura:

Velocidade do arame, comprimento do arco, dinamismo, corrente, tensão.

Soldadura MMA

Para mais informação sobre a definição do processo MMA, consultar o manual de instruções da fonte de alimentação.

linha 1



Corrente da soldadura

100A MMA nn100

Processo MMA

Definição do dinamismo

linha 2



Definição do dinamismo do estrangulamento do arco

St0 MMA

linha 3



Medição de corrente da última soldadura

0A POST 0V0

Pós soldadura

Medição de tensão da última soldadura

Durante a soldadura, a interface é semelhante ao processo MIG.

Soldadura TIG

Para mais informação sobre a definição do processo TIG, consultar o manual de instruções da fonte de alimentação.

linha 1



TIG 2T

Processo TIG

Modo de disparo

linha 2



0A POST 0V0

Medição de corrente da última soldadura

Pós soldadura

Medição de tensão da última soldadura

linha 3



Iarc: 100A

corrente da soldadura

linha 4



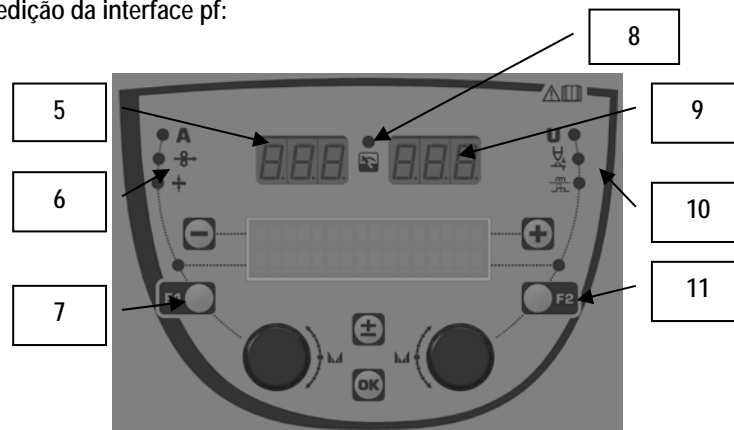
I: 100A T: 0s5

Fim da corrente da soldadura

Temporizador da inclinação descendente

3.3. VISUALIZAÇÃO E MEDIÇÃO DA SOLDADURA

Apresentação do visor de medição da interface pf:









5	Exibição da medição esquerda
6	Luz indicadora do parâmetro esquerdo exibido
7	Botão de selecção do parâmetro esquerdo
8	Luz indicadora do estado da instalação
9	Exibição da medição direita
10	Luz indicadora do parâmetro direito exibido
11	Botão de selecção do parâmetro direito

Os valores exibidos dependem do estado da instalação:

<i>Estado</i>	<i>Valores exibidos em (5) e (9)</i>	<i>Indicador (8)</i>
Ajustamento em progresso	Nenhuns valores, estes são substituídos por traços	Desligado
Fora da soldadura	Instruções ou valores teóricos	Desligado
Em Soldadura	Medições directas	Pisca
Pós soldadura	Medições da última soldadura	Fixa

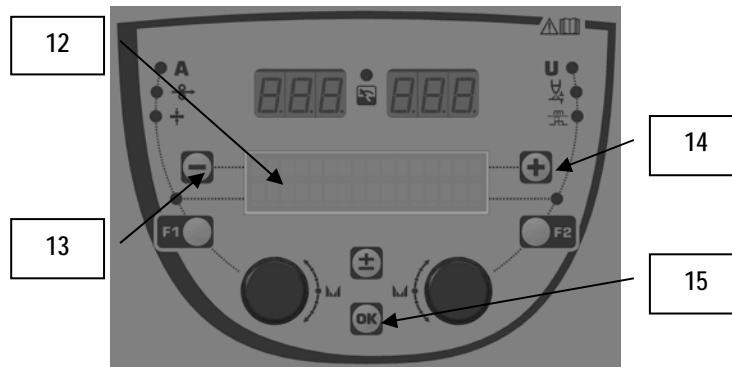
Notas : O tempo de pós soldadura é configurável na fonte de alimentação. As últimas medições continuam disponíveis na fonte de alimentação (ver o manual de instruções da fonte de alimentação).

Definição dos símbolos impressos:

<i>Símbolo</i>	<i>Funcionamento</i>	<i>Aparelho</i>	<i>Símbolo</i>	<i>Funcionamento</i>	<i>Aparelho</i>
	Amperagem	A		Voltagem	V
	Velocidade do arame	m/min		Comprimento do arco	
	Espessura	mm		Sintonia fina/dinasmismo	

3.4. GESTÃO DOS PROGRAMAS

Apresentação



12	São exibidos na linha 1 do LCD o número, o nome e o estado do programa actual.
13	Botão (-) para seleccionar o programa anterior
14	Botão (+) para seleccionar o programa seguinte
15	Botão (OK) para aceder à gestão do programa

A linha 1 inclui, por esta ordem, a seguinte informação

- Estado do programa (opcional)
- Número do programa
- Nome do programa

As informações do estado são:



Floppy = o programa foi modificado desde a última vez que foi guardado.



Verrou = Le programme est verrouillé.

Se o nome do programa exceder a capacidade do visor, os caracteres do nome são continuamente alternados para permitir uma leitura completa.

Seleções do programa:

Seleccionar um programa premindo o botão + (14) para mover para o programa seguinte, ou o botão - (13) para voltar ao programa anterior. Se estiver activa uma lista de programa, a selecção é limitada aos programas na lista.

Restaurar e guardar o programa actual

Navegar para a função «restaurar» premindo o botão OK (15).

Rodar o codificador (2) ou (4) para direccionar a seta para a posição pretendida.

Confirmar a selecção premindo o botão OK (15).

Se pretender abandonar o programa, premir qualquer botão excepto OK (15) ou o botão de disparo.

3.5. CONFIGURAÇÃO DO ALIMENTADOR DE ARAME

Mensagens de aviso:

Quando ocorre um erro, são exibidos o número e a caixa de texto de informação associados com o mesmo.

Quando o erro é eliminado, as mensagens associadas começam a piscar. Depois isto pode ser confirmado premindo o botão OK no alimentador de arame ou na fonte de alimentação.

Quando o erro é confirmado, a mensagem desaparece.

Consultar o manual de instruções da fonte de alimentação para mais informação.

Descrição da lista de erros:

Código	Mensagem LCD	Significado
E03	Exceder a potência máxima	Exceder o máximo de potência permitida da fonte actual - verificar se os parâmetros do programa de soldadura não excedem as características da fonte actual (incluindo o modo Free)
E07	Sobretensão de potência	A sobrecarga do fornecimento de alimentação das 3 fases da fonte de alimentação de (tolerância 400V - 3 ~15%/-20%) - Verificar as características da fonte de alimentação.
E07	Subtensão de potência	A subtensão do fornecimento de alimentação 3 fases da fonte de alimentação de (tolerância 400V - 3 ~15%/-20%) - Verificar as características da fonte de alimentação.
E15	Corrente máx. aver	Ultrapassagem da corrente média máxima autorizada pela fonte de alimentação - verificar que os parâmetros do programa de soldadura não excedem as características da fonte de alimentação (modo Free em especial)
E16	Corrente máx. instantânea	Ultrapassagem da corrente máxima instantânea autorizada pela fonte de alimentação - verificar que os parâmetros do programa de soldadura não excedem as características da fonte de alimentação (modo Free em especial)
E25	Ciclo de trabalho em excesso	Ultrapassagem do ciclo de trabalho da fonte de alimentação - aguardar pelo arrefecimento da fonte de alimentação
E30	Estrangulamento em falta	Apenas no modo automático Limite de 3 segundos depois de iniciar a soldadura sem detectar o estrangulamento
E32	Arco partido	Apenas no modo automático Detecção do arco partido
E33	Problema do programa	Abriu um programa não autorizado ou não existente
E33	Programa incompatível	O programa não é compatível com esta versão de software. Deve actualizar a versão do software da fonte de alimentação.
E33	Conf. incompatível	A configuração não é compatível com esta versão de software. Deve actualizar a versão do software da fonte de alimentação.
E33	Prog. corrompido	Um programa está corrompido. Este programa é visível na página de gestão de programas da fonte de alimentação. É necessário remover o programa.
E33	Conf. corrompida	A configuração da instalação está corrompida. Deve configurar de novo a instalação.
E33	Lista corrompida	Uma lista do programa está corrompida. Deve configurar de novo as listas do programa
E42	Reiniciar o dispositivo	Foi reiniciado um periférico. Deve reiniciar a fonte de alimentação.
E42	Fornecimento de alimentação instável.	A fonte de alimentação está instável. Deve verificar a ligação eléctrica.
E44	Calibração	Impossível obter a calibração automática Verificar se o procedimento de calibração exibido no ecrã está a ser totalmente respeitado
E45	Paragem instantânea	Pedir ao utilizador para parar de imediato a soldadura.
E49	Verificar a corrente do dispositivo	Nenhuma comunicação com o periférico. Verificar a ligação do periférico. É imperativo ligar e desligar o alimentador de arame quando a instalação está sem alimentação.
E50	Problema de refrigeração	Problema de fluxo da unidade de refrigeração.
E52	Electrodo bloqueado	Apenas MMA Detecção de aderência do electrodo com a chapa de trabalho. Descolar o electrodo
E53	Fio bloqueado	Apenas MIG Detecção de aderência do fio com a chapa de trabalho. Cortar o fio.
E63	Força do motor	Força excessiva do motor do alimentador de arame. Verificar se o revestimento do arame está limpo e se não está nada a bloquear o avanço do motor ou o movimento de alimentação do arame. Verificar se o aperto dos rolos não é demasiado importante
E72	Sin. não existente	Arranque de um programa de soldadura em que não existe no gerador a sinergia do utilizador - importar ou definir a sinergia do utilizador correspondente para o programa actual.
E80	I controlo mín.	Ultrapassagem do limite inferior da monitorização da corrente de soldadura definida pelo utilizador.
E81	I controlo máx.	Ultrapassagem do limite superior da monitorização da corrente de soldadura definida pelo utilizador.
E82	U controlo mín.	Ultrapassagem do limite inferior da monitorização da tensão de soldadura definida pelo utilizador.
E83	U controlo máx.	Ultrapassagem do limite superior da monitorização da tensão de soldadura definida pelo utilizador.
E84	Wf I motor máx.	Ultrapassagem do limite inferior da monitorização da corrente do motor do alimentador do arame definida pelo utilizador.
E85	Wf I motor mín.	Ultrapassagem do superior inferior da monitorização da corrente do motor do alimentador do arame definida pelo utilizador.
E86	Software em falta	O software está em falta para um periférico dedicado. Deve efectuar de novo uma actualização do software.
E90	Erro bus CAN	A comunicação com o periférico tem muitas interferências. Verificar a ligação do periférico. É imperativo ligar e desligar o alimentador de arame quando a instalação está sem alimentação.

4 - OPÇÕES



Controlador fluxo de gás, ref W000275905



Carro do alimentador de arame, ref. W000275905



Controlo remoto simples, ref. W000275904



Controlo remoto RC-job II ref. W000371925

Torches evoluées

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Tochas do potenciómetro

CITORCH MP 341 – 4m, réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

Cartão PUSH-PULL, ref. W000275907

ADAPTADOR TIG, ref. W000379466

5 - MANUTENÇÃO

Duas vezes por ano de acordo com a frequência com que o equipamento é usado, verifique:

A limpeza em geral do alimentador de arame

As ligações eléctricas e de gás.



Nunca leve a efeito a limpeza ou trabalhos de reparação no interior do aparelho sem antes se certificar se a unidade foi completamente desligada da rede. Retirar dos painéis do alimentador de arame e do vácuo quaisquer resíduos ou partículas que possam estar depositadas.

Usar sempre um bico plástico quando está a limpar estas partes para evitar quaisquer danos



Cuidadosamente, aspire os circuitos eléctricos, tendo cuidado de assegurar que não danifica os componentes.

Se o alimentador de arame desenvolver um mau funcionamento, antes de tentar diagnosticar o problema, efectue os seguintes passos, verificar:

- ⇒ as ligações eléctricas de alimentação, controlo e circuitos de alimentação.
- ⇒ o estado do isolamento, cabos e condutas.



Em cada arranque do equipamento de soldadura e antes de qualquer operação, consultar o serviço técnico de vendas:

- ⇒ se os bornes não estão mal apertados
- ⇒ se as ligações estão correctas
- ⇒ o fluxo do gás
- ⇒ o estado da tocha
- ⇒ o tipo e o diâmetro do arame

5.1. GUIAS E ROLOS DE ARAME

Em condições normais de utilização, estes acessórios proporcionarão uma maior vida útil antes de ser necessária a sua substituição.

No entanto, o desgaste prévio ou a obstrução podem ser causados por resíduos com aderência.

Para reduzir o risco de isto acontecer, verifique a limpeza da placa em intervalos regulares.

A engrenagem moto-reductora não necessita de manutenção.

A montagem dos rolos na cobertura exige um adaptador ref.

5.2. PARTES DE DESGASTE DA PLACA DO ALIMENTADOR DE ARAME

As partes de desgaste do alimentador de arame, cuja função é guiar e fazer avançar o arame de soldadura, devem ser adaptadas ao tipo e diâmetro do arame de soldadura utilizado.

O respectivo desgaste pode afectar os resultados da soldadura. Substituir os mesmos se necessário.

		Guia de entrada do arame	Rolo	Guia intermédia do arame	Guia de saída do arame
Aço	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
Arame Flux revestido	1,2 / 1,6	W000277333	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
	0,9 / 1,2				W000277335
ALU	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
	1,0 / 1,2		ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6		ALUKIT W000277622		

Uso possível dos rolos de aço ALU com arame em aço e arame revestido.

5.3. RECICLAGEM

A presença dos seguintes componentes requer um fim específico de gestão de vida útil (reciclagem):

Placa electrónica do painel frontal
Ecrã LCD na placa electrónica do painel frontal

5.4. SOBRESSALENTES

(ver desdobrável FIGURA 1 no final do manual)

Rep	REF. SAF	Designação
	W000371926	DMU W500 Painel frontal
1	W000374096	Painel frontal
2	W000265987	Kit botões vermelhos
	W000373633	tampa de plástico
		Peças internas
	W000278017	Válvula
	W000277985	Ligação do arnês + tomada
	W000277986	Ligação RC
10	W000241668	Ficha macho 500 A 1/4T
11	W000148911	Ficha fêmea A 1/4T
	W000277987	Ligação Europeia
		Chassis
	W000278019	Placa de fixação do arnês
21	W000277976	Pega
22	W000277977	Partes plásticas
23	W000278083	Porta equipada
24	W000277984	Painel direito com parafusos
25	W000278021	Dobradiças com parafusos
a	W000278730	Roda dianteira giratória
b	W000277990	Roda traseira fixo
		Placa base
30	W000277988	Motor completo e codificador
31	W000277989	Protecção do rolo
32	W000278018	Parafuso de aperto
	W000277338	Adaptador da roda
		Arnês
	W000278022	Acopladores para o arnês
		Carro opcional
	W000147072	Roda da frente
	W000147075	Roda de trás
		Push pull opcional
	W000277991	Ligação push-pull

DMU W500

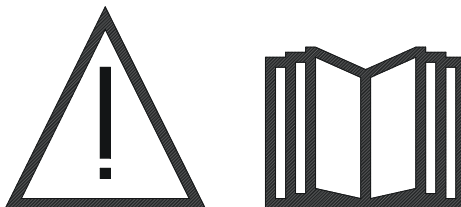


SV ANVÄNINGAR FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL

Kat. nr. : 8695-1214
Rev. : G
Datum : 02/2018



Kontakt:
www.oerlikon-welding.com



SV Bågsvetsning och plasmaskärning kan medföra risker för användare och personer i närhet av arbetsområdet. Se till att dessa personer har bekantats noga med denna bruksanvisning innan användning.

1 - ALLMÄNNA INFORMATION	4
1.1. PRODUKTBESKRIVNING	4
1.2. SVETSSETETS DELAR.....	4
1.3. TEKNISKA SPECIFIKATIONER	4
1.4. MÅTT OCH VIKT.....	4
2 - TA PRODUKT I DRIFT	5
2.1. SÄKERHETSÅTGÄRDER.....	5
2.2. MONTERING AV TILLVAL.....	5
2.3. ANSLUTNING AV TRÅDMATARENHET	5
2.4. POSITIONERING AV TRÅD	6
3 - BRUKSANVISNING	7
3.1. BESKRIVNING OCH PLACERING.....	7
3.2. INSTÄLLNING AV SVETSPARAMETRAR.....	8
3.3. ÖVERSIKT OCH SVETSMÅTNING.....	12
3.4. PROGRAMHANTERING.....	13
3.5. TRÅDMÅTNINGSKONFIGURATION	13
4 - TILLVAL.....	15
5 - UNDERHÅLL.....	16
5.1. MATARHJUL OCH TRÅDLEDARE	16
5.2. SLITDELAR PÅ TRÅDMATARENS PLATTA	16
5.3. ÅTERVINNING.....	17
5.4. RESERVDLAR.....	17

1 – ALLMÄN INFORMATION

1.1. PRODUKTBESKRIVNING

Trådmatarenhet DMU W500 är specialutvecklad för avancerade tillämpningar som kräver särskilda krav för kraftkomponentserie rada silových zdrojov CITOWAVE II, högutvecklad serie för manuella tillämpningar.





Den optimala utformningen gör den enkla att använda under besvärliga villkor, vare sig det gäller rullning eller i förhållande till yttre påverkan (fukt, damm, utslungande partiklar, etc.).

DMU W500 ger dig svetsfogar med hög kvalitet och bra utseende. Trådmatarenhet kan användas endast med CITOWAVE II.

För att kunna använda denna produkten på optimalt sätt krävs det att man läser. Det är viktigt att följa alla anvisningar i detta dokument.

1.2. SVETSSETETS DELAR

Svetssetet består av:

-  trådmatarenhet,
-  adapter för ekeologisk spole
-  bruksanvisning
-  säkerhetsanvisningar

1.3. TEKNISKA SPECIFIKATIONER

	DMU W500 - REF. W000371926
Rullplatta	4 rullar
Trådmatningshastighet	1 till 25 m / min.
Trådhastighetsregulator	Numerisk
Tråddiameter	0,6 till 1,6 mm
Utformning för manhål	ja
Kapslingsklass	IP 23 S
Isoleringsklass	H
Standard	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Brännaranslutning	Europeisk märkning
Driftsfaktor 60% pri t = 40°C	500 A

NOTERA: Strömkällan skall inte användas vid regn eller snö. Den kan förvaras utomhus men är inte framtagen för användning vid regnväder utan skydd.

Höjsets kapslingsklass

Kodbokstav	IP	Utrustningsskydd
Första siffran	2	Mot inträngning av fasta främmande partiklar på $\varnothing \geq 12,5$ mm
Andra siffran	1	Mot inträngning av vertikalt fallande vattendroppar
	3	Mot inträngning av regndroppar (med upp till 60° avvikelse från vertikalt) som har skadliga verkningar
	S	Anger att skyddstestet mot vatteninträngning med skadliga verkningar är utfört med utrustningens alla delar vilande.

1.4. MÅTT OCH VIKT

	Mått (D x Š x v)	Netto-vikt	Vikt med emballage
Trådmatarenhet DMU W500	603 X 262 X 446	17.5 kg (utan „vagn“)	20 kg



Denna trådmatarenhet är inte utvecklad för särskilda tillämpningar. Den kan användas endast med utrustningen avsedd för manuella tillämpningar.



Under svetsningen i MIG-läge är spänningen närvarande i MMA-anslutning. Under svetsningen i MMA-läge är spänningen närvarande i MIG-brännaranslutning, tråd, kontaktrör på MIG-brännare om den är ansluten. Undvik att dessa strömförande delar eller andra föremål kommer i kontakt med din kropp: finns risk för elbågen (brännskador, bländning, förstöring av material)

2 – TA PRODUKT I DRIFT

2.1. SÄKERHETSÅTGÄRDER

- ⇒ För att skydda frontpanelen mot utslungande delar skall locket hållas alltid stängt
- ⇒ Se till att kablar, gasslang och vattenslang är monterade korrekt så det finns ingen risk för skada på kablar.
- ⇒ Se till att elektriska anslutningarna är korrekt utförda. Anslutningen med kvart varv skall vara ordentligt åtdraget.
- ⇒ Låt inte vätskan och varma material komma i kontakt med slangarna.
- ⇒ Produkten är stabil upp till en lutningsvinkel biläta 10 °.
- ⇒ Vid upphängning av enhet använd inte ekologisk spole.
- ⇒ Vid anslutning av trådmatarenhet skall strömtillförseln till strömkällan vara avslagen.

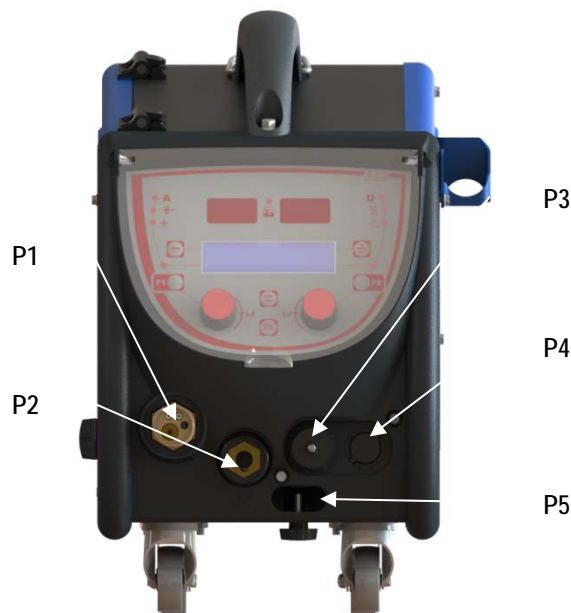
2.2. MONTERING AV TILLVAL

Följande tillval skall monteras innan trådmatarenhet ansluts:

- Transportvagn
- Literflöde
- Vridsockel
- „Push pull“-tillval

2.3. ANSLUTNING AV TRÅDMATARENHET

Vid anslutning av trådmatarenhet och tillval följ anvisningarna agivna under *snabb start*.



P1	Euro – koppling MIG & TIG -
P2	MMA-anslutning
P3	Fjärrkontrollanslutning
P4	„Push Pull“-anslutning
P5	Vattenanslutning för brännare



Varje anslutning av trådmatarenhet till produkten eller frånkoppling skall utföras när produkten är avslagen.



Skall trådmatarenheten hängas upp måste metallöglan vid handtaget användas.



2.4. POSITIONERING AV TRÅD



11	Trådmatarenhet	15	Trådhastighetsreglage
12	Axelstift för trådspolepositionerare	16	Gasströmningsknapp
13	Mutter för trådmataraxel	17	Spakspärr för tryckhjul
14	Flödesmätare-tillval	18	Tryckhjul

Öppna trådmatningsluckan (11) och se till att den kan inte falla igen.

Lossa på muttern (13) på trådmataraxeln.

Fäst trådspole på axeln. Se till att axelns stift (12) passar in ordentligt i spole.

Skruva tillbaka muttern (13) på axeln genom att dra åt medurs.

Sänk spaken (17) för att frigöra tryckhjulen (18):

Fatta tag i spolens trådände och klipp av den missformade delen.

Räta ut de yttersta 15 centimetrarna på tråden.

Träd tråden igenom plattans trådledare.

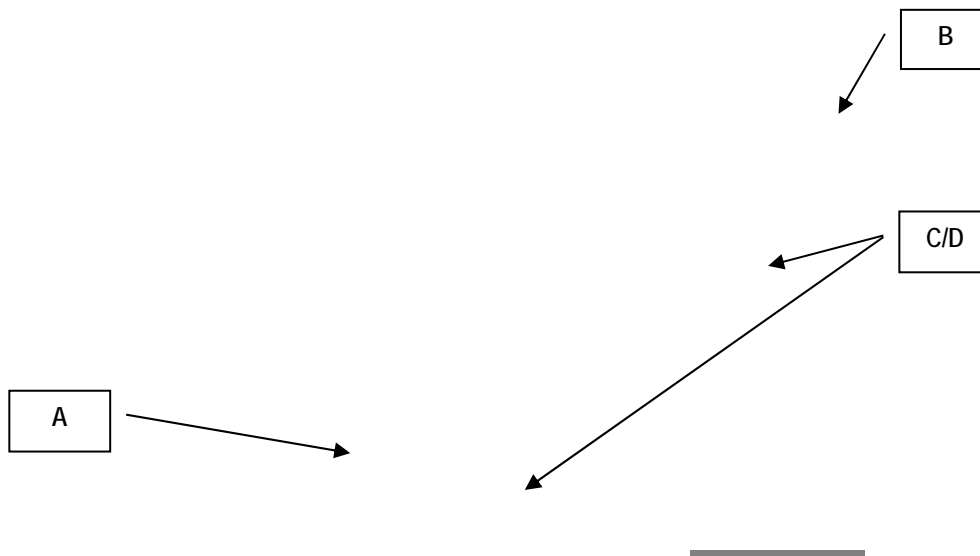
Sänk tryckhjulen (18) och höj spaken (17) för att låsa tryckhjulen.

Anpassa trycket för tryckhjulen (18) som tryckhjulen utövar på tråden.

3 – BRUKSANVISNING

3.1. BESKRIVNING OCH PLACERING

Trådmatargränssnitt:



A-zon	Reglering av svetsparametrar (§ 3.2)
B-zon	Översikt och svetsmätning (§ 3.3)
C-zon	Programhantering (§3.4)
D-zon	Trådmatarkonfiguration (§3.5)

Starta programmet:

Följande meddelanden visas på LCD-skärm när du startar programmet:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Visas mjukvaruversion och trådmatarnummer om fler trådmatarenheter användas.

WELCOME
BIENVENUE

Tillfällig visning « WELCOME BIENVENUE»

Driftvisning sker beroende på läge i vilket produkten stannat till.

Under inställning:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

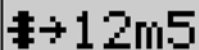
Om strömkällan är i sådan konfiguration som inte gör det möjligt att utföra inställningen är trådmatarenhetens gränssnitt inaktivt och därför visas detta meddelandet på displayen.

Inställning av kontrast och bakgrundsbelysning:

Kontrast och intensitet av bakgrundsbelysningen är redan förinställda från fabriken. Det är emellertid möjligt att ändra inställningen genom trådmatarenhet när trådmatarenhet är i inställningsläge. Tryck och håll OK-knappen intryckt för att ändra kontrasten och vrid på vänster omkopplare. Tryck och håll OK-knappen för att ändra intensitet av bakgrundsbelysningen och vrid på höger omkopplare.

Föra fram tråden manuellt:

Tryck och håll knappen intryckt för att föra fram tråden manuellt (15).



Här visas trådshastighet som du kan ställa in via vänster omkopplare (2) upp till det maximala värdet 12,5 m/min.

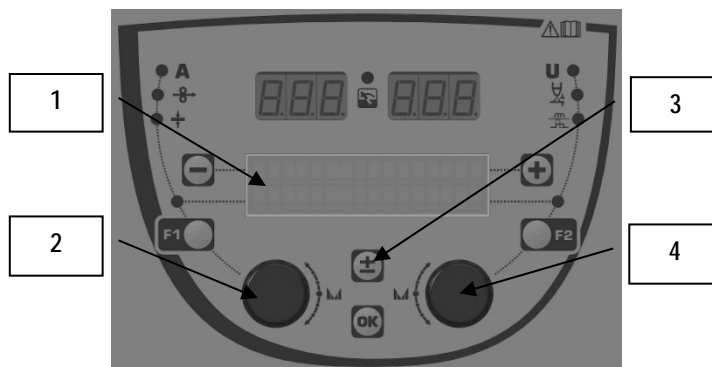
Trådens minimihastighet är drygt 1 sekund och hastighet ökar gradvis tills den inställda hastigheten nås.

Släppa gas:


Med gasströmningsknappen kan gas släppas (16). Gasen kommer att flödas under det inställda tidsintervallet. På displayen visas timer:

Gasflödet stannar när du trycker på (17)-knappen.

Tidsintervall för gasflödet kan justeras via höger omkopplare (4) där justerat värde skall beaktas när följande gasströmningen sker.

3.2. INSTÄLLNING AV SVETSPARAMETRAR**Beskrivning:**

1 2:a rad på LCD-skärm visar parametrar som kan justeras

2 Vänster knapp för att ställa in en parameter som visas på vänstersida

3 Förflytningsknapp ± av visade parametrar

4 Höger knapp för att ställa in en parameter som visas på högersida

Trådmatarenhet tjänar till att justera primära svetsparametrar (trådshastighet, bågspänning, dynamik...) och startläge. Övriga parametrar konfigureras på strömkällan. Läs bruksanvisningen till strömkällan.

Justeringar utförda på trådmatarenhet (eller strömkällan) uppdateras samtidigt på strömkällan (eller trådmatarenhet).

Utan inställning av MIG-svetsprogram

Med förflyttningsknapp ± (3) kan visas följande rader och därmed blir primära svetsparametrar tillgängliga för inställningen:

1:a rad



Driftläge (SYN, MAN FREE)

Syn ESA 2T

Prechod oblúka nie je možné
nastaviť, len pre informáciu

Startläge

2:a rad



Den sista uppmätta svetsströmmen

0A POST 0V0

Efter svetsning

Den sista uppmätta svetspänningen

3:e rad



Grovlekinställning

÷2mm5 138A

Svetsström

4:e rad



Trådastighet

⚡→5m0 ⚡±0

Båglängd

5:e rad



nm:0

Korekcia dynamizmu

Vid driftlägen FREE och MAN blir 3:e och 4:e raden ersatta av följande rader:

Trådastighet

⚡→5m0 U:10V0

Bågspänning

Visning av primära svetsparametrar kan varieras beroende på svetscyklar som är valda på strömkällan och bågövergång som används.

Detaljerade uppgifter om inställningen av svetscykel finns angivna i bruksanvisningen till strömkällan. I följande text ges ett exempel på ett sekvensläge och ett modernt sekvensverktyg „Advanced Sequencer“.

Ett exempel på ett sekvensläge:

Gå till respektive raden för att få upp parametrarna som du önskar ställa in. Sedan vrid på höger knappen för att välja ett steg som du önskar ställa in:

1:a rad



Driftläge (SYN, MAN FREE)

Syn SA 7₂ 4T

Aktivovaný prechod oblúka a krokový
režim

Startläge

2:a rad



Den sista uppmätta svetsströmmen

0A POST 0V0

Efter svetsning

Den sista uppmätta svetspänningen

3:a rad



Réglage épaisseur

÷2mm5 138A

Courant de soudage

4:e rad



Trådastighet

⚡→5m0 <7₂1>

Välj ett steg som du önskar ställa in
via höger knapp

⚡±0 <7₂1>

5:e rad



Båglängd

Välj ett steg som du önskar ställa in via höger knapp

6:e rad

nn:0 < 7 2 1 >



Dynamik

Välj ett steg som du önskar ställa in via höger knapp

7:e rad

n 7 2 : 2



Antalet aktiverade steg

Ett exempel på ett modernt sekvensverktyg „ADVANCED SEQUENCER“

Det moderna sekvensverktyget Advanced Sequencer gör det möjligt att användare kan dela in svetsningen i två olika svetslägen. Displayen kan därmed anpassas så att samma parametern kan ställas in både för 1:a läge till vänster och 2:a läge till höger.

1:a rad

Syn SA ESA 2T



Driftläge (SYN, MAN FREE)

Bågövergång för 1:a och 2:a läge

Startläge

2:a rad

0A POST 0V0



Den sista uppmätta svetsström

Efter svetsning

Den sista uppmätta svetspänning

3:e rad

#→5m0 #→5m0



Vid 1:a läge

Tråd hastighet

Vid 2:a läge

4:e rad

Σ±0 Σ±0



Vid 1:a läge

Båglängd

Vid 2:a läge

5:e rad

T:5s0 T:5s0



Vid 1:a läge

Tid

Vid 2:a läge

6:e rad

nn:0 nn:0



Vid 1:a läge

Dynamik

Vid 2:a läge

7:e rad

Ttr:0s10



Övergångstid

Inställning av potentiometer

Trådmatarenhet kan anslutas till:

- Fjärrkontroll med potentiometern
- Brännare med potentiometern
- Kompatibel brännare „push pull“ med potentiometern

Du måste först konfigurera potentiometern på strömkällan för att den skall kunna vara accepterad (andra detaljerade upplysningar hittar du i bruksanvisningen till strömkällan). Du måste ange antalet använda potentiometrar.

Med potentiometrar regleras:

1. *potentiometern* Tråd hastighet
2. *potentiometern* Bågspänning

Inställningsområde via potentiometrar beror på driftläge eller begränsning av programmet.



Till produkt kan endast en extern anordning med en potentiometer anslutas.



Respektive parametrar kan inte ställas in via digitala gränssnitt (trådmatning, generator och RC-arbeten) om potentiometrar är anslutna och aktiverade.

MIG-svetsning

Gränssnitt anpassar sig automatiskt under svetsningen och endast primära svetsparametrar är tillgängliga för justering:

Tråd hastighet, båg längd, dynamik, ström, spänning.

MMA-svetsning

Närmare information om inställning av MMA-process hittar du i bruksanvisningen till strömkällan.

1:a rad



Svetsström

100A MMA nm100

MMA-process

Inställning av dynamik

2:a rad



Inställning av dynamik för
bågtändning

St0 MMA

3:e rad



Den sista uppmätta svetsströmmen

0A POST 0V0

Efter svetsning

Den sista uppmätta svetsspänningen

Under svetsningen är gränssnitt likt som vid MIG-svetsning.

TIG-svetsning

Närmare information om inställningen av TIG-processen hittar du i bruksanvisningen till strömkällan

1:a rad



TIG-process

TIG 2T

Startläge

2:a rad



Den sista uppmätta svetsströmmen

0A POST 0V0

Efter svetsning

Den sista uppmätta svetsspänningen

3:e rad



Svetsström

Iarc: 100A

4:e rad



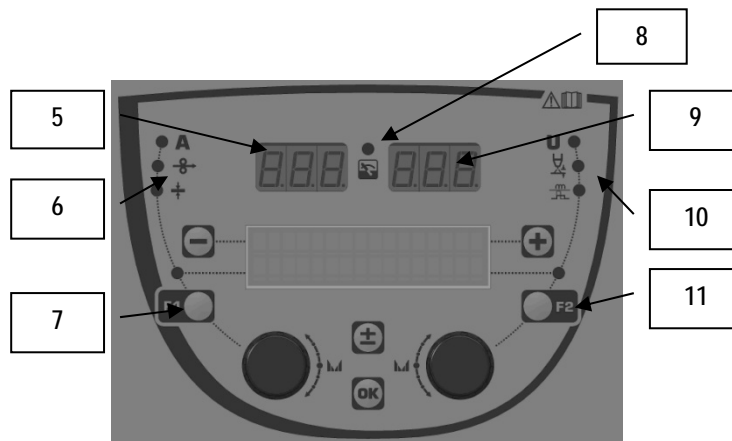
Slut på svetsström

I: 100A T: 0s5

Tidsfördröjning

3.3. ÖVERSIKT OCH SVETSMÄTNING

Beskrivning:



5	Vänster display visar mätning
6	Kontrollampa för parameter som visas till vänster
7	Valknapp för vänster parameter
8	Produktens statusindikator
9	Höger display visar mätning
10	Kontrollampa för parameter som visas till höger
11	Valknapp för höger parameter

Visade värden beror på produktens status:

Status	Värden visade på (5) och (9)	Kontrollampa (8)
Inställning pågår	Inga värden	Lyser ej
Utanför svetsning	Instruktioner eller teoretiska värden	Lyser ej
Under svetsning	Direkt uppmätta värden	Blinkar
Efter svetsning	Det sista uppmätta svetsvärdet	Lyser

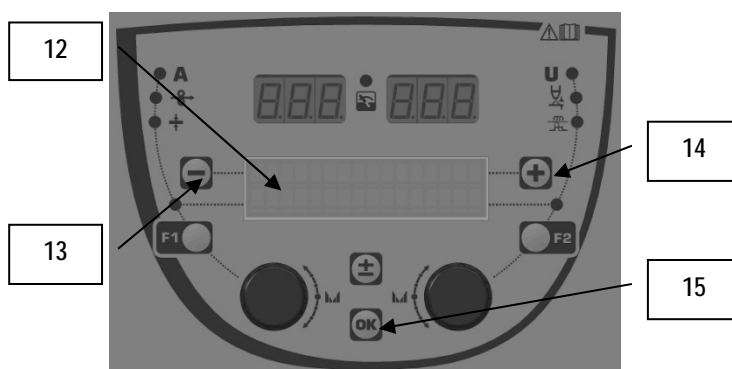
Notering: Tidsintervallet efter svetsningen kan konfigureras på strömkällan. De sista uppmätta svetsvärden är alltid tillgängliga på strömkällan (läs bruksanvisningen till strömkällan).

Förklaring av grafiska symboler:

Symbol	Funktion	Storhet	Symbol	Funktion	Storhet
A	Strömintensitet	A	U	Spänning	V
	Tråd hastighet	m/min		Båglängd	
	Grovlek	mm		Finjustering/dynamisme	

3.4. PROGRAMHANTERING

Beskrivning



12	På den 1:a raden i LCD/skärm visas ett nummer, namn och den befintliga programstatus
13	Knapp (-) att kalla fram föregående program
14	Knapp (+) att kalla fram nästföljande program
15	Knapp (OK) att komma fram till programhantering

Den 1:a raden innehåller följande information i nedan angiven ordningen.

- Programstatus (tillval)
- Programnummer
- Programnamn

Information om status representerar:



Floppy = programmet har ändrats sedan sista lagring



Verrou = Programmet är spärrat.

Om programnamnet är längre än displaykapacitet kommer tecknen på namnet att skjutas fram och på så sätt bildas gradvis hela namnet .

Programval:

Programmet väljas genom att trycka på + (14), detta gör att man förflyttar sig till det nästa programmet, eller trycka på - (13) som gör att man går tillbaka till det föregående programmet.

Om programlistan är aktiv då blir valet av programmen begränsad endast till programmen från listan.

Kalla fram och spara program

Gå till „restore“ (återuppta) genom att trycka på OK-knappen (15).

Vrid på knappen (2) eller (4) så att pilen visar på det önskade aktivitet.

Bekräfta valet genom att trycka på OK-knappen (15).

Om du vill avsluta programvalet tryck på godtycklig knapp utom OK-knappen (15) eller startläge-knapp.

3.5. TRÅDMATNINGSKONFIGURATION

Varningsmeddelanden:

När ett fel uppstår visas felnummer och text som innehåller information om felet.

När felet är avhjälpt blinkar texten kvar. Det krävs att bekräfta felet genom att trycka på OK-knappen som finns på trådmatare eller strömkällan.

Meddelandet försvinner efter att ha felet bekräftats.

Närmare information hittar du i bruksanvisningen till strömkällan.

Kód	Felmeddelandet på LCD-skärm	Betydelse
E03	Over max pw	Den högsta tillåten effekt från strömkällan har överskridits –se till att svetsparametrar inte överskrider strömkällans karakteristik (inkl. Free-läge).
E07	Overvoltage pw	Överspänning 3 – strömkällans strömtilförsel (tolerans 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Kontrollera strömtilförselns värden
E07	Undervoltage pw	Underspänning 3 – strömkällans strömtilförsel (tolerans 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Kontrollera strömtilförselns värden
E15	Max aver current	Genomsnittlig maximiström som är tillåten via strömkällan har överskridits – se till att svetsparametrar inte överskrider strömkällans värden (särskild Free-läge).
E16	Max strikcurrent	Maximal momentan ström som är tillåten via strömkällan har överskridits – se till att svetsparametrar inte överskrider strömkällans värden (särskild Free-läge).
E25	Over duty cycle	Strömkällans belastningscykel har överskridits – vänta tills strömkällan svalnar
E30	Missed striking	Endast auto-läge Tidsintervall 3 sekunder för att detektera bågen efter att svetsning ha startat löpt ut
E32	Broken arc	Endast auto-läge Avbrytning av bågen
E33	Program problem	Otillåtet eller obefintligt program har kallats fram
E33	Incompat. prog.	Program är inte kompatibelt med denna mjukvaruversion. Var vänlig och uppdatera strömkällans mjukvaruversion
E33	Incompat. conf.	Konfiguration är inte kompatibel med denna mjukvaruversion. Var vänlig och uppdatera strömkällans mjukvaruversion.
E33	Corrupted prog.	Program är skadat. På sidan i strömkällans programhantering är det här programmet synligt . Det här programmet måste tas bort.
E33	Corrupted conf.	Konfiguration för produkten är skadad. Var vänlig och konfigurera om.
E33	Corrupted list	Programlistan är skadad. Var vänlig och konfigurera om programlistan.
E42	Device reset	Extern anordning har återställts. Var vänlig och återställa strömkällan.
E42	Unstable pow sup	Strömkällan är instabil. Kontrollera elinstallation.
E44	Calibration	Det går inte att genomföra automatisk kalibrering. Kontrollera om kalibreringsprocess som visas på skärm har följts väl.
E45	Instant stop	Krav från användare på omedelbar svetsstopp.
E49	Check device cnt	Ingen kommunikation med extern anordning. Se till att extern anordning är ansluten. Anslutning och fränkoppling av trådmatarenhet skall utföras endast när produkten är utan ström.
E50	Cooling problem	Kylenhet med genomflöde.
E52	Stuck electrode	Endast MMA-läge Elektrodrör har fästs på svetsad del. Dela bort elektrodrör från del
E53	Stuck wire	Endast MIG-läge Elektrodrör har fästs på svetsad del. Skär av tråd.
E63	Motor torque	För högt vridmoment i avrullningsmotor. Kontrollera om trådledare är fri från smuts, motor eller trådmatarenhet inte hindras från att föra fram tråd eller mata tråd. Se till att rullar har tillräckligt avstånd. Detta kan vara orsaken till problem som beskrivs ovan.
E72	Not present Syn	Start av svetsprogram som saknar synergi med användare i generator – importera eller definiera synergi med användare som kommer att motsvaras det aktuella programmet.
E80	I min control	Undre gräns för svetsström som angivits av användare har överskridits
E81	I max control	Övre gräns för svetsström som angivits av användare har överskridits
E82	U min control	Undre gräns för svetsspänning som angivits av användare har överskridits
E83	U max control	Övre gräns för svetsspänning som angivits av användare har överskridits
E84	Wf I motor max	Undre gräns för avrullningsmotorns ström som angivits av användare har överskridits
E85	Wf I motor min	Övre gräns för avrullningsmotorns ström som angivits av användare har överskridits
E86	Missing software	Det saknas ett mjukvaruprogram för en viss extern anordning. Var vänlig och uppdatera mjukvaruprogram igen.
E90	Error CAN bus	Det sker stark kommunikationsstörning med extern anordning. Kontrollera anslutning av extern anordning. Anslutning och fränkoppling av trådmatarenhet skall utföras endast när produkten är utan ström.

4 - TILLVAL



Gasflödesreglerare, ref. W000275905



Transportvagn för trådmatarenhet, ref. W000275908



Enkel fjärrkontroll, ref. W000275904



Fjärrkontroll II – RC, ref. W000371925

TORCHES ÉVOLUÉES

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Brännare med potentiometrar s potenciometrar

CITORCH MP 341 – 4m , réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

„PUSH – PULL“-platta, ref. W000275907

Adapter TIG, ref. W000379466

5 - UNDERHÅLL

Minst 2 gånger per år, eller beroende på hur ofta produkten används, ska följande kontrolleras:

- Att trådmatarenheten är ren i allmänhet.
- Anslutningar till el och gas.



Rengör eller reparera aldrig invändigt utan att först se till att produkten är fränkopplad från elnätet. Ta av höljet och avlägsna damm och partiklar med dammsugare.
Arbetet ska alltid utföras med dammsugarmunstycke av plast för att inte skada matarisoleringen.



Dammsug elkretsarna varsamt och se till att plastmunstycket inte skadar komponenterna.
Om trådmatningen inte fungerar som den ska, kontrollera följande innan diagnos ställs:

- ⇒ Strömtillförsel, samt styr- och elkretsar.
- ⇒ Isolerings kondition, kablar och ledningar



Varje gång produkten startas, och före varje SAV-service, kontrollera:

- ⇒ att strömterminalerna inte är för klenlåt åtdragna
- ⇒ att alla kopplingar är korrekt utförda
- ⇒ gasflödet
- ⇒ brännarens kondition
- ⇒ trådens typ och diameter

5.1. MATARHJUL OCH TRÅDLEDARE

Dessa delar ska under normala arbetsförhållanden ha en lång livslängd innan utbyte krävs.

Emellertid kan tidig utslitning eller igensättning orsakas av klibbiga rester.

För att minska risken för detta ska plattan kontrolleras regelbundet och vid behov rengöras.

Växelmotorkitet är underhållsfritt.

Na montáž kladiék na dosku je potrebné mať adaptér ref. W000277338.

5.2. SLITDELAR PÅ TRÅDMATARENS PLATTA

Trådmatarenhetens slitdelar, som styr och leder fram svetstråden, måste anpassas till den aktuella svetstrådens typ och diameter.

Slitage kan dock påverka svetsresultatet. När slitage uppstår är det nödvändigt att byta ut delarna.

		Trådledarens inloppsmunstycke	Rulle	Mellanliggande trådledare	Trådledarens utloppsmunstycke
stål	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6		W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Fluxfylld tråd	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Det är möjligt att använda ALU-rullar med ståltråd och fluxfylld tråd.

5.3. ÅTERVINNING

Det krävs extra hantering med följande komponenter efter dess livslängd (återvinning):

Frontpanelens kort

LCD-skärm frontpanelens kort

5.4. RESERVDELAR

(se utvikningsblad 1 i slutet av denna manual)

Position	REF. SAF	Beteckning
	W000371926	DMU W500 Frontpanel
1	W000374096	Frontpanel
2	W000265987	Satsens röda knappar
	W000373633	Plastskydd
		Inre delar
	W000278017	Ventil
	W000277985	Kablage+ uttag
	W000277986	RC-ledning
10	W000241668	Hankontakt 500 A ¼T
11	W000148911	Honkontakt 500 A ¼T
	W000277987	Europakontakt
		Chassi
	W000278019	Kabelhållare
21	W000277976	Handtag
22	W000277977	Plastdelar
23	W000278083	Lucka med utrustning
24	W000277984	Höger panel med skruv
25	W000278021	Gångjärn med skruvar
a	W000278730	Swivel framhjul
b	W000277990	Fast bakhjul
		Platta
30	W000277988	Komplett motor och knapp
31	W000277989	Rullarhölje
32	W000278018	Skruvset
	W000277338	Hjuladapter
		Kablage
	W000278022	Kopplingar för kablage
		Tillval – transportvagn
	W000147072	Framhjul
	W000147075	Bakhjul
		Tillval – Push pull
	W000277991	Push – pull-ledning

DMU W500

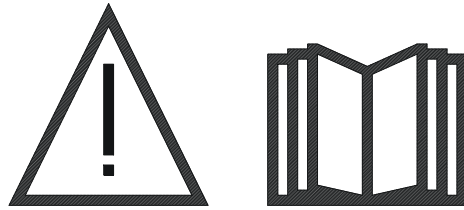


NL **BEDIENINGS- EN ONDERHOUDSINSTRUCTIES**

Cat.nr.: 8695-1214
Versie: G
Datum: 02/2018



Contact:
www.oerlikon-welding.com



NL

Booglassen en plasmasnijden kan gevaarlijk zijn voor de gebruiker en voor personen die zich in de nabijheid van de werkomgeving bevinden. Lees deze bedieningshandleiding zorgvuldig door vóór u het product gebruikt.

1 - ALGEMENE INFORMATIE	4
1.1. KENNISMAKING MET DE INSTALLATIE	4
1.2. INHOUD VAN DE LASSET	4
1.3. TECHNISCHE SPECIFICATIES	4
1.4. AFMETINGEN EN GEWICHT	4
2 - CONFIGURATIE	5
2.1. VOORZORGSMATREGELEN	5
2.2. OPTIES MONTEREN	5
2.3. AANSLUITING VAN DE DRAADAANVOER	5
2.4. DE DRAAD POSITIONEREN	6
3 - GEBRUIKSAANWIJZING	7
3.1. PRESENTATIE EN CONFIGURATIE	7
3.2. DE LASPARAMETERS INSTELLEN	8
3.3. VOORBEELD EN LASMETING	12
3.4. PROGRAMMA'S BEHEREN	13
3.5. CONFIGURATIE VAN DE DRAADAANVOER	13
4 - OPTIES	15
5 - ONDERHOUD	16
5.1. DRAADROLLEN EN -GELEIDERS	16
5.2. PLAAT VAN DE DRAADAANVOER VERVANGINGSARTIKEL	16
5.3. RECYCLING	17
5.4. RESERVEONDERDELEN	17

1 - ALGEMENE INFORMATIE

1.1. KENNISMAKING MET DE INSTALLATIE

De draadaanvoer DMU W500 is speciaal ontwikkeld voor veeleisende toepassingen die vragen om een vermogensbron uit de CITOWAVE II-serie, een expertklasse voor handmatige toepassingen.





Dankzij het geoptimaliseerde ontwerp is het product eenvoudig te gebruiken in moeilijke omgevingen. U kunt het product gebruiken voor rollen (eventueel is een trolley voor in de werkomgeving verkrijgbaar) en tegen zware uitwendige omstandigheden (vocht, stof, deeltjes, enz.)

Met de DMU W500 realiseert u kwalitatief hoogwaardige lassen die er ook nog eens goed uitzien. De draadaanvoer kan alleen worden gebruikt voor de CITOWAVE II-serie.

Om het systeem optimaal te gebruiken, is uitgebreide kennis van de inhoud in deze handleiding nodig. Volg alle instructies die in dit document worden beschreven.

1.2. INHOUD VAN DE LASSET

De lasset bestaat uit:

-  een draadaanvoer
-  een adapter voor ecologische spoelen
-  instructies voor de gebruiker
-  veiligheidsinstructies

1.3. TECHNISCHE SPECIFICATIES

	DMU W500 - REF. W000371926
Rolplaat	4 rollen
Snelheid draadaanvoer	1 tot 25 m/min.
Regeling van snelheid draadaanvoer	Numeriek
Bruikbare diameter draad	0,6 tot 1,6 mm
Ontwikkeld om in een mangat te passen	ja
Beschermingsindex	IP 23 S
Isolatieklasse	H
Norm	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Aansluiting lastoorts	Europees
Inschakeltijd 60% bij t = 40°C	500 A

N.B.: deze voedingsbron kan niet gebruikt worden bij regen of sneeuwval. De voedingsbron kan buiten opgeslagen worden, maar is niet bedoeld om onbeschermd gebruikt te worden in de regen.

Mate van bescherming die door de behuizing wordt geboden

Codeletter	IP	Bescherming
Eerste cijfer	2	Tegen het binnendringen van vreemde vaste stoffen met een $\varnothing \geq 12,5$ mm
Tweede cijfer	1	Tegen het binnendringen van verticale waterdruppels, met alle schadelijke effecten vandien
	3	Tegen het binnendringen van regen (onder een verticale hoek van 60°) met alle schadelijke effecten vandien
	S	Geeft aan dat de test van de bescherming tegen schadelijke effecten als gevolg van het binnendringen van water werd uitgevoerd toen alle onderdelen van de apparatuur inactief waren.

1.4. AFMETINGEN EN GEWICHT

	Afmetingen (LxBxH)	Nettogewicht	Verpakkingsgewicht
Draadaanvoer DMU W500	603 X 262 X 446	17,5 kg (zonder de optionele trolley)	20 kg



Deze draadaanvoer is niet ontworpen voor automatische toepassing. De draadaanvoer kan alleen gebruikt worden voor handmatige installaties.



Wanneer u MIG-laswerkzaamheden uitvoert, is de spanning aanwezig op de MMA-aansluiting. Wederkerig is de spanning ook aanwezig op de aansluiting voor de MIG-toorts en op de draad en contactbuis van de MIG-toorts wanneer u MMA-laswerkzaamheden uitvoert en deze is aangesloten. Vermijd contact van deze aansluitingen met andere onderdelen: er bestaat een risico op elektrische bogen (verbranding, verblinding, verslechtering van het materiaal).

2 - CONFIGURATIE

2.1. VOORZORGSMAATREGELEN

- ⇒ Houd de transparante kap gesloten om de projecties aan de voorzijde te beschermen.
- ⇒ Zorg ervoor dat u de kabels en gas- en waterleidingen niet afknelt.
- ⇒ Zorg ervoor dat de voedingskabels goed zijn geïnstalleerd. De aansluiting die u een kwartslag moet draaien, dient goed bevestigd te zijn.
- ⇒ Vermijd contact van vloeibare, hete materialen met de kabels.
- ⇒ De stabiliteit van het systeem wordt ondersteund tot een hoek van 10°.
- ⇒ Gebruik geen ecologische spoel wanneer u de draadaanvoer ophangt.
- ⇒ De draadaanvoereenheid dient aangesloten te worden wanneer de generator is uitgeschakeld.

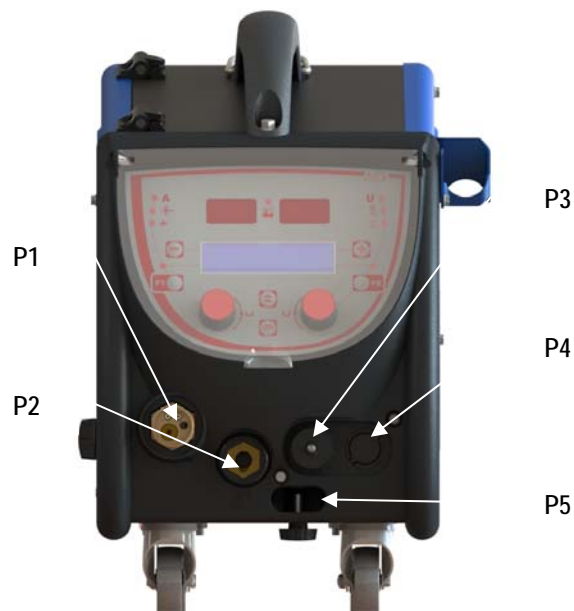
2.2. OPTIES MONTEREN

Voordat u de draadaanvoer aansluit, dient u de volgende optionele accessoires te monteren:

- Trolley
- Waterelement
- Zwenkelement
- Duw-/trekelement

2.3. AANSLUITING VAN DE DRAADAANVOER

Volg de instructies in de snelstarhandleiding voor opties voor de draadaanvoer en aansluiting.



P1	Euro-aansluiting MIG & TIG -
P2	MMA-aansluiting
P3	Externe stekker
P4	Aansluiting voor optioneel duw-/trekelement
P5	Wateraansluiting lastoorts



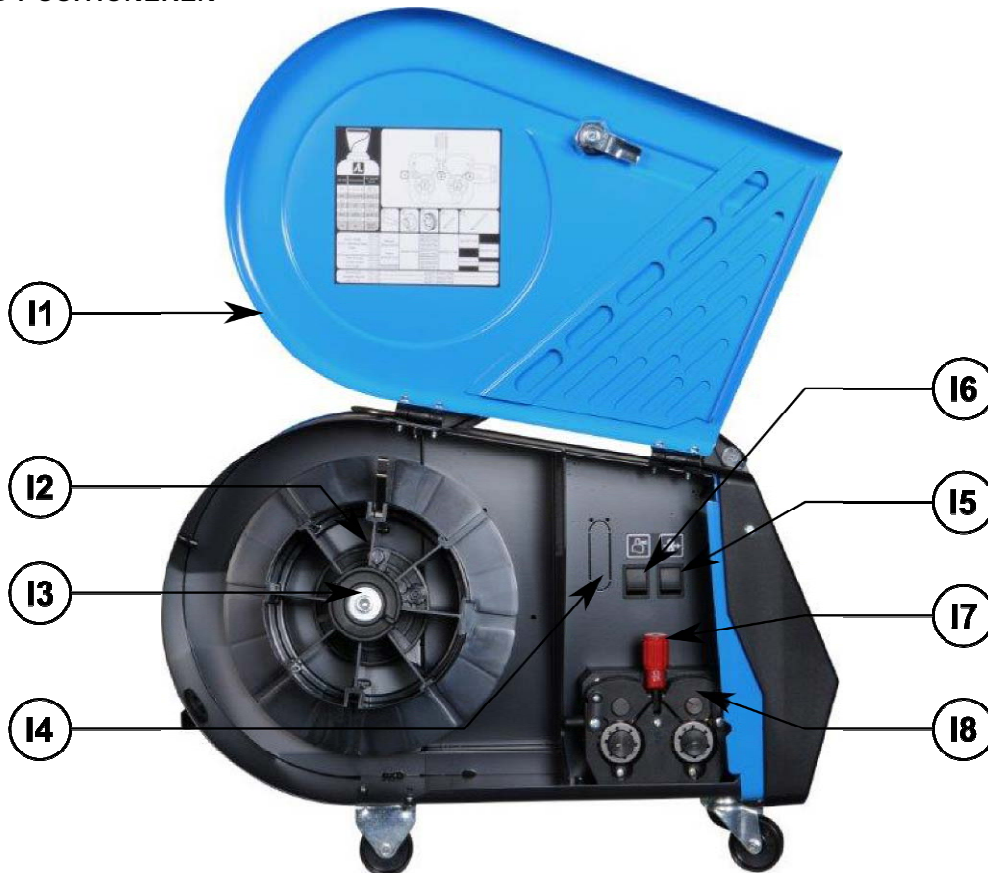
De draadaanvoer dient altijd op de installatie aangesloten of van de installatie ontkoppeld te worden wanneer de installatie is uitgeschakeld.



Wanneer u de draadaanvoer ophangt, dient u de metalen haak onderaan de handgreep te gebruiken.



2.4. DE DRAAD POSITIONEREN



I1	Draadaanvoereenheid	I5	Regeling van snelheid draadaanvoer
I2	Pen van de schacht van de haspel	I6	Gasspoelknop
I3	Asmoer van de spoel	I7	Hendelvergrendeling van de vrijloop
I4	Waterelement (optioneel)	I8	Vrijloop

Open de kap van de draadaanvoereenheid (I1) en zorg dat deze niet kan vallen.

Draai de asmoer van de spoel los (I3).

Plaats de draadspoel op de as. Zorg dat de pen van de schacht (I2) zich op de juiste positie op de haspel bevindt.

Draai de spoelmoer (I3) terug op de as en draai de moer naar rechts.

Laat de hendel (I7) zakken om de rollen van de vrijloop (I8) vrij te zetten:

pak het uiteinde van de draad van de spoel en snijd het vervormde stuk door.

Buig de eerste 15 centimeter draad recht.

Voer de draad in via de invoergeleider van de plaat.

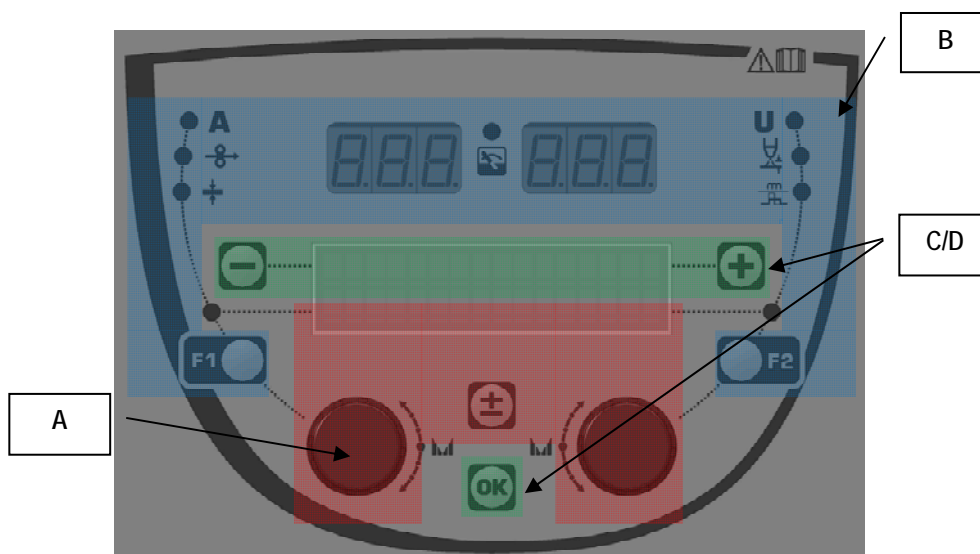
Laat de vrijlopen (I8) zakken en breng de hendel (I7) omhoog om de vrijloop (I8) vast te zetten.

Pas de druk van de vrijloop (I8) op de draad aan, zodat de juiste spanning wordt bereikt.

3 - GEBRUIKSAANWIJZING

3.1. PRESENTATIE EN CONFIGURATIE

Interface van de draadaanvoer:



Zone A	De lasparameters instellen (§ 3.2)
Zone B	Voorbeeld en meting van de las (§ 3.3)
Zone C	Programmabeheer (§ 3.4)
Zone D	Configuratie van de draadaanvoer (§ 3.5)

De installatie opstarten:

Wanneer u de installatie opstart, toont het Lcd-scherm de volgende stappen:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Toont de softwareversie en het nummer van de draadaanvoer wanneer u meerdere draadaanvoereenheden gebruikt

WELCOME
BIENVENUE

Overgangdisplay « WELCOME BIENVENUE »

Activiteitscherm, afhankelijk van de staat waarin de installatie werd stopgezet.

Aanpassingen worden uitgevoerd:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Wanneer de voedingsbron zich in een configuratie bevindt waarin u geen instellingen mag aanpassen, is de interface van de draadaanvoer inactief. U ziet dan dit bericht.

Instellingen voor het contrast en de achtergrondverlichting:

Het contrast en de intensiteit van de achtergrondverlichting zijn in de fabriek ingesteld. U kunt de instellingen echter wijzigen.

Ga als volgt te werk om het contrast te wijzigen: houd de OK-knop ingedrukt en draai aan de linkerknop.

Ga als volgt te werk om de intensiteit van de achtergrondverlichting te wijzigen: houd de OK-knop ingedrukt en draai aan de rechterknop.

Handmatig de draadaanvoersnelheid vergroten:

Houd de knop voor het handmatig vergroten van de draadaanvoersnelheid (15) ingedrukt om de functie te activeren.

De draadaanvoersnelheid wordt weergegeven. U kunt de snelheid met behulp van de linkerknop (2) instellen tot een snelheid van maximaal 12,5 meter per minuut.

De draad wordt gedurende 1 seconde op de allerlaagste snelheid doorgevoerd. Vervolgens wordt de snelheid vergroot tot de referentiewaarde.

Gas spoelen:

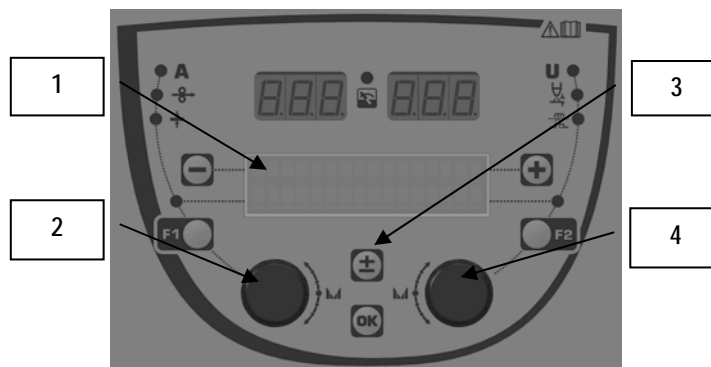
Druk op de gasspoelknop (16) om de functie te activeren. Het gas wordt gedurende de opgegeven tijd aangevoerd. De timer wordt getoond:

Wanneer u nogmaals op de knop (17) drukt, stopt de gasstroom.

U kunt de tijdsduur voor het spoelen wijzigen met behulp van de rechterknop (4). De wijziging wordt de volgende keer doorgevoerd.

3.2. DE LASPARAMETERS INSTELLEN

De interface waarop u de parameters kunt instellen:








- | | |
|---|---|
| 1 | Regel 2 van het Lcd-scherm toont de parameters die worden gewijzigd |
| 2 | De linkerknop voor het instellen van de parameters |
| 3 | De knop (±) waarmee u door de getoonde parameters kunt bladeren |
| 4 | De rechterknop voor het instellen van de parameters |

Met de draadaanvoer kunt u de hoofdparameters voor laswerkzaamheden (draadaanvoersnelheid, boogspanning, dynamiek) en de activeringsmodus instellen. De overige instellingen worden geconfigureerd op de voedingsbron. Raadpleeg hiervoor de instructiehandleiding van de voedingsbron.

Wanneer u wijzigingen op de draadaanvoer (of voedingsbron) doorvoert, worden deze tegelijkertijd op respectievelijk de voedingsbron of draadaanvoer doorgevoerd.

Instellingen voor 'MIG niet actief' (out of welding)

Met de scrollknop (\pm) kunt u de volgende regels tonen. Via deze regels kunt u de hoofdparameters voor laswerkzaamheden instellen:

Regel 1		Syn ESA 2T	Boogoverdracht	Activeringsmodus
		Bedrijfsmodus (SYN, MAN FREE)	<i>Kan niet worden ingesteld, ter informatie</i>	
Regel 2		0A POST 0V0	Laatst gemeten lasstroom	Na het lassen
				Laatst gemeten lasspanning
Regel 3		÷2mm5 138A	Dikte-instelling	Lasstroom
Regel 4		⚡→5m0 ⚡±0	Draadsnelheid	Booglengte
Regel 5		mm:0		Dynamiekcorrectie

Wanneer u gebruik maakt van de bedrijfsmodus FREE of MAN, worden in plaats van de hierboven getoonde regels 3 en 4 de volgende regels getoond:





	⚡→5m0	U: 10V0	
Draadsnelheid			Boogspanning

De weergave van de hoofdparameters voor laswerkzaamheden kan verschillen en is afhankelijk van de fases in de lascyclus die u op de voedingsbron hebt geselecteerd, alsook van de door u gebruikte boogoverdracht.

Gedetailleerde informatie over het instellen van de lascyclus vindt u in de instructiehandleiding voor de voedingsbron. Hierna worden ter illustratie enkele specifieke gevallen van de stappenmodus en de Advanced Sequencer-modus getoond.

Specifiek geval voor de stappenmodus:

Ga naar de regel van de parameter die u wilt instellen en draai aan de rechterknop om de stap die u wilt instellen te selecteren:

Regel 1		Syn SA 72 4T	Boogoverdracht en stappenmodus zijn geactiveerd	Activeringsmodus
Regel 2		0A POST 0V0	Laatst gemeten lasstroom	Na het lassen
				Laatst gemeten lasspanning
Ligne 3		÷2mm5 138A	Réglage épaisseur	Courant de soudage
Regel 4		⚡→5m0 <721>	Draadsnelheid	Selecteer met de rechterknop de stap die u wilt instellen

Regel 5



Booglengte

$\Sigma \pm 0$ < 7 1 >

Selecteer met de rechterknop de lagers die u wilt instellen
Selecteer met de rechterknop de stap die u wilt instellen

Regel 6



Dynamiek

nn:0 < 7 1 >

Selecteer met de rechterknop de stap die u wilt instellen

Regel 7



Aantal geactiveerde stappen

n 7 : 2

Specifiek geval voor de Advanced Sequencer-modus:

In de Advanced Sequencer-modus kan de operator instellen om de laswerkzaamheden in twee verschillende regimes uit te voeren. Het scherm wordt zo aangepast dat u links de parameter voor regime 1 kunt instellen, terwijl u rechts dezelfde parameter voor regime 2 kunt instellen.

Regel 1



Bedrijfsmodus (SYN, MAN FREE)

Syn SA ESA 2T

Boogoverdracht van het regime 1 en 2

Activeringsmodus

Regel 2



Laatst gemeten lasstroom

0A POST 0V0

Na het lassen

Laatst gemeten lassungspanning

Regel 3



Voor regime 1

#→5m0 #→5m0

Draadsnelheid

Voor regime 2

Regel 4



Voor regime 1

$\Sigma \pm 0$ $\Sigma \pm 0$

Booglengte

Voor regime 2

Regel 5



Voor regime 1

T:5s0 T:5s0

Regimeduur

Voor regime 2

Regel 6



Voor regime 1

1:0 nn 2:0

Dynamiek

Voor regime 2

Regel 7



Transittijd

nn:0 nn:0

Instellingen voor de potentiometer

U kunt de draadaanvoer aansluiten op:

- De externe opdracht voor de potentiometer
- De toorts van de potentiometer
- De compatibele duw-/trektoorts met potentiometers

Let op dat de potentiometers op dezelfde voedingsbron moeten worden aangesloten. Raadpleeg hiervoor de instructiehandleiding van de voedingsbron.

U dient het aantal gebruikte potentiometers op te geven.

U gebruikt de potentiometers voor het afstellen van:

Potentiometer 1 Draadsnelheid

Potentiometer 2 Boogspanning

De mate waarin u de potentiometers kunt instellen, is afhankelijk van de bedrijfsmodus of van de beperkingen van het programma.



U kunt slechts één randapparaat met een potentiometer op de installatie aansluiten.



Wanneer de potentiometers zijn aangesloten en geactiveerd, kunt u de bijbehorende parameters niet aanpassen via de digitale interface (draadaanvoer, generator en RC-taak).

MIG-lassen

Wanneer u laswerkzaamheden uitvoert, wordt de interface automatisch aangepast. U kunt dan alleen de hoofdparameters voor laswerkzaamheden aanpassen:

Draadsnelheid, Booglengte, Dynamiek, Stroom, Spanning.

MMA-lassen

Raadpleeg de instructiehandleiding van de voedingsbron voor meer informatie over het instellen van het MMA-proces.

Regel 1



Lasstroom

100A MMA m100

MMA-proces

Dynamiekinstelling

Regel 2



De dynamiek voor het aanstrijken instellen

St0 MMA

Regel 3



Laatst gemeten lasstroom

0A POST 0V0

Na het lassen

Laatst gemeten lasspanning

De interface is tijdens de laswerkzaamheden identiek aan de interface voor het MIG-proces.

TIG-lassen

Raadpleeg de instructiehandleiding van de voedingsbron voor meer informatie over het instellen van het TIG-proces .

Regel 1



Laatst gemeten lasstroom

TIG 2T

TIG-proces

Activeringsmodus

Regel 2



Laatst gemeten lasstroom

0A POST 0V0

Na het lassen

Laatst gemeten lasspanning

Regel 3



lasstroom

Iarc: 100A

Regel 4



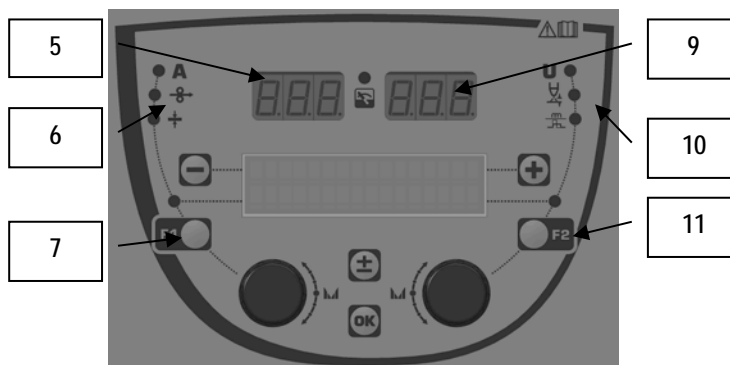
Einde van lasstroom

I: 100A T: 0s5

Tijd voor afname

3.3. VOORBEELD EN LASMETING

Het meetscherm ziet er als volgt uit:



5	Linker meetscherm
6	Controlelampje van de linker parameter
7	Selectieknop voor de linker parameter
8	Controlelampje van de status van de installatie
9	Rechter meetscherm
10	Controlelampje van de rechter parameter
11	Selectieknop voor de rechter parameter

De waarden die getoond worden, zijn afhankelijk van de status van de installatie:

Status	Getoonde waarden op (5) en (9)	Controlelampje (8)
Aanpassingen worden uitgevoerd	Er zijn geen waarden. U ziet liggende streepjes	Uit
Niet actief	Instructies of theoretische waarden	Uit
Actief	Directe meetgegevens	Knippert
Na het lassen	Laatst gemeten waarden	Stabiel

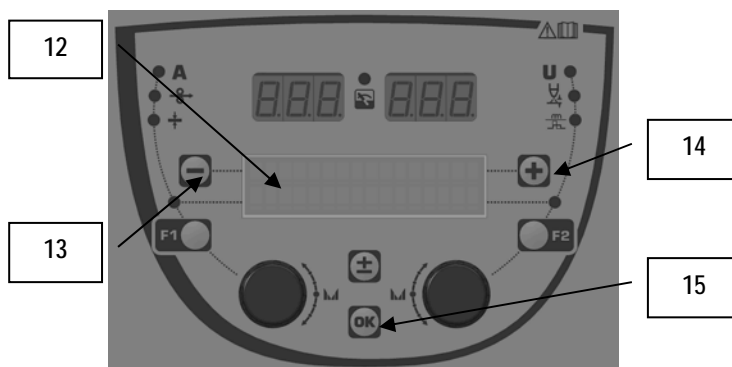
N.B.: u kunt de tijd na het lassen instellen op de voedingsbron. U vindt de laatst gemeten waarden op de voedingsbron. Raadpleeg hiervoor de instructiehandleiding van de voedingsbron.

Betekenis van de symbolen:

Symbol	Functie	Eenheid	Symbol	Functie	Eenheid
A	Stroomsterkte	A	U	Spanning	V
	Draadsnelheid	m/min.		Booglengthe	
	Dikte	mm		Fijnafstelling/dynamism	

3.4. PROGRAMMA'S BEHEREN

Zo ziet de interface eruit:



12	Het nummer, de naam en de status van het huidige programma worden getoond op regel 1 van het Lcd-scherm.
13	Knop (-) waarmee u het vorige programma kunt selecteren
14	Knop (+) waarmee u het volgende programma kunt selecteren
15	Knop (OK) waarmee u het programmabeheer kunt openen

Regel 1 bevat de volgende informatie in de getoonde volgorde:

- Programmastatus (optioneel)
- Programmanummer
- Programmanaam

De statusinformatie is:



Diskette: het programma is gewijzigd sinds het voor het laatst werd opgeslagen.



Slotje: het programma is vergrendeld.

Wanneer de naam van het programma langer is dan op het scherm getoond kan worden, ziet u de naam van links naar rechts bewegen, zodat u hem toch helemaal kunt aflezen.

Programmakeuze:

U kunt de knoppen + (14) en - (13) gebruiken om respectievelijk naar het volgende of vorige programma te gaan. Wanneer er een programmaoverzicht actief is, kunt u alleen programma's uit het overzicht selecteren.

Het huidige programma herstellen en opslaan

Druk op de knop OK (15) om naar de functie Herstellen te gaan.

Draai de knop (2) of (4) zodat de pijl naar de gewenste taak wijst.

Druk op de knop OK (15) om uw keuze te bevestigen.

Druk op een andere knop dan OK (15) of druk op de knop Activeren om het programma te verlaten.

3.5. CONFIGURATIE VAN DE DRAADAANVOER

Waarschuwingen:

Wanneer er een fout optreedt, worden een nummer en een tekstvak met informatie over de fout weergegeven.

Wanneer de fout verdwijnt, knippert het bijbehorende bericht. U kunt het bericht vervolgens tonen door op de knop OK op de draadaanvoer of op de voedingsbron te drukken.

Het bericht verdwijnt wanneer u de fout hebt erkend.

Raadpleeg de instructiehandleiding van de voedingsbron voor meer informatie.

Overzicht van foutberichten:

Code	Bericht op het Lcd-scherm	Betekenis
E03	Over max pw	Het maximaal toegestane vermogen van de voedingsbron wordt overschreden. Controleer of de parameters van het lasprogramma (inclusief de Free-modus) de eigenschappen van de voedingsbron niet overschrijden.
E07	Overvoltage pw	Overspanning van de 3-fase voeding van de voedingsbron van (tolerantie 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Controleer de eigenschappen van de voedingsbron
E07	Undervoltage pw	Onderspanning van de 3-fase voeding van de voedingsbron van (tolerantie 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Controleer de eigenschappen van de voedingsbron
E15	Max aver current	De maximaal door de voedingsbron toegestane gemiddelde stroom wordt overschreden. Controleer of de parameters van het lasprogramma (in het bijzonder de Free-modus) de eigenschappen van de voedingsbron niet overschrijden.
E16	Max strikcurrent	De maximaal door de voedingsbron toegestane onmiddellijke stroom wordt overschreden. Controleer of de parameters van het lasprogramma (in het bijzonder de Free-modus) de eigenschappen van de voedingsbron niet overschrijden.
E25	Over duty cycle	De arbeidscyclus van de voedingsbron wordt overschreden. Wacht tot de voedingsbron is afgekoeld
E30	Missed striking	Alleen in de automatische modus Time-out van 3 seconden nadat de laswerkzaamheden werden gestart zonder dat er spanning werd waargenomen
E32	Broken arc	Alleen in de automatische modus Boogbreuk
E33	Program problem	Er werd een niet toegestaan of niet bestaand programma aangeroepen
E33	Incompat. prog.	Het programma is niet compatibel met de huidige softwareversie. Upgrade de softwareversie van de voedingsbron.
E33	Incompat. conf.	De configuratie is niet compatibel met de huidige softwareversie. Upgrade de softwareversie van de voedingsbron.
E33	Corrupted prog.	Er is een programma corrupt. Dit programma is zichtbaar op de programmabeheerpagina van de voedingsbron. Het programma moet verwijderd worden.
E33	Corrupted conf.	De configuratie van de installatie is corrupt. Configureer de installatie opnieuw.
E33	Corrupted list	Er is een programmaoverzicht corrupt. Configureer het programmaoverzicht opnieuw.
E42	Device reset	Er is een randapparaat gereset. Start de voedingsbron opnieuw.
E42	Unstable pow sup	De voedingsbron is instabiel. Controleer de elektrische bedrading.
E44	Calibration	De automatische kalibratie kon niet plaatsvinden. Controleer of de op het scherm getoonde kalibratieprocedure wordt gerespecteerd.
E45	Instant stop	Verzoek van de gebruiker om de laswerkzaamheden onmiddellijk te stoppen.
E49	Check device cnt	Er is geen communicatie met een randapparaat. Controleer de verbinding van het randapparaat. U dient de draadaanvoer te verbinden en te ontkoppelen wanneer de stroom van de installatie is uitgeschakeld.
E50	Cooling problem	Er is sprake van een stromingsprobleem bij de koeleenheid.
E52	Stuck electrod	Geldt alleen voor MMA De elektrode zit vast aan het werkstuk. Maak de elektrode los.
E53	Stuck wire	Geldt alleen voor MIG De draad zit vast aan het werkstuk. Snijd de draad door
E63	Motor torque	De motor van de draadaanvoer heeft een te groot koppel. Controleer of de draadschacht schoon is en of de motor of de draadaanvoer niet wordt geblokkeerd. Controleer of de rollen niet te strak zijn vastgedraaid.
E72	Not present Syn	Er wordt een lasprogramma geopend, waarbij er geen gebruikerssynergie in de generator aanwezig is. Importeer de gebruikerssynergie voor het huidige programma of geef een gebruiker op.
E80	I min control	De onderste drempelwaarde van de lasstroomcontrole die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E81	I max control	De bovenste drempelwaarde van de lasstroomcontrole die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E82	U min control	De onderste drempelwaarde van de lasspanningcontrole die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E83	U max control	De bovenste drempelwaarde van de lasspanningcontrole die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E84	Wf I motor max	De onderste drempelwaarde van de stroomcontrole van de motor van de draadaanvoereenheid, die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E85	Wf I motor min	De bovenste drempelwaarde van de stroomcontrole van de motor van de draadaanvoereenheid, die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E86	Missing software	De software van een bepaald randapparaat ontbreekt. Voer opnieuw een software-upgrade uit.
E90	Error CAN bus	De communicatie met een randapparaat wordt hevig verstoord. Controleer de verbinding van het randapparaat. U dient de draadaanvoer te verbinden en te ontkoppelen wanneer de stroom van de installatie is uitgeschakeld.

4 - OPTIES



Regelement gasstroom, nummer W000275905



Trolley voor de draadaanvoer, nummer W000275908



Eenvoudig extern bedieningselement, nummer W000275904



RC-job II bedieningselement, nummer W000371925

Torches évoluées

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Toortsen voor de potentiometer

CITORCH MP 341 – 4m , réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

Duw-/trekkaart, nummer W000275907

Adapter TIG, nummer W000379466

5 - ONDERHOUD

Inspecteer tweemaal per jaar, afhankelijk van hoe vaak de set wordt gebruikt, de volgende onderdelen:

De schoonheid van de draadaanvoer.

De elektrische aansluitingen en gasaansluitingen.



Reinig de binnenzijde nooit en voer geen reparaties aan de binnenzijde uit vóór u hebt gecontroleerd dat de set niet op het lichtnet is aangesloten. Verwijder de panelen van de draadaanvoer en zuig alle aanwezige stof en vuildeeltjes op. Gebruik altijd een plastic mondstuk bij het reinigen van deze onderdelen: zo vermijdt u schade.



Zuig voorzicht de elektronische circuits af. Wees voorzichtig en voorkom dat u componenten beschadigt. Wanneer er een storing in de draadaanvoer optreedt, dient u de volgende stappen uit te voeren voor u probeert het probleem te diagnosticeren:

- ⇒ Controleer de elektrische verbindingen met de stroom, bedieningselementen en voedingscircuits.
- ⇒ Controleer de staat van de isolatie, kabels en leidingen.



Controleer iedere keer wanneer u de lasset opstart en voor u werkzaamheden uitvoert de technische staat:

- ⇒ Controleer of de voedingsaansluitingen niet slecht zijn verbonden
- ⇒ Controleer of de aansluitingen correct zijn
- ⇒ Controleer de gasstroom
- ⇒ Controleer de staat van de toorts
- ⇒ Controleer het type en de diameter van de draad

5.1. DRAADROLLEN EN -GELEIDERS

Onder normale werkomstandigheden profiteert u met deze accessoires van een lange levensduur voor ze vervangen moeten worden.

Plakkende vuildeeltjes kunnen echter tot vroegtijdige slijtage of blokkades leiden.

Controleer de schoonheid van de plaat regelmatig om dit te voorkomen.

De motorvertraging is onderhoudsvrij.

Om de rollen op het dek te monteren, is een adapter nodig. Deze adapter is verkrijgbaar onder nummer W000277338.

5.2. PLAAT VAN DE DRAADAANVOER VERVANGINGSARTIKEL

De vervangende onderdelen van de draadaanvoer, die als doel heeft om de lasdraad aan te voeren, dienen aangepast te worden aan het type en de diameter van de gebruikte lasdraad.

De slijtage van deze onderdelen kan van invloed zijn op de lasresultaten. Vervang de onderdelen zo nodig.

		Draadgeleider (ingang)	rol	Tussenliggende draadgeleider	Draadgeleider (uitgang)
Staal	0,6/0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8/1,0		W000267598		W000277335
	0,9/1,2		W000277008		W000277335
	1,0/1,2		W000267599		W000277335
	1,2/1,6		W000305126		W000277336
	1,4/1,6		W000277009		W000277336
Draad met vloeilijnkern	0,9/1,2	W000277333			W000277335
	1,2/1,6				W000277335
	1,4/1,6				W000277336
Aluminium	1,0/1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2/1,6	ALUKIT W000277623			

Mogelijk gebruik van staalrollen ALU met staaldraad en gecoate draad.


5.3. RECYCLING

Voor de volgende componenten is een specifiek recycleprogramma vereist:

Elektronische kaart van het voorpaneel

Lcd-scherm op de elektronische kaart van het voorpaneel

5.4. RESERVEONDERDELEN

( Raadpleeg de Afbeelding 1 achterin de handleiding)

Rep	Nummer SAF	Positie
	W000371926	DMU W500 Voorpaneel
1	W000374096	Voorpaneel
2	W000265987	Kit knoppen rouge
	W000373633	kunststof afdekking
		Inwendige onderdelen
	W000278017	Klep
	W000277985	Kabelboom + stopcontact
	W000277986	RC-kabels
10	W000241668	Mannelijke stekker 500 A ¼T
11	W000148911	Vrouwelijke stekker 500 A ¼T
	W000277987	Europese aansluiting
		Chassis
	W000278019	Bevestigingsplaat voor kabelboom
21	W000277976	Handgreep
22	W000277977	Plastic onderdelen
23	W000278083	Kap
24	W000277984	Rechterpaneel met schroeven
25	W000278021	Scharnieren met schroeven
a	W000278730	Swivel voorwiel
b	W000277990	Vaste achterwiel
		Basisplaat
30	W000277988	Volledige motor en knop
31	W000277989	Kap voor de rollen
32	W000278018	Stelschroef
	W000277338	Wieladapter
		Kabelboom
	W000278022	Koppelingen voor kabelboom Trolley (optioneel)
	W000147072	Voorwiel
	W000147075	Achterwiel
		Duw-/trekelement (optioneel)
	W000277991	Kabels duw-/trekelement

DMU W500

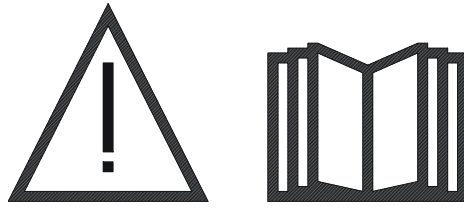


DA INSTRUKTIONER TIL DRIFT OG VEDLIGEHOLDELSE

Kat nr.: 8695-1214
Rev: G
Dato: 02/2018



Kontakt:
www.oerlikon-welding.com



DA Lysbuesvejsning og plasma skæring kan være farligt for operatøren og personer tæt på arbejdsområdet. Sørg venligst for at læse betjeningsvejledningen omhyggeligt.

1 - GENERELLE OPLYSNINGER	4
1.1. PRÆSENTATION AF INSTALLATIONEN.....	4
1.2. SVEJSESÆTTET BESTÅR AF	4
1.3. TEKNISKE SPECIFIKATIONER	4
1.4. MÅL OG VÆGT	4
2 - OPSÆTNING	5
2.1. FORHOLDSREGLER.....	5
2.2. SAMLING AF MULIGHEDER	5
2.3. TILSLUTNING AF TRÅDFREMFORINGSENHEDEN.....	5
2.4. TRÅDPLACERING.....	6
3 - BRUGSANVISNINGER	7
3.1. PRÆSENTATION OG OPSÆTNING.....	7
3.2. SVEJSE PARAMETER INDSTILLING.....	8
3.3. VISNING AF SVEJSEMÅL.....	12
3.4. PROGRAM MANAGEMENT	13
3.5. KONFIGURERING AF TRÅDFREMFORER	14
4 - OPTIONER.....	16
5 - VEDLIGEHOLDELSE.....	17
5.1. TRÅDRULLER OG LEDERE	17
5.2. TRÅDFØRER PLADE SLIDDEL	17
5.3. GENVINDING	18
5.4. RESERVEDELE	18

1 – GENERELLE OPLYSNINGER

1.1. PRÆSENTATION AF INSTALLATIONEN

Trådfremføreren DMU W500 er specielt udviklet til highend applikationer der har specielle behov for energy kilde område CITOWAVE II, en ekspert vifte af manuelle applikationer





Dets optimerede design gør det let at bruge den i et vanskeligt miljø enten til rulning (arbejdsvogn i option) eller under aggressive udendørs betingelser (vådt, støv projektioner osv....)

DMU W500 giver Dem høj kvalitets svejsning med nydelige resultater. Trådfremføreren kan kun bruges i CITOWAVE II serien.

Optimal brug af systemet kræver fuld kendskab til denne manual, og det er vigtigt at overholde alle de anvisninger, der er beskrevet i dette dokument.

1.2. SVEJSESÆTTET BESTÅR AF

Svejsesættet består af :

-  Trådfremføringselement
-  En økologisk adapter,
-  Brugeranvisning
-  Sikkerhedsinstruktion

1.3. TEKNISKE SPECIFIKATIONER

	DMU W500 - REF. W000371926
Rulleplade	4 sten / 4 ruller
Trådføringshastighed	1 til 25 m / mn
Trådhastighedsregulator	Numerisk digital
Brugbar tråd	0.6 til 1,6 mm
Designet til at passe gennem et mandehul	ja
Beskyttelsesindeks	IP 23 S
Isoleringsklasse	H
Standard	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Brændertilslutning	Europæisk mærke
Driftscyklus 60% ved t=40°C	500 A

BEMÆRK: Denne strømkilde kan ikke bruges i regn eller sne. Den kan opbevares udendørs, men er ikke udviklet til brug uden beskyttelse under regnvej.

Beskyttelsesgrader ved afskærmning

Kodebogstav	IP	Materialebeskyttelse
Første ciffer	2	Mod indtrængning af solide fremmedlegemer med $\varnothing \geq 12,5$ mm
Andet ciffer	1	Mod indtrængning af lodrette vanddråber med skadelige virkninger
	3	Mod indtrængning af regn (hæld til 60° i forhold til lodret) med skadelige virkninger
	S	Angiver, at testen for beskyttelse mod vandindtrængning med skadelige virkninger er blevet udført med alle dele af materialet i ro.

1.4. MÅL OG VÆGT

	Mål (L×W×h)	Nettovægt	Pakket vægt
Trådfremfører DMU W500	603 X 262 X 446	17.5 kgs (uden vognoption)	20 kgs



Denne trådfremfører er ikke designet til automatiske applikationer, og anvendes kun til manuelle installationer.



Når der svejdes i MIG, er der spænding tilstede ved MMA forbindelsen. På samme måde, når der svejdes i MMA, er der spænding tilstede ved MIG brænder tilslutningen og ved tråden og MIG's kontaktrør brænder hvis denne stadig er tilsluttet. Undgå enhver kontakt med disse tilslutninger eller enhver andet element: Fare for elektrisk bue (forbrænding, blænding, ødelæggelse af materiale)

2 - OPSÆTNING

2.1. FORHOLDSREGLER

- ⇒ For at beskytte de forreste projektioner skal De holde det transparente dæksel lukket.
- ⇒ Sørg for ikke at klemme kabler og gas- og vandrør.
- ⇒ Sørg for korrekt installation af energiforbindelser. Den kvarte omgangsforbindelse skal være godt spændt
- ⇒ Lad ikke væske, varmt materiale komme i kontakt med kablerne.
- ⇒ Systemets stabilitet understøttes til vinkler op til 10°.
- ⇒ Brug ikke en økologisk spole når De slynger trådfremføringsenheden.
- ⇒ Tilslutning til trådfremføreren skal foretages når generatoren er off.

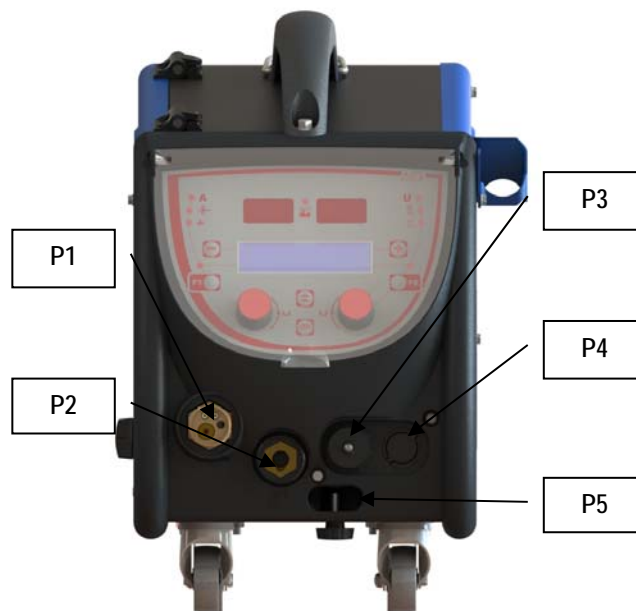
2.2. SAMLING AF MULIGHEDER

Inden De tilslutter trådfremføringsenheden skal følgende elementer samles :

- Option vogn
- Option liter flow
- Option drejefod
- Skub-træk option

2.3. TILSLUTNING AF TRÅDFREMFORINGSSENHEDEN

For trådfremføringsenheden og forbindelsesoptioner skal De følge instruktionerne i *quick start*.



P1	Euro-forbindelse MIG & TIG -
P2	MMA forbindelse
P3	Fjernstik
P4	Skub og træk option
P5	Brænder vandforbindelser



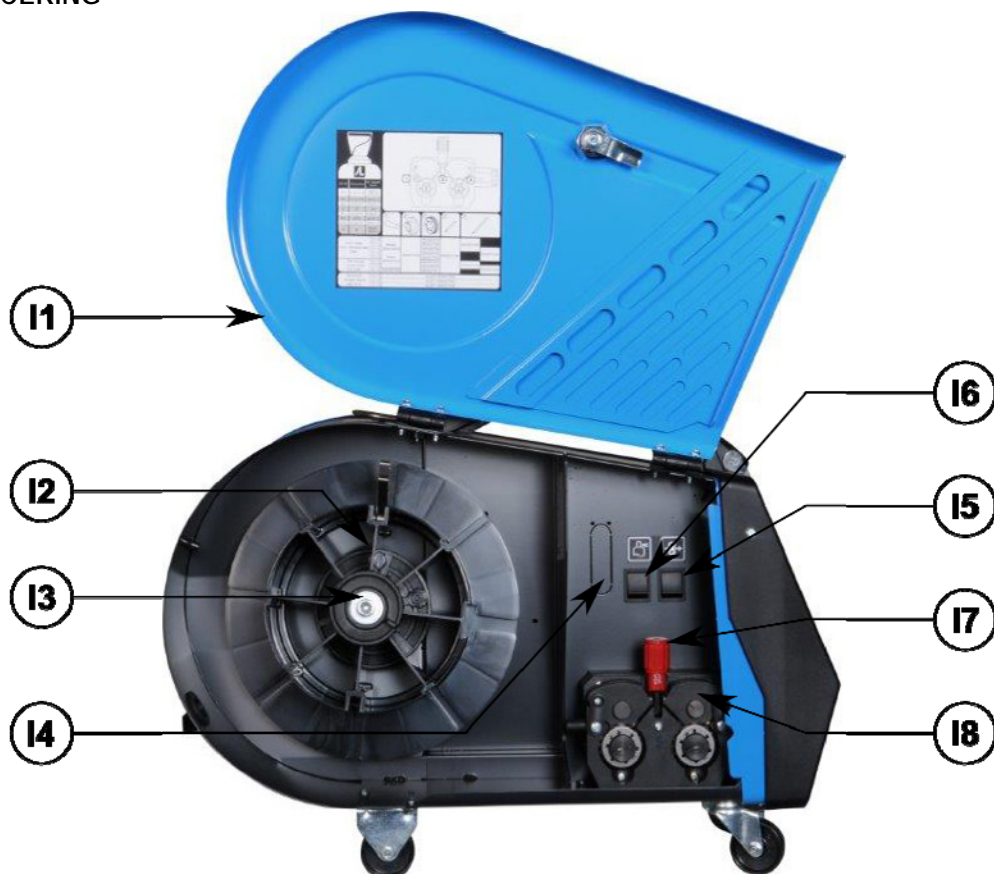
Enhver forbindelse til eller frakobling af trådfremføringsenheden til installationer skal ske når installationen er slukket.



For at slynge trådfremføringen skal den metalliske krog i enden af håndtaget bruges.



2.4. TRÅDPLACERING



11	Trådfremføringsenhed	15	Trådhastighedsindstilling
12	Rullelokator skafstift	16	Gasudrensningsknap
13	Spoleaksel møtrik	17	Håndtagslås ved spænderhjul
14	Flow meter option	18	Spænderhjul

Åbn' døren på trådfremføringsenheden (11) og sørg for at den ikke kan falde.

Skru spoleakselmøtrikken ud. (13).

Isæt trådspole på akslen. Sørg for at lokatorskafstiften (12) sidder rigtigt i rullelokatoren

Skru spolemøtrikken (13) i igen på skaffet i urvisers retning.

Sænk håndtag (17) så spænderullerne bliver frie (18):

Tag enden af tråden af spolen og skær den forvrængede ende af.

Ret de første 15 centimeter af tråden ud.

Isæt tråden via indføringstrålederen på pladen.

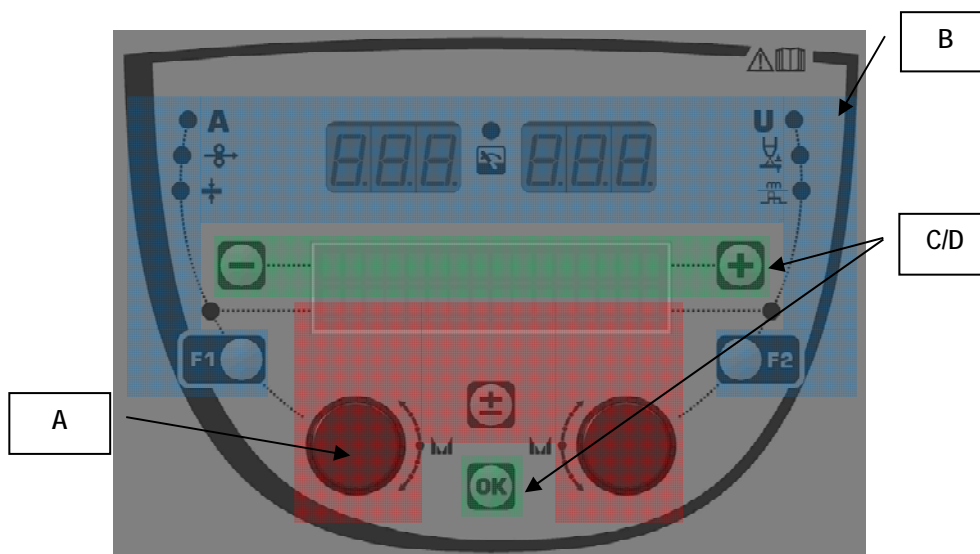
Sænk spænderullerne (18) og løft håndtaget (17) for at immobilisere spænderullerne.

Juster rullernes tryk (18) på tråden for at korrigere trykket.

3 - BRUGSANVISNINGER

3.1. PRÆSENTATION OG OPSÆTNING

Trådfremfører grænseflade :



Zone A	Svejsesparameter indstilling (§ 3.2)
Zone B	Visning og svejsemåling (§ 3.3)
Zone C	Program management (§3.4)
Zone D	Trådfremfører-konfiguration (§3.5)

Starte installationen :

Ved start, viser LCD skærmen følgende trin:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Viser software version og antal af trådfremførere, hvis der bruges flere trådfremføringsenheder

WELCOME
BIENVENUE

Transit visning « WELCOME BIENVENUE»

Arbejdsvisning afhængig af tilstanden i hvilken installationen blev standset.

Igangværende justering:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Hvis strømkilden er i en konfiguration hvor indstillingen ikke er tilladt, er trådfremførerens grænseflade ikke aktiv og viser følgende besked.

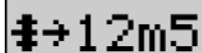
Intensitet af indstilling af kontrast og baggrundslys

Kontrast og baggrundslys intensitet er forudindstillet fra fabrikken. Det er dog muligt at ændre det fra trådfremfører enheden når den er i justeringsmodus. For at ændre kontrast, tryk og hold OK knappen og drej den venstre enkoder.

For at ændre baggrundslys intensitet, tryk og hold OK knappen og drej den højre enkoder.

Manuel trådfremføringshastighed:

For at aktivere trådfremføringshastigheden, tryk og hold på knappen til manuel trådfremføringshastighed. (I5).



Tråd hastighed vises og kan indstilles med den venstre enkoder (2) op til 12.5 m/min.

Tråden fodres med den laveste hastighed i 1 sekund og stiger progressivt op til den angivne hastighedsværdi.

Gasudrensning :

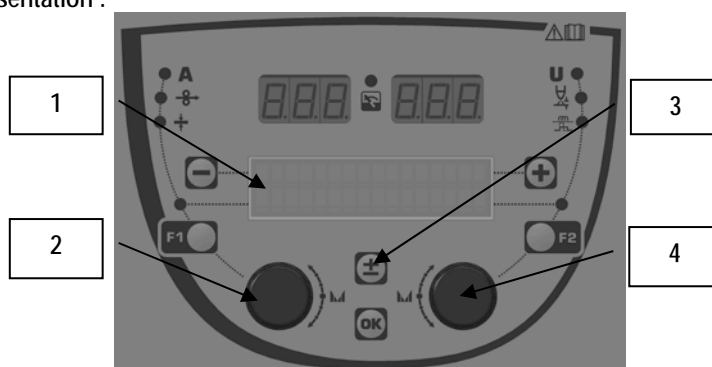

For at aktivere gasudrensning, tryk på gasudrensningsknappen (I6). Gassen strømmer ud i den definerede timing. Timer vises:

Ved tryk på knappen (I7) standses gasstrømmen.

Gasudrensningstiming kan ændres med den højre enkoder (4), ændringen tages i betragtning ved næste gasudrensning.

3.2. SVEJSE PARAMETER INDSTILLING

Indstilling af grænsefladepræsentation :



- 1 Linje 2 af LCD skærmen, der viser, at parametrene bliver justeret
- 2 Venstre enkoder til indstilling af parameter, der vises til venstre
- 3 Rulleknop ± af viste parametre
- 4 Højre enkoder til indstilling af parameter, der vises til højre

Ved hjælp af trådfremføreren kan De indtille hovedsvejseparametrene (tråd hastighed, buespænding, dynamik...) og udløser funktion. De andre indstillinger konfigureres på strømkilden. Se brugeranvisninger ved strømkilden.

Ændringer, der er foretaget ved trådfremføreren (eller ved strømkilden), opdateres på samme tid ved strømkilden eller ved trådfremfører).

MIG program indstilling uden for svejsning

Rulleknappen ± (3) gør det muligt for Dem at vise følgende linjer for at få adgang til indstilling af hovedsvejseparametrene:

linje 1



Arbejdsmodus (SYN, MAN FREE)

Syn ESA 2T

Bue transfer

Ikke indstilling, for information

Udløserfunktion

linje 2



Sidste svejsestrømsmåling

0A POST 0V0

Post welding

Sidste måling af svejsespænding

linje 3



Tykkelseindstilling

÷2mm5 138A

Svejsestrøm

Linje 4

Trådhastighed

#→5m0 8±0

Buelængde

linje 5

Trådhastighed

mm:0

Dynamik korrektion

For arbejdsmodi FRI eller MAND, er linje 3 og 4 erstattet med følgende linjer:








#→5m0 U: 10V0

Buespænding

Præsentationen af hovedsvejseparametrene kan variere i henhold til den svejsecyklus De har valgt på strømkilden og til den bueoverførsel, De bruger. Svejsecyklindstilling er detaljeret i strømkilde instruktionsmanualen. I det følgende er de specifikke trinmodi og den avancerede sequencer modus præsenteret som eksempler.





Specifikt tilfælde af trinmodus :




Gå til den relevante linje for adgang til de parametre, De ønsker at indstille og drej den højre enkoder for at vælge det trin, De ønsker at indstille.

linje 1		Arbejdsmodus (SYN, MAN FREE)	Syn SA 7 4T	Bueoverførsel og trinmodus aktiveret	Udløserfunktion		
linje 2		Sidste svejsestrømmåling	0A	POST	0V0	Efter svejsning	Sidste måling af svejse spænding
linje 3		Réglage épaisseur	÷2mm5		138A		Courant de soudage
linje 4		Tråd hastighed	→5m0		<7 1>		Vælg det trin der skal indstilles med den højre enkoder
linje 5		Bue højde / buelængde	±0		<7 1>		Vælg det trin der skal indstilles med den højre enkoder
linje 6		Dynamik	nm:0		<7 1>		Vælg det trin der skal indstilles med den højre koder
linje 7		Antal aktiverede trin	n7:2				

Specifikt tilfælde af den « AVANCEREDE SEQUENCER »

Avancerede sequencer tillader operatøren at sætte svejsning i sekvens i to bestemte regimer. Skærmen tilpasses, så den tillader at indstille samme parameter for regime 1 til venstre og regime 2 til højre.

linje 1		Arbejdsmodus (SYN, MAN FREE)	Syn SA ESA 2T	Bueoverførsel af regime 1 og 2	Udløser funktion		
linje 2		Sidste måling af svejsestrøm	0A	POST	0V0	Efter svejsning	Sidste måling af svejse spænding
linje 3		På regime 1	→5m0		→5m0	Tråd hastighed	På regime 2
linje 4		På regime 1	±0		±0	Buelængde	På regime 2
linje 5			T:5s0		T:5s0		

	På regime 1	Regime time	På regime 2
linje 6		På regime 1	På regime 2
linje 7		Dynamik	
		Transit time	

Potentiometerindstillinger

Trådfremføringsenheden kan tilsluttes til:

- Potentiometer fjernbetjening
- Potentiometer brænder
- Den compatible skub-træk brænder med potentiometre

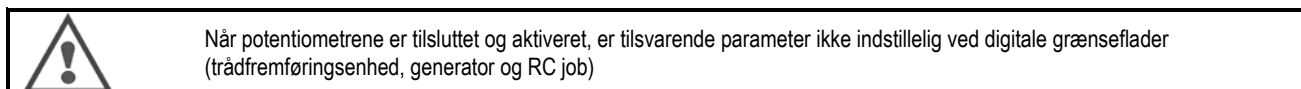
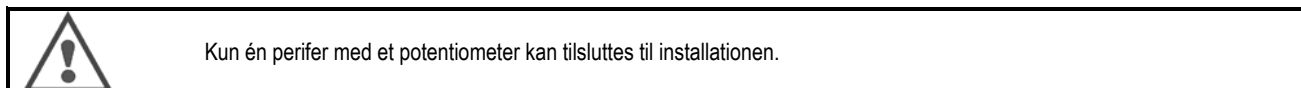
For at blive taget i betragtning skal potentiometrene konfigureres i strømkilden (for flere detaljer se strømkilde instruktionsmanualen). De skal specificere antallet af brugte potentiometre.

Potentiometrene tuner:

Potentiometer 1 Tråd hastighed

Potentiometer 2 Buespænding

Indstillingsområdet for potentiometre afhænger af arbejdsmodus eller af programbegrænsningerne.






MIG svejsning

Under svejsning er grænsefladen automatisk tilpasset og kun hovedsvejsparametrene kan ændres:

Tråd hastighed, buelængde, dynamik, strøm, spænding.

MMA svejsning

For flere oplysninger om indstilling af MMA processen, se strømkilde instruktionsmanualen

linje 1		Svejestrøm	100A MMA 00100	MMA Process	Dynamik indstilling
linje 2		Indstilling af bue dynamik	St0 MMA		
linje 3		Sidste måling af svejsestrøm	0A	Efter svejsning	Sidste måling af svejse spænding
			POST		0V0

Under svejsning, er grænsefladen ligesom under MIG processen.

TIG svejsning

For flere oplysninger angående indstilling af TIG processen, se strømkilde instruktionsmanualen.

linje 1



TIG 2T

TIG Process

Udløserfunktion

linje 2



0A POST 0V0

Sidste måling af svejsestrøm

Post soudage

Sidste måling af svejse spænding

linje 3



Iarc: 100A

svejsestrøm

linje 4



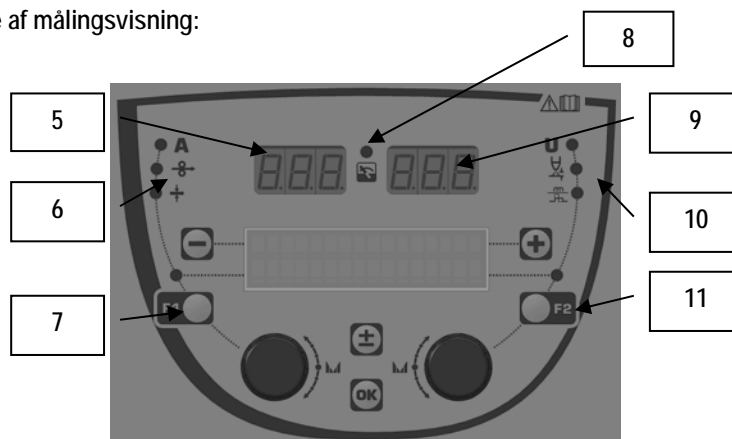
I: 100A T: 0s5

Afslutning af svejsestrøm

Nedadgående timing

3.3. VISNING AF SVEJSEMÅL

Præsentation af grænseflade af målingsvisning:







5	Venstre målingsvisning
6	Indikatorlys af det venstre parameter er vist
7	Valgknap af det venstre parameter
8	Indikatorlys af installationsstatus
9	Højre målingsvisning
10	Indikatorlys af det højre parameter vist
11	Valgknap det det højre parameter

The displayed values depend on the installation status:

Tilstand	Viste værdier på (5) og (9)	Indikator (8)
Igangværende justering	Ingen værdier, disse er erstattet af streger	Off
Ingen svejsning	Instruktioner af teoretiske værdier	Off
Under svejsning	Direkte målinger	blinker
Efter svejsning	Sidste svejsemålinger	faste

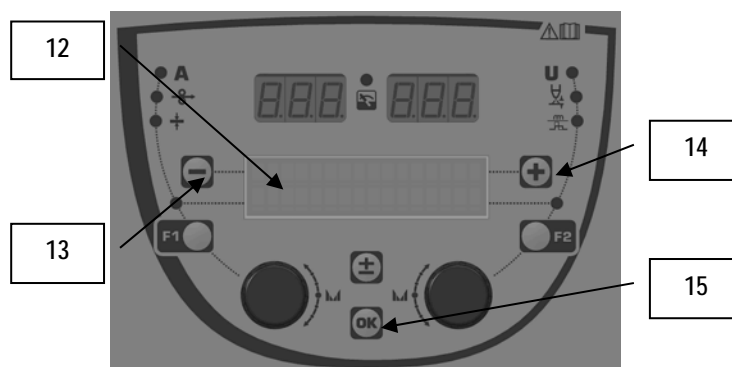
Bemærkninger: Post-svejsningstid konfigureres på strømkilden. De sidste målinger er stadig tilgængelige på strømkilden (se strømkilde instruktionsmanualen).

Definition of serigrafi symboler:

Symbol	Funktion	Enhed	Symbol	Funktion	Enhed
A	Amperage	A	U	Spænding	V
	Tråd hastighed	m/min		Bue længde	
	Tykkelse	mm		Fin-tuning/dinamism	

3.4. PROGRAM MANAGEMENT

Præsentation



12	Nummer, navn og status af det løbende program vises på linje 1 i LCD.
13	Knapp (-) for at vælge forrige program
14	Knapp (+) for at vælge næste program
15	Knapp (OK) for at få adgang til program management

Linje 1 indeholder følgende oplysninger i denne rækkefølge:

- Program status (option)
- Program nummer
- Program navn

Status oplysninger er:



Floppy = Programmet er blevet ændret siden sidste gemning.



Lås = Programmet er låst.

Hvis programnavnet overskrider skærmvisningskapaciteten, løber navnebogstaverne fortsat for at tillade fuld læsning.

Program valg:

Vælg et program ved at trykke på knappen + (14) for at gå til næste program, eller knappen - (13) for at vende tilbage til forrige program. Hvis en programliste er aktiv, er valget begrænset til de programmer, der er på listen.

Gendanne og gemme det løbende program

Naviger til funktionen «gendanne» ved at trykke på OK knappen (15).

Drej på enkoder (2) eller (4) for at lade pilen peje på den ønskede drift.

Bekræft valget ved at trykke på OK knappen (15).

Hvis De ønsker at forlade et program, tryk på en vilkårlig knap undtagen OK (15) eller udløser knappen.

3.5. KONFIGURERING AF TRÅDFREMFØRER

Advarselsbeskeder :

Når der opstår en fejl, vises med nummer og tekstbox, hvor fejlen er.

Når fejlen forsvinder, blinker den tilsvarende besked. Så kan den blive anerkendt ved at trykke på OK knappen på trådføder eller strømkilde.

Når fejlen er anerkendt forsvinder beskeden..

For flere oplysninger, se strømkilde instruktionsmanualen.

Fejl beskrivelse :

Kode	LCD besked	Betydning
E03	Over max strøm	Overskrider den maks. tilladte strøm fra strømkilden – tjek at svejseprogram parametrene ikke overskrider strømkildens karakteristika (inklusive fri modus).
E07	Overspænding	Overspænding af den 3 fasede strømforsyning (tolerance 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Kontroller strømforsyningens karakteristika
E07	Underspænding	Underspænding af den 3 fasede strømforsyning af strømkilden (tolerance 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Kontroller strømforsyningens karakteristika
E15	Max gennemsn. strøm	Overhaling af den maks. gennemsnitlige strøm ,der tillades af strømkilden – kontroller at parametrene i svejseprogrammet ikke overstiger strømkildens karakteristika (Især i fri modus)
E16	Max anløbningsstrøm	Overhaling af den maks. øjeblikkelige strøm der tillades af strømkilden – kontroller at parametrene i svejseprogrammet ikke overstiger strømkildens karakteristika (især fri modus)
E25	Over pligt cyklus	Overtagelse af strømkildens driftcyklus – vent til strømkilden er kølet af
E30	Ingen anløbning	Kun automatisk modus Time out på 3 sekunder efter start af svejsning uden at opdage striking
E32	Brudt bue	Kun automatisk modus Påvisning af buebrydning
E33	Program problem	Opkald af et ikke autoriseret eller ikke eksisterende program
E33	Ikke kompat. prog.	Programet er ikke kompatibelt med denne software version. Opgrader venligst software versionen af strømkilden.
E33	Ikke kompat. konf.	Konfigurationen er ikke kompatibel med denne software version. Opgrader venligst software versionen af strømkilden.
E33	Ødelagt prog.	Et program er ødelagt. Dette program ses på programmanagement siden på strømkilden. Det er nødvendigt at fjerne programmet.
E33	Ødelagt konf.	Konfigurationen af installationen er ødelagt. De bedes konfigurere installationen igen.
E33	Ødelagte lister	Et program er ødelagt. Konfigurer programlisterne igen.
E42	Enheds nulstilling	En perifer enhed er blevet nulstillet. Start strømkilden igen.
E42	Ustabil strømfors.	Strømforsyningen er ustabil. Kontroller de elektriske kabler.
E44	Kalibrering	Umuligt at opnå automatisk kalibrering Kontroller at kalibreringsproceduren, der er vist på skærmen, er overholdt
E45	Øjeblikkelig stop	Øjeblikkelig anmodning fra bruger om at standse svejsning
E49	Tjek enheds forb.	Ingen kommunikation med en perifer enhed. Kontroller den perifere forbindelse. Det er bydende nødvendigt at tilslutte og frakoble trådføderen når installationen er taget fra strømmen.
E50	Afkølingsproblem	Flow problem i køleenheden
E52	Elektrode sidder fast	Kun MMA Opdagelse af en elektrode, der klæber til arbejdsstykket. Riv elektroden af
E53	Tråd sidder fast	Kun MIG En tråd klæber til arbejdsstykket. Skær tråden af
E63	Motor drejning	Overdrevene omdrejninger af trådfødermotoren. Kontroller at trådbeklædningen er ren og at intet blokerer motoren, så den ikke kan køre eller at trådfremføringsbevægelsen ikke kan bevæge sig Kontroller at rullerne ikke er for stramme.
E72	Syn ikke tilstede	Start af et svejseprogram, hvor der ikke er synergy tilstede i generatoren – importer eller definer brugersynergyen der svarer til det aktuelle program
E80	I min kontrol	Overhaling af den lave svejsestrøm. Overvågning defineret af bruger
E81	I max kontrol	Overhaling af den høje svejsestrøm. Overvågning defineret af bruger
E82	U min kontrol	Overhaling af den lave svejsestrømspænding. Overvågning defineret af bruger
E83	U max kontrol	Overhaling af den høje svejsestrømspænding.Overvågning defineret af bruger
E84	Tf I motor max	Overhaling af den lave trådfødermotorstrøm. Overvågning defineret af bruger
E85	Tf I motor min	Overhaling af den høje svejsestrømspænding. Overvågning defineret af bruger
E86	Manglende software	Software mangler for et dedikeret perifer. Foretag venligst en software opgradering.
E90	Fejl CAN bus	Kommunikationen mellem en perifer enhed er stærkt forstyrret. Kontroller venligst den perifere forbindelse. Det er bydende nødvendigt at tilslutte og frakoble trådføderen, når installationen er taget fra strømmen

4 - OPTIONER



Gas flow regulator, ref. W000275905



Trådføder vogn, ref. W000275908



Enkel fjernbetjening, ref. W000275904



RC-job II fjernbetjening ref. W000371925

Evoluées brændere

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834
 CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835
 CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Potentiometre brændere

CITORCH MP 341 – 4m , réf. W000345118
 CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120
 CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

SKUB-TRÆK kort, ref. W000275907

ADAPTER TIG, réf. W000379466

5 - VEDLIGEHOLDELSE

To gange om året alt efter hvor ofte sættes bruges, skal De kontrollere :

At trådfremføringsenheden er ren.
De elektriske forbindelser og gas forbindelserne.



Rens eller reparer aldrig indvendigt uden først at være sikker på, at sættet er koblet fra strømmettet. Fjern trådføder panelerne og støvsug støv og tilstedeværende partikler.
Brug altid en plastik dyse når De rens disse dele for at undgå al skade.



Støvsug de elektroniske kredsløb, og pas på, at dysen ikke beskadiger elementerne.
Hvis trådfremføreren udvikler en fejlfunktion, skal De, inden De prøver at stille diagnose over problemet foretage følgende skridt: Tjek :
⇒ De elektriske forbindelser ved strømmen, kontroller forsyningskredsløb.
⇒ Isoleringsbetingelsen, kabler og linjer.



Ved hver start af svejsesættet og før enhver drift, skal De tjekke salgsservicen:
⇒ At strømklemmerne ikke er for løse
⇒ At forbindelserne er korrekte
⇒ Gasstrømmen
⇒ Brænderens tilstand
⇒ Trådens type og diameter

5.1. TRÅDRULLER OG LEDERE

Under normale arbejdsbetingelser, kan De bruge disse tilbehør i lang tid inden de skal skiftes ud.

Imidlertid, kan der forårsages tidligt slid eller tilstopning ved klæbende aflejring.

For at formindske risikoen for dette, skal De jævnligt undersøge, at pladen er ren.

Motorgear er vedligeholdelsesfri.

Montering af rulle på dækket kræver en adapter ref. W000277338.

5.2. TRÅDFØRER PLADE SLIDDEL

De bærende dele af trådføder hvis rolle det er at lede og føre svejsetråden fremad skal tilpasses til type og diameter af den brugte svejsetråd.

Ved slid kan det få indvirkning på svejseresultaterne. Skift dem ud, hvis det er nødvendigt.

		tråd leder input	ruller	intermediær trådleder	trådleder output
stål	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6		W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Rørtråd	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Muligt at bruge stålruller ALU med ståltråd og malet tråd

5.3. GENVINDING

Tilstedeværelse af følgende elementer gør det nødvendigt med specifik management efter endt liv (genvinding):

Elektronisk frontpanel
LCD skærm på den elektroniske tavle på frontpanelet

5.4. RESERVEDELE

(se i folder en FIG. 1 I slutningen af manualen)

Rep	REF. SAF	Betegnelse
	W000371926	DMU W500 Front panel
1	W000374096	Front panel
2	W000265987	Kit røde knapper
	W000373633	plastdæksel
		Interne dele
	W000278017	Ventil
	W000277985	Trådspole + sokkel
	W000277986	RC tråd
10	W000241668	Hanstik 500 A ¼T
11	W000148911	Hanstik 500 A ¼T
	W000277987	Europæisk forbindelse
		Chassis
	W000278019	Spole fastgørelses plade
21	W000277976	Håndtag
22	W000277977	Plastik dele
23	W000278083	Udstyret dør
24	W000277984	Højre panel med skruer
25	W000278021	Hængsler med skruer
a	W000278730	Drejeligt forhjul
b	W000277990	Fast baghjul
		Base plade
30	W000277988	Komplet motor og koder
31	W000277989	Rulle dæksel
32	W000278018	Skruesæt
	W000277338	Hjuladapter
		Spole
	W000278022	Kobler til spole
		Trolley option
	W000147072	Forhjul
	W000147075	Baghjul
		Skub-træk option
	W000277991	Skub-træk tråd

DMU W500

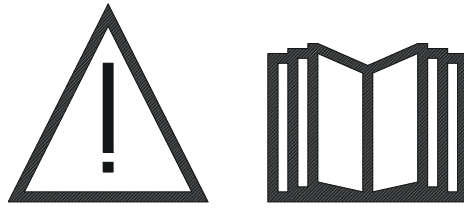


NO BRUKSANVISNINGER FOR OPERASJON OG VEDLIKEHOLD

Kat nr.: 8695-1214
Rev : G
Dato : 02/2018



Kontakt :
www.oerlikon-welding.com



NO Lysbuesveising og plasmaskjæring kan være farlig for operatøren og personer i arbejdsstedets nærhet. Les bruksanvisningen.

1 – GENERELL INFORMASJON	4
1.1. MONTERINGSPRESENTASJON	4
1.2. SVEISESETTETS INNHold	4
1.3. TEKNISKE SPESIFIKASJONER	4
1.4. DIMENSJONER OG VEKT	4
2 – OPPSETT	5
2.1. FORHOLDSREGLER	5
2.2. MONTERING AV TILLEGGSUTSTYR	5
2.4. TILKOBLING AV KABELMATERENHET	5
2.4. PLASSERING AV KABEL	6
3 – BRUKSANVISNING	7
3.1. PRESENTASJON OG OPPSETT	7
3.2. INNSTILLINGSPARAMETRE FOR SVEISING	8
3.3. FORHÅNDSVISNING OG SVEISEMÅLING	12
3.4. PROGRAMSTYRING	12
3.5. KONFIGURASJON FOR KABELMATER	13
4 – EKSTRAUTSTYR	15
5-VEDLIKEHOLD	16
5.1. KABELRULLER OG RENNER	16
5.2. KABELMATEPLATE SLITASJEDEL	16
5.3. RESIRKULERING	17
5.4. RESERVEDELER	17

1 – GENERELL INFORMASJON

1.1. MONTERINGSPRESENTASJON

DMU W500 kabelmaterer er spesielt utviklet for avansert bruk med aluminium. Slik bruk krever spesiell tilpasning med produktlinjen CITOWAVE II. Disse kabelmaterer er også utformet for kabelmating og beskyttelse av spolen.

Dens optimerte utforming gjør den enkel å bruke under vanskelige forhold, både i forbindelse med rulling og i forhold til eksterne faktorer (damp, støv osv.).

DMU W500 sikre en sveis av høy kvalitet med et pent utseende. Kabelmating kan kun brukes med CITOWAVE II utvalget.

Optimal bruk av systemet krever kunnskap om denne bruksanvisningen. Det er viktig at alle instruksjoner i dette dokumentet følges.

1.2. SVEISESETTETS INNHOLD

Sveisesettet består av:

- ⇒ En kabelmaterenhet
- ⇒ Økologisk adapter kabelromme
- ⇒ Et sett med vedlikeholdsinstruksjoner
- ⇒ Sikkerhetsinstruksjoner

1.3. TEKNISKE SPESIFIKASJONER

	DMU W500 - REF. W000371926
Rulleplate	4 ruller
Hastighet kabelmating	1 til 25 m / mn
Regulering kabelhastighet	Digital numerisk
Kabellengde i bruk	0,6 til 1,6 mm
Festes gjennom lokk	Ja
Beskyttelsesindeks	IP 23 S
Isolasjonsklasse	H
Standard	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Brennertilkobling	"Europeisk type"
Intermittensfaktor 60% ved t=40°C	500 A

MERKNAD: Denne strømkilden kan ikke brukes i regn eller snø. Den kan lagres utenfor, men det er ikke laget for bruk uten beskyttelse i løpet av regn.

Beskyttelsesgrad dekker ved avgrensning

Bokstavkode	IP	Utstyrsbeskyttelse
Første nummer	2	Motvirker inntrenging av fremmedelementer med $\varnothing \geq 12,5$ mm
Andre nummer	1	Motvirker inntrenging av skadelige vanndråper
	3	Motvirker inntrenging av skadelig vann (skråstilt opptil 60° i forhold til vertikal)
	S	Indikerer at en beskyttelsestest mot vanninntrenging er utført på alle deler av utstyret.

1.4. DIMENSJONER OG VEKT

	Dimensjoner (LxBxH)	Nettovekt	Pakket vekt
Kabelmaterenhet DMU W500	603 X 262 X 446	17,5 kg (uten tralle)	20 kg



Denne kabelmateren er ikke konstruert for automatiske programmer, og gjelder kun for manuelle installasjoner.



Selv om sveising i MIG, er spenningen tilstede på MMA-forbindelse. På samme måte, mens sveising i MMA, er spenningen tilstede på MIG fakkeltilkoblingen og på ledningen og kontaktrøret til MIG-fakkelen hvis dette fortsatt er tilkoblet. Unngå enhver kontakt med disse tilkoblingene med deg eller noen andre element: fare for elektrisk lysbue (brenning, blendende, forverring av materiale)

2 – OPPSETT

2.1. FORHOLDSREGLER

Steng av luken for å beskytte frontpanelet.

- ⇒ Se til at du ikke klemmer gass- og vannkabler/rør.
- ⇒ Sørg for at alle strømkontakter er korrekt montert.
- ⇒ Se til at varm væske ikke kommer i kontakt med kablene.
- ⇒ Systemstabilitet støttes opptil en vinkel på 10 °.
- ⇒ Ikke bruk kurvtrommel ved innsamling
- ⇒ Tilkoblingen til trommelen brukes til å styre generatoren.

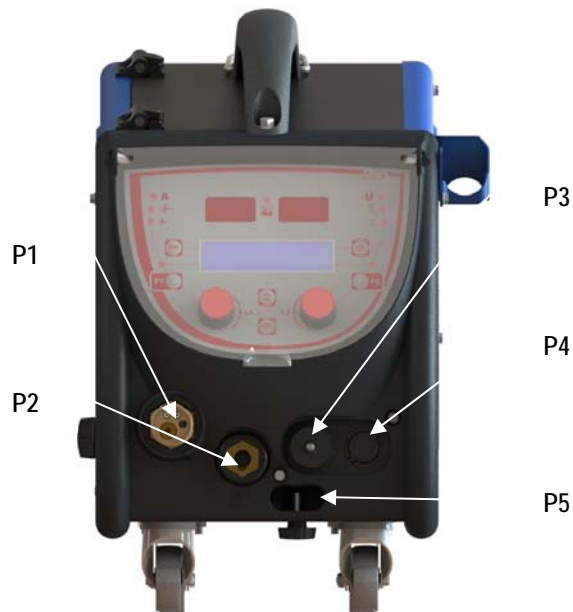
2.2. MONTERING AV TILLEGGSUTSTYR

Følgende tilleggsutstyr må installeres før kabelmateren monteres:

- Ekstra tralle
- Ekstra renne
- Ekstra akselfot
- Ekstra trekkvalg

2.4. TILKOBLING AV KABELMATERENHET

For kabelmaterer og tilkoblingsmuligheter, følg instruksjonene for hurtigstart.



P1	Euro-forbindelse MIG & TIG -
P2	MMA-forbindelse
P3	Fjernplugg
P4	Push Pull pluggvalg
P5	Fakkelvannforbindelser



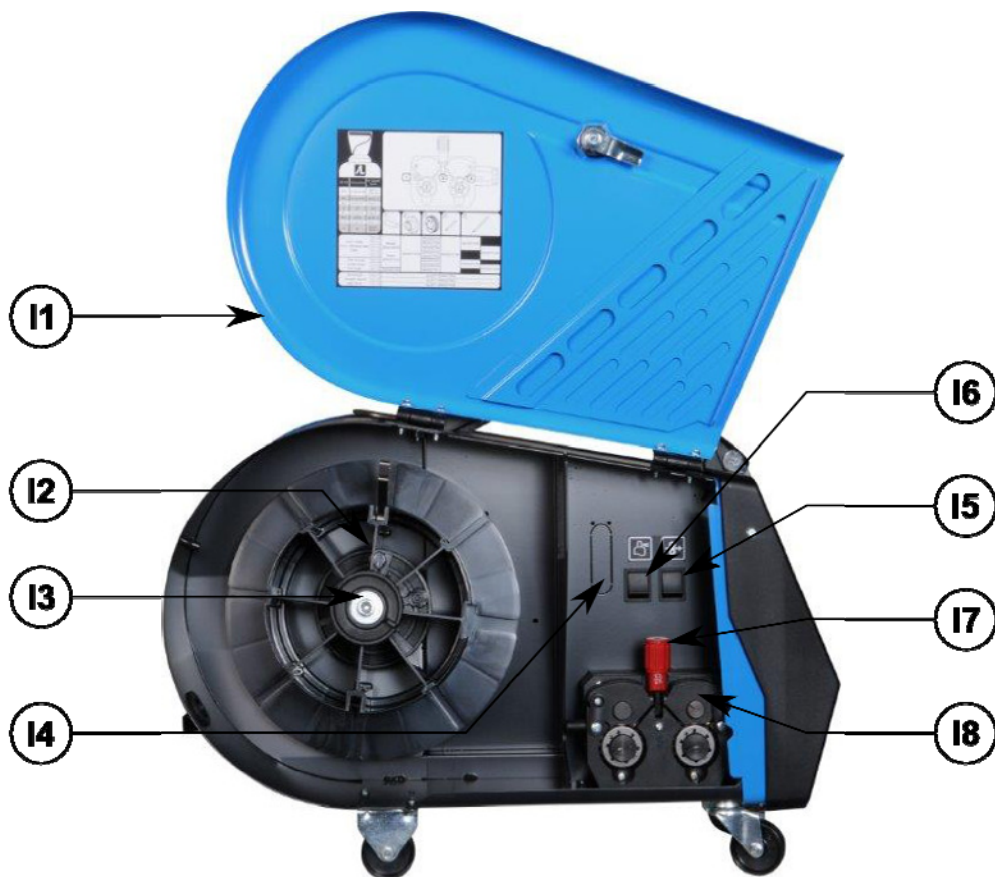
Noen sammenheng eller frakobling av kabelmaterer på innretningen må gjøres når anlegget er slått av.

NO

For stropping kabelmateren, må du bruke metall krok på undersiden av håndtaket.



2.4. PLASSERING AV KABEL



I1	Kabelmaterenhet	I5	Kabelmater
I2	Stift på bakre aksel	I6	Gassavtappingsknapp
I3	Akselspolemutter	I7	Spak for kabelhastighet
I4	Flytmålervalg	I8	Spaker

Åpne døren på ledningen-før enhet (I1) og sørg for at det ikke kan falle.

Skru spolen aksel mutter. (I3).

Sett spolen av tråd på akselen. Pass på at styrepinnen av skaftet (I2) er riktig plassert inn i hjulbeliggenhet

Skru spolen mutteren (I3) tilbake på akselen, skru den med urviseren.

Senk spaken (I7) for å frigjøre medløpervalser (I8):

Ta enden av tråden av spolen og kutt forvrengt endestykket.

Rettt de første 15 centimeter av ledningen.

Sett ledningen via innløpet ledning-guide på platen.

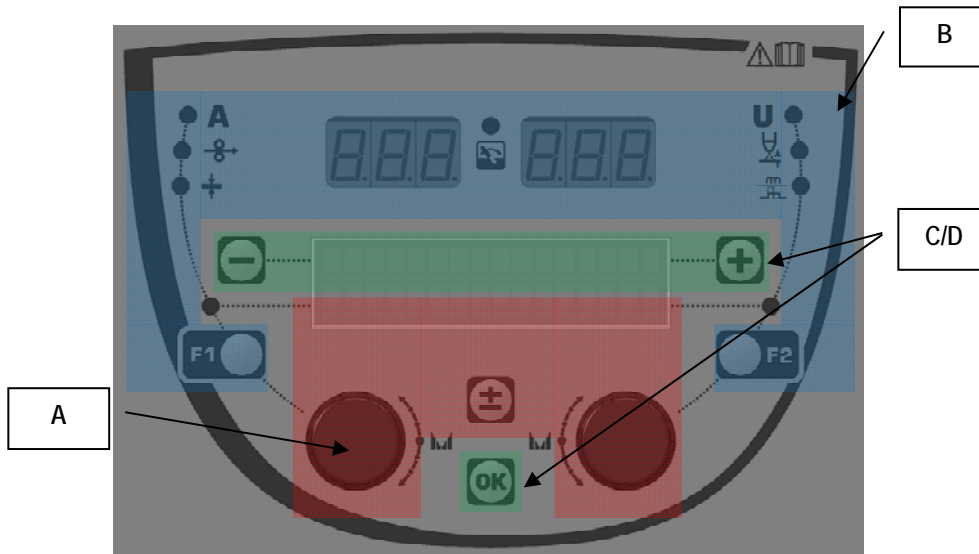
Senk dagdrivere (I8) og heve spaken (I7) for å immobilisere dagdrivere.

Juster trykket av dagdrivere (I8) på ledningen til riktig stramming.

3 - BRUKSANVISNING

3.1. PRESENTASJON OG OPPSETT

Kabelmeters grensesnitt :



Sone A	Innstillingsparameter for sveising (§ 3.2)
Sone B	Forhåndsvisning og sveisemåling (§ 3.3)
Sone C	Programstyring (§3.4)
Sone D	Konfigurasjon kabelmater (§3.5)

Oppstart av installasjon :

Ved oppstart viser LCD følgende trinn:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Viser programversjonen og nummeret til kabelmater hvis flere kabelmatere brukes

WELCOME
BIENVENUE

Transitdisplay « WELCOME BIENVENUE »

Arbejdsdisplay avhenger av tilstanden da installasjonen ble stoppet.

Justering på gang :

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Nå strømkilden er en konfigurering hvor innstillingen ikke er tillatt er kabelmaterens grensesnitt inaktivt og viser denne meldingen.

Kontrast- og baklyssintensitetsinnstilling :

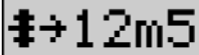
Kontrast- og baklyssintensitetsinnstilling er forhåndsinnstilt ved fabrikken. Men den kan endres fra kabelmateren når den er justert.

For å endre kontrast, trykk og hold nede OK-knappen og skru venstre koder.

For å endre baklyssintensiteten, trykk og hold knappen OK og skru høyre koder.

Manuelle kabelhastighets fremskritt :

For å aktivere kabelhastighets fremskritt, trykk og hold nede knappen til manuelt kabelhastighets fremskritt. (I5).



Kabelhastighet vises og kan stilles inn med venstre koder (2) opp til grensen på 12,5 m/min.

Kabelen mates med laveste hastighet for 1 s og øker progressivt opptil referansens hastighetsverdi.

Gassavtapping:

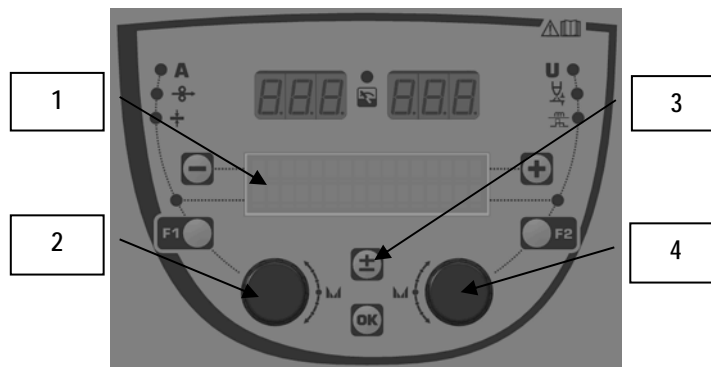

For å aktivere gassavtapping, trykk på knappen gassavtapping (I6). Gassen strømmer i den definerte tidspunkt. Timeren vises:

Are-knappen (I6) stopper gasstrømmen

Spylegassens timing kan bli modifisert ved å rette koderen (4), er modifikasjon tas hensyn til under den neste spyling..

3.2. INNSTILLINGSPARAMETRE FOR SVEISING

Grensesnittpresentasjon for innstilling :








- Linje 2 av LCD-skjerm som viser parametrene blir justert
- Venstre koder for innstilling av parameter vises på venstre
- Rulleknappen ± til viste parametre
- Høyre koder for innstilling av parameter vises på høyre

Kabelmateren lar deg sette de viktigste sveiseparametrene (ledning hastighet, buespenningen, dynamikk ...) og avtrekkeren modus. De andre innstillingene er konfigurert på strømkilden. Se bruksanvisningen for strømkilden.

Modifikasjoner som er foretatt på kabelmater (eller strømkilden) blir oppdatert samtidig på strømkilden (eller kabelmater).

Utenfor sveisingprogrammet til MIG-innstilling

Rulleknappen ± (3) lar deg vise følgende linjer for å få tilgang til innstillingen for hovedsveiseparametre:

linje 1		Syn	ESA	2T	Bueoverføring <i>Ikke innstillbar, for informasjon</i>	Utløsermodus
linje 2		ØA	POST	ØVØ	Siste måling av sveiestrøm Etter sveising	Siste sveisingvoltage
linje 3		÷2mm5		138A	Innstilling for tykkelse	Sveiestrøm
Linje 4		‡→5mØ		Σ±Ø	Kabelhastighet	Buelengde
linje 5				nn:Ø		Dynamisme rettelse





For arbeidsmodusene FREE eller MAN, skiftes linjene 3 og 4 ut med følgende linjer:

		‡→5mØ		U: 10VØ		Buevoltage
--	--	-------	--	---------	--	------------

Presentasjonen av de viktigste sveiseparametrene kan variere avhengig av fasene i sveisen du har valgt på strømkilden og til buen overføring du bruker. Sveiseinnstillingen er beskrevet i bruksanvisningen for strømkilde. I det følgende er de spesifikke tilfeller av den trinn-modus og det avanserte sekvensmodus presentert som eksempler.

Spesifikk sak for trinnmodus :

Gå til gjeldende linje for tilgang til parameter du ønsker å stille inn, og snu til høyre koderen for å velge trinnet du ønsker å stille inn:

linje 1		Syn	SA	72	4T	Bueoverføring og trinnmodus aktivert	Utløsermodus
linje 2		ØA	POST	ØVØ		Siste aktuelle sveisemåling Etter sveising	Siste voltage for sveising
linje 3		÷2mm5		138A		Réglage épaisseur	Courant de soudage
linje 4		‡→5mØ		<721>		Kabelhastighet	Velg trinnet som skal stilles inn med høyre koder
		Σ±Ø		<721>			

linje 5



Høyde på bue/lengde på bue

Velg trinnet som skal stilles inn med høyre koder

linje 6

nn:0 <721>



Dynamisme

Velg trinnet som skal stilles inn med høyre koder

linje 7

n72:2



Antall aktiverte trinn

Spesifikk sak for « AVANSERT SEKVENS »

Modusen Avansert Sekvens gjør det mulig for operatøren å sekvensere sveising i to forskjellige regimer. Displayet er deretter tilpasset for å tillate å sette samme parameter for regimet en til venstre og regimet 2 til høyre.

linje 1

Syn SA ESA 2T



Arbeidsmodus (SYN, MAN FREE)

Bueoverføring på spor 1 og 2

Utløsermodus

linje 2

0A POST 0V0



Siste aktuelle sveisemåling

Etter sveising

Siste voltmåling for sveising

linje 3

#→5m0 #→5m0



På spor 1

kabelhastighet

På spor 2

linje 4

Σ±0 Σ±0



På spor 1

Buelengde

På spor 2

linje 5

T:5s0 T:5s0



På spor 1

Sportid

På spor 2

linje 6

nn:0 nn:0



På spor 1

Dynamisme

På spor 2

linje 7

Ttr:0s10



Transittid

Potensiometerinnstillinger

Kabelmater kan kobles til:

- Potensiometer fjernkontroll
- Potensiometerfakkell
- Forenbar pushtrallefakkell med potensiometer

For å bli vurdert må potensiometrene konfigureres til strømkilden (for mer informasjon se strømkilden bruksanvisningen). Du må spesifisere antall brukte potensiometre.

Potensiometers innstilling:

Potensiometer 1 Kabelhastighet*Potensiometer 2* Buevolt

Innstillingen for omfanget til potensiometeret avhenger av arbeidsmodus eller programmets begrensninger.



Bare en perifer med et potensiometer kan kobles til innretningen.



Når potensiometre er tilkoblet og aktivert, tilsvarende parametre kan ikke justeres av digitale grensesnitt (trådmotere, generator og RC jobb)

MIG-sveising

I sveising tilpasses grensesnittet automatisk og kun parametrene til hovedsveising kan endres:

Kabelhastighet, buelengde, dynamism, størm, volt.

MMA-sveising

For mer informasjon om innstillingen til MMA-prosessen, se strømkildens bruksanvisning.

linje 1



Sveisestrøm

100A MMA mm100

MMA-prosess

Dynamismeinnstilling

linje 2



Innstilling til buens slagdynamisme

Stø MMA

linje 3



Siste måling av sveisestrøm

0A POST 0V0

Etter sveising

Siste måling av sveisevolt

I løpet av sveising likner grensesnittet MIG-prosessen.

TIG-sveising

For mer informasjon om innstillingen til TIG-prosessen, se strømkildens bruksanvisning.

linje 1



TIG-prosess

TIG 2T

Utløsermodus

linje 2



Siste sveisemåling

0A POST 0V0

Etter sveising

Siste måling av sveisevolt

linje 3



sveisestrøm

Iarc: 100A

linje 4



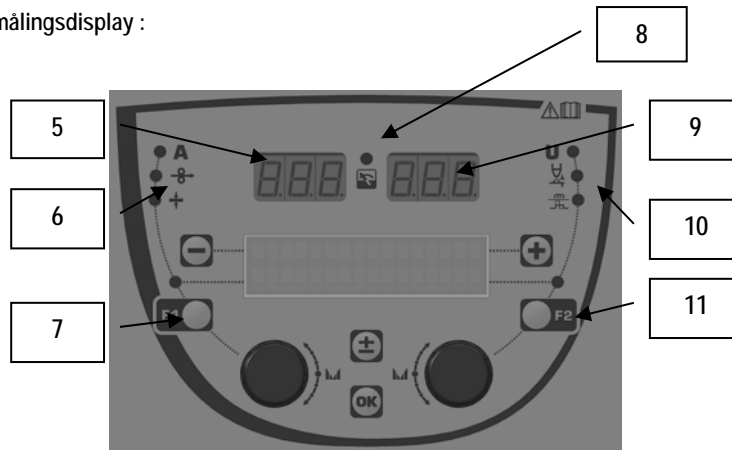
Slutt på sveisestrøm

I: 100A T: 0s5

Tidtaking av nedsløyfe

3.3. FORHÅNDSVISNING OG SVEISEMÅLING

Presentasjon av grensesnitt til målingsdisplay :



5	Venstre målingsdisplay
6	Indikatorlys for venstre parameter vist
7	Valgknapp på venstre parameter
8	Indikatorlys for installasjonsstatus
9	Høyre målingsdisplay
10	Indikatorlys for høyre parameter vist
11	Valgknapp for høyre parameter

Viste verdier avhenger av installasjonsstatus

<i>Tilstand</i>	<i>Viste verdier på (5) og (9)</i>	<i>Indikator (8)</i>
Justering på gang	Ingen verdier, de byttes ut med prikker	Av
Utenfor sveising	Instruksjoner eller teoretiske verdier	Av
I sveising	Direkte målinger	Blinker
Etter sveising	Siste sveisemålinger	Fikset

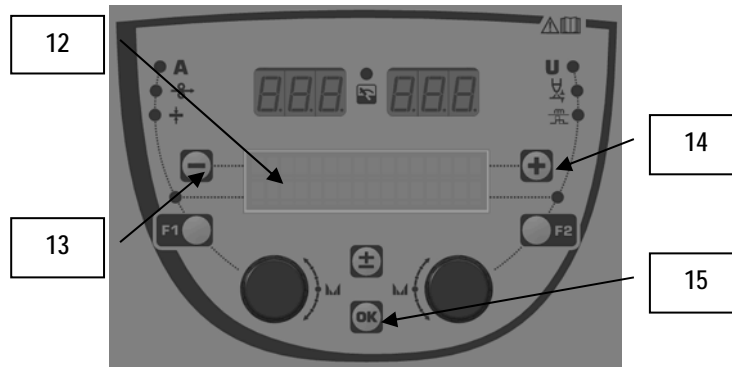
Merknader: etter sveisetidspunkt er konfigurert på strømkilden. Siste målinger er fremdeles tilgjengelige på strømkilden (se strømkildens bruksanvisning).

Definisjon av serigrafiske symboler:

<i>Symbol</i>	<i>Funksjon</i>	<i>Enhet</i>	<i>Symbol</i>	<i>Funksjon</i>	<i>Enhet</i>
A	Ampere	A	U	Volt	V
	Kabelhastighet	m/min		Buelengde	
	Tykkelse	mm		Finjustering/dynamism	

3.4. PROGRAMSTYRING

Presentasjon



12	Nummeret, navnet og status for det aktuelle programmet vises på linje 1 i LCD.
13	Knapp (-) for å velge forrige program
14	Knapp (+) for å velge neste program
15	Knapp (OK) for tilgang til programstyring

Linje 1 inneholder, i denne rekkefølgen, følgende informasjon

- Programstatus (valgfri)
- Programnummer
- Programnavn

Statusinformasjon er:



Floppy = Programmet har blitt endret siden siste lagring



Verrou = Programmet er låst

Hvis navnet på programmet overskrider kapasiteten av skjermen, blir navnebokstaver kontinuerlig forskjøvet for å tillate en fullstendig lesning.

Programvalg :

Select a program by pressing the button + (14) to move to the next program, or the button - (13) to return to the previous program. If a program list is active, the selection is limited to the programs of the list.

Gjenopprett og lagre aktuelt program

Naviger til funksjon "gjenopprett" ved å trykk på knappen OK (15).

Skrü koderen (2) eller (4) til punktet til pilen for ønsket operasjon.

Bekreft valget ved å trykke på knappen OK (15).

Hvis du ønsker å forlate programmet, trykk på knappen annet enn OK (15) eller utløserknappen.

3.5. KONFIGURASJON FOR KABELMATER

Advarselsmeldinger :

Når det oppstår en feil, blir antallet og tekstboksen informasjon knyttet til feilen vises.

Når feilen forsvinner, tilknyttede melding blinker. Så det kan bekreftes ved å trykke på knappen OK på kabelmaterer eller strømkilden.

Når feilen er bekreftet, forsvinner meldingen.

For mer informasjon, se strømkilden bruksanvisningen.

Liste over feilmeldinger :

Kode	LCD-melding	Forklaring
E03	Over max pw	Overskridelse av maksimalt tillatt strøm fra gjeldende kilde - sjekk at sveising programparametere ikke overstiger egenskapene til den aktuelle kilden (inkludert Free mode)
E07	Overvoltage pw	Overspenning av tre fase strøm forsyning av strøm kilde (toleranse 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Kontroller egenskapene til strømforsyningen
E07	Undervoltage pw	Under spenning på tre fase strøm forsyning av strøm kilde (toleranse 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Kontroller egenskapene til strømforsyningen
E15	Max aver current	Forbikjøring av maksimal gjennomsnittlig løpende godkjent av strømkilde - verifisere at parametrene i programmet av sveising ikke overstiger egenskapene til strømkilde (Frimodus spesielt)
E16	Max strikcurrent	Forbikjøring av maksimal instant nåværende autorisert av strømkilde - verifisere at parametrene i programmet av sveising ikke overstiger egenskapene til strømkilde (Frimodus spesielt)
E25	Over duty cycle	Forbikjøring av driftssyklus på strømkilden - vent til kjøling av strømkilde
E30	Missed striking	Kun automatisk modus Time out of 3 sekunder etter sveising lanseringen uten å oppdage slående
E32	Broken arc	Kun automatisk modus Påvisning av buepause
E33	Program problem	Ring av en ikke godkjent eller ikke eksisterende program
E33	Incompat. prog.	Programmet er ikke kompatibel med denne programvareversjonen. Vennligst oppgradere programvareversjonen av strømkilde.
E33	Incompat. conf.	Konfigurasjonen er ikke kompatibel med denne programvareversjonen. Vennligst oppgradere programvareversjonen av strømkilde.
E33	Corrupted prog.	Et program er ødelagt. Dette programmet er synlig i programmene ledelse siden av strømforsyningen. En fjerning av programmet er nødvendig.
E33	Corrupted conf.	Installasjonen konfigurasjonen er skadet. Vennligst konfigurere igjen installasjonen.
E33	Corrupted list	Et program er ugyldig. Vennligst konfigurere igjen programmet lister.
E42	Device reset	En perifer har blitt tilbakestilt. Vennligst start strømkilden.
E42	Unstable pow sup	Strømforsyningen er ustabil. Vennligst sjekk det elektriske anlegget.
E44	Calibration	Umulig å oppnå den automatiske kalibrerings Sjekk at prosedyren for kalibrering vises på skjermen er godt respektert
E45	Instant stop	Umiddelbar forespørsel fra brukeren å stoppe sveising
E49	Check device cnt	Ingen kommunikasjon med en perifer. Sjekk perifer forbindelse. Det er viktig å koble til og fra trådmateren når installasjonen er tom for strøm.
E50	Cooling problem	Strømprøblem til kjøleenheten
E52	Stuck electro	Kun MMA Påvisning av klebing av elektroden med arbeidsstykket. Unstick elektroden
E53	Stuck wire	Kun MIG Påvisning av klebing av ledningen med arbeidsstykket. Kutte ledningen
E63	Motor torque	Overdreven dreiemoment på trådmaterkapslingen motor. Sjekk at ledningen vindspærre er ren og at ingenting blokkerer motoren forhånd eller ledningen matebevegelse Sjekk at tetthet av valsene er ikke så viktig
E72	Not present Syn	Lansering av en sveise program der brukeren synergi er ikke til stede i generatoren - importere eller definere brukeren synergi tilsvarende dagens program
E80	I min control	Forbikjøring av den lave terskelen for sveising nåværende overvåking defineres av brukeren
E81	I max control	Forbikjøring av den lave terskelen for sveising nåværende overvåking defineres av brukeren
E82	U min control	Forbikjøring av den høye terskelen for sveising nåværende overvåking defineres av brukeren
E83	U max control	Forbikjøring av den lave terskelen for sveising spenningsovervåking defineres av brukeren
E84	Wf I motor max	Forbikjøring av den høye terskelen for sveising spenningsovervåking defineres av brukeren
E85	Wf I motor min	Forbikjøring av den lave terskelen til trådmater motorstrømovervåking defineres av brukeren
E86	Missing software	Programvare mangler for en dedikert perifer. Vennligst utføre igjen en programvareoppgradering. Kommunikasjonen med en perifer er sterkt forstyrret. Vennligst sjekk perifer forbindelse.
E90	Error CAN bus	Det er viktig å koble til og fra trådmateren når installasjonen er tom for strøm

4 - EKSTRAUTSTYR



Gassflytmåler, ref. W000275905



Kabelmatertralle, ref. W000275908



Enkel fjernkontroll, ref. W000275904



RC-job II fjernkontroll ref. W000371925

Torches évoluées

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Potentiometerfakler

CITORCH MP 341 – 4m , réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

PUSH-PULL kort ref. W000275907

Adaptateur TIG, ref. W000379466

5-VEDLIKEHOLD

To ganger i året avhengig av bruk, inspiser:
 generelt renhold i kabelmateren
 elektro- og gasskoblinger



Aldri utfør renhold eller reparasjoner på innsiden uten å sikre at anlegget er koblet fra strømmettet. Fjern kabelmaterens paneler og sug opp støv og partikler.
 Bruk alltid en plastdyse ved rengjøring av deler slik at du ikke skader isolasjonen



Sug forsiktig opp elektroniske kretser, og se til at dysene ikke skader komponentene to ganger om året.
 Hvis kabelmateren ikke fungerer som den skal, utfør følgende steg før du prøver å diagnostisere problemet:

- ⇒ elektriske koblinger på kretser for strøm, kontroll og tilførsel.
- ⇒ tilstanden til isolasjonen, kabler, og ledninger.



Ved hver oppstart og før hver SAV teknisk serviceoperasjon, kontroller :

- ⇒ at strømkontaktene ikke er dårlig festet
- ⇒ at koblingen er korrekt
- ⇒ gassflyt
- ⇒ brennertilstand
- ⇒ type og diameter for rør

5.1. KABELRULLER OG RENNER

Under normale arbeidsforhold vil dette tilleggsutstyret gi deg lang servicetid før de krever utskifting.
 Tidlig slitasje eller tilstopping kan være forårsaket av klebrig avfall.
 For å redusere risikoen for dette, kontroller renholdet i platen ved vanlige intervaller.
 Reduksjonsgiret på motoren er vedlikeholdsfritt.

5.2. KABELMATEPLATE SLITASJEDEL

Engangsdelene i kabelmateren, hvis rolle er å føre sveisekabelen forover, må tilpasses type og diameter for sveiseutstyret som er i bruk.
 Slitasje på delene kan påvirke sveiseresultatet. Det er da nødvendig å bytte dem.

		kabelføring inn	Rulle	Kabelrenne mellom	Kabelrenne ut
stål	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
Kabel med fluxkjerne	1,2 / 1,6	W000277333	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
	0,9 / 1,2				W000277335
ALU	1,2 / 1,6				W000277335
	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Mulig bruk av stålruller ALU med kabelstål og fluxkjerne.

5.3. RESIRKULERING

Tilstedeværelse av følgende deler krever en spesifikk avfallshåndtering (resirkulering):

- Elektronisk tavle på frontpanel
- LCD-skjerm på elektronisk tavle på frontpanel

5.4. RESERVEDELER

(se den foldbare FIGURE 1 i slutten av håndboken)

Rep	REF. SAF	Betegnelse
	W000371926	DMU W500 Frontpanel
1	W000374096	Frontpanel
2	W000265987	Kit røde knapper
	W000373633	plastdeksel
		Innvendige deler
	W000278017	Magnet
	W000277985	Stroppstang
	W000277986	Sling CAD
10	W000241668	Hannplugg 500 A 1/4T
11	W000148911	Hunnplugg 500 A 1/4T
	W000277987	Europeisk kontakt
		Chassis
	W000278019	Flens
21	W000277976	Håndtak
22	W000277977	Plastikkdeler
23	W000278083	Utstyrt dør
24	W000277984	Høyre panel med skruer
25	W000278021	Hengsler med skruer
a	W000278730	Swivel forhjul
b	W000277990	Fast bakhjulet
		Grunnplate
30	W000277988	Platinum komplett
31	W000277989	Dekselsett
32	W000278018	Settskruer
	W000277338	Hjuladapter
		Matte
	W000278022	Koblingskantbeslag for matte
		Trallevalg
	W000147072	Fronthjul
	W000147075	Bakhjul
		Push-pull ekstravalg
	W000277991	Stropp til push-pull

DMU W500



FI KÄYTTÖ- JA KUNNOSSAPITO-OHJEET

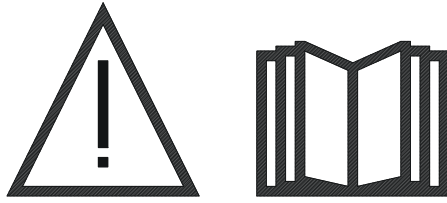
Cat n°: 8695-1214

Versio : G

Päivämäärä : 02/2018



Yhteystiedot :
www.oerlikon-welding.com



FI Kaarihitsaus ja plasmaleikkaus saattaa olla vaarallista käyttäjälle ja työalueen läheisyydessä oleville henkilöille. Varmista, että luet ohjekirjan huolellisesti ennen käyttöä.

1 - YLEISET TIEDOT	4
1.1. ASENNUKSEN KUVAUS	4
1.2. HITSAUSSARJAN RAKENNEOSAT	4
1.3. TEKNISET TIEDOT	4
1.4. MITAT JA PAINO	4
2 - ASETTAMINEN	5
2.1. VAROIMENPITEET	5
2.2. VAIHTOEHTOJEN KOKOAMINEN	5
2.3. LANGANSYÖTTÖLAITTEEN LIITOS	5
2.4. LANGAN ASETTAMINEN	6
3 - KÄYTTÖOHJEET	7
3.1. ESITTELY JA ASETUS	7
3.2. HITSAUSPARAMETRIEN ASETUS	8
3.3. ESIKATSELU JA HITSUKSEN MITTAUS	12
3.4. OHJELMIEN HALLINTA	13
3.5. LANGANSYÖTTÖLAITTEEN MÄÄRITYS	13
4 - VAIHTOEHDOT	15
5 - KUNNOSSAPITO	16
5.1. LANGAN TELAT JA OHJAIMET	16
5.2. LANGANSYÖTTÖLEVY KULUTUSOSA	16
5.3. KIERRÄTYS	17
5.4. VARAOSAT	17

1 - YLEISET TIEDOT

1.1. ASENNUKSEN KUVAUS

Langansyöttölaite DMU W500 on suunniteltu erityisesti korkealuokkaisiin sovelluksiin, joilla on erityisvaatimukset CITOWAVE II -mallien virtalähteille, manuaalisovellusten asiantuntijamalleille





Sen optimoitu rakenne helpottaa käyttöä vaativassa ympäristössä, kun sitä siirretään (työntökärry lisälaitteena) tai ulkoisia karuja olosuhteita vastaan (kosteus, pöly, projektiot jne.)

DMU W500 mahdollistaa korkealuokkaiseen ja siistin hitsin. Langansyöttölaitetta voidaan käyttää vain CITOWAVE II -mallien kanssa.

Järjestelmän optimaalinen käyttö vaatii tämän ohjekirjan kaikki tiedot; ohjekirjan ohjeiden tietojen noudattaminen on tärkeää.

1.2. HITSAUSSARJAN RAKENNEOSAT

Hitsaussarja koostuu:

-  langansyöttölaitteesta,
-  Sovitin ekologiselle kelalle,
-  Käyttöohjeet
-  Turvallisuusohjeet

1.3. TEKNISET TIEDOT

	DMU W500 - Viite W000371926
Rullalevy	4 galettia / 4 telaa
Langansyöttölaitteen nopeus	1 - 25 m / mn
Langan nopeuden säätäminen	Numeerinen
Käytettävä langan halkaisija	0,6 - 1,6 mm
Suunniteltu siirrettäväksi huoltoaukon läpi	kyllä
Suojausluokka	IP 23 S
Eristysluokka	H
Vakio	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Polttimen liitos	Eurooppalainen tyyppi
Käyttöjako 60% arvossa I=40°C	500 A

HUOMAUTUS: Tämä virtalähde ei ole tarkoitettu käytettäväksi sateessa tai lumisateessa. Voidaan säilyttää ulkona, mutta ei ole tarkoitettu käytettäväksi ilman suojausta sateella.

Suojakuoren tarjoama suojaus

Koodikirjain	IP	Laitteiston suojaus
Ensimmäinen numero	2	Kiinteitä vierasesineitä vastaan $\varnothing \geq 12,5$ mm
Toinen numero	1	Pystysuunnassa putoavaa vaurioittavaa nestettä vastaan
	3	Vaurioittavaa sadetta vastaan (60° kulmassa suhteessa pystysuoraan)
	S	Ilmaisee, että kaikille levossa oleville laitteille on suoritettu veden läpäisyn haitallisten vaikutusten suojaustesti.

1.4. MITAT JA PAINO

	Mitat (P×L×k)	Nettopaino	Pakattu paino
Langansyöttölaite DMU W500	603 X 262 X 446	17,5 kg (ilman työntökärryjä)	20 kg



Tätä langansyöttölaitetta ei ole suunniteltu automaattisiin sovelluksiin ja se on saatavilla vain manuaalisiin asennuksiin.



MIG-hitsauksessa MMA-liitoksessa on kiristys. Samalla tavalla MMA-hitsauksessa kiristys on MIG-polttimen liitoksessa ja langassa ja MIG-polttimen liitosputkessa, jos tämä on vielä liitettynä.
Vältä koskettamista näitä liitoksia tai muita elementtejä: sähkökaaren vaara (palaminen, häikäisy, materiaalin heikentyminen)

2 - ASETTAMINEN

2.1. VAROTOIMENPITEET

- ⇒ Pidä läpinäkyvä suoja suljettuna etuosan suojaamiseksi.
- ⇒ Varmista, että kaapelit ja kaasu- ja vesiputket eivät ole puristuksissa
- ⇒ Varmista, että sähköliitännät on suoritettu oikein. Neljänneskierroksen liitoksen tulee olla hyvin kiristettynä
- ⇒ Älä jätä nestettä tai kuumaa materiaalia kosketuksiin kaapeleiden kanssa.
- ⇒ Järjestelmän vakaus on tuettu 10 ° -asteen kulmaan asti.
- ⇒ Kun ripustat langansyöttölaitetta, älä käytä ekologista rullaa.
- ⇒ Langansyöttölaitteen liitos tulee suorittaa, kun generaattori on pois päältä.

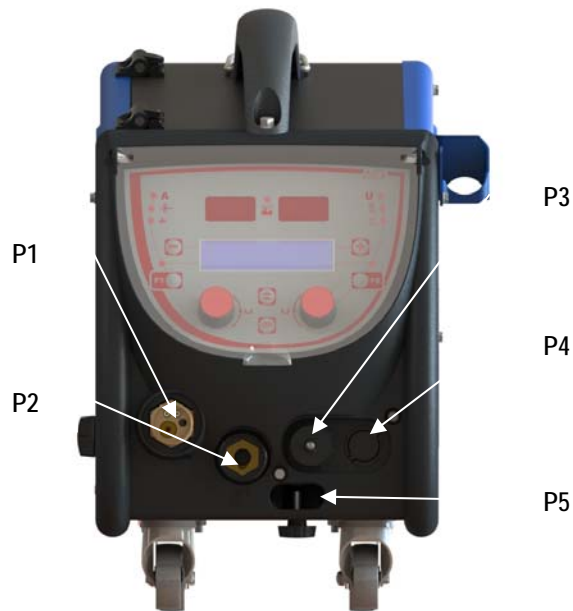
2.2. VAIHTOEHTOJEN KOKOAMINEN

Seuraavat osat on koottava ennen langansyöttölaitteen liittämistä:

- Työntökärryt, lisävaruste
- Nestemittari
- Kääntötuki
- Push pull, lisävaruste

2.3. LANGANSYÖTTÖLAITTEEN LIITOS

Katso langansyöttölaitteen liitävävaihtoehdost kohdasta *pikaopas*.



P1	Euro-liitäntä MIG & TIG -
P2	Liitäntä MMA
P3	Etäkytkentä
P4	Push pull -pistoke, lisävaruste
P5	Polttimen vesiliitännät



Kaikki langansyöttölaitteeseen liittyvät kytkennät tai irrotukset on suoritettava, kun laitteisto on pois päältä.



Langansyöttölaitteen ripustamiseen tulee käyttää kahvan perustassa olevaa metallikoukkuja.



2.4. LANGAN ASETTAMINEN



I1	Langansyöttöyksikkö	I5	Langan nopeuden asetus
I2	Kelan kohdistimen varren tappi	I6	Kaasun tyhjennyspainike
I3	Kelan mutteri	I7	Pyörien varren lukitsin
I4	Nestemittari	I8	Pyörät

Avaa langansyöttölaitteen (I1) luukku ja varmista, että se ei voi pudota.

Ruuvaa kelan mutteri auki. (I3).

Aseta lankakerä akseliin. Varmista, että varren (I2) kohdistustappi on kohdistettu oikein kelan kohdistimeen.

Ruuvaa kelan mutteri (I3) takaisin varteen ja käännä sitä myötäpäivään.

Laske varsi (I7), jotta tukitelat (I8) vapautuvat.

Tartu kelan langan päähän ja leikkaa vääristynyt pääkappale irti.

Suorista lanka ensimmäisten 15 cm:n matkalta.

Aseta lanka levyn sisääntulon lankaohjaimen kautta.

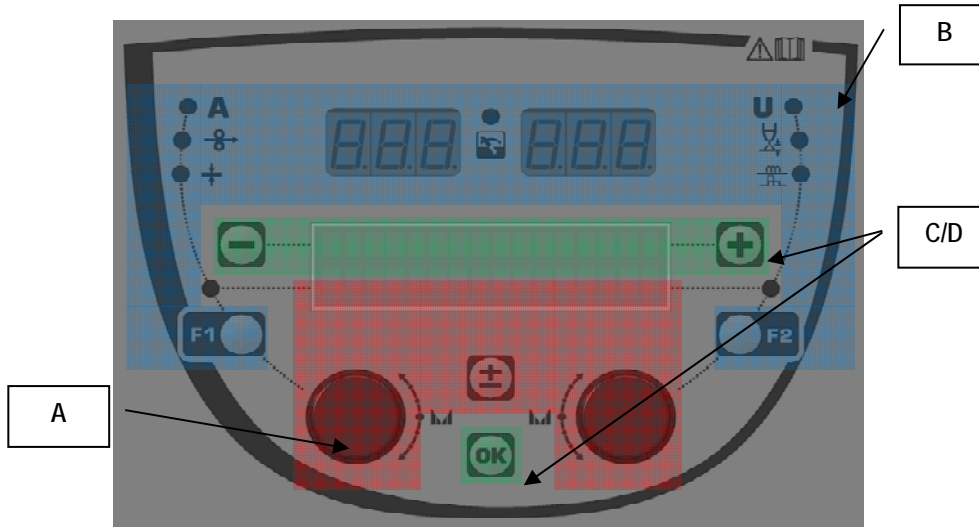
Laske tukitelat (I8) ja nosta varsi (I7), jotta tukitelat pysyvät paikoillaan.

Säädä tukitelojen (I8) painetta lankaan kireyden säätämiseksi.

3 - KÄYTTÖOHJEET

3.1. ESITTELY JA ASETUS

Langansyötön liitäntä :



Vyöhyke A	Hitsausparametriasetus (§ 3.2)
Vyöhyke B	Esikatselu ja hitsauksen mittaus (§ 3.3)
Vyöhyke C	Ohjelman hallinta (§3.4)
Vyöhyke D	Langansyöttölaitteen määrittäminen (§3.5)

Laitteiston käynnistämisen:

Käynnistettäessä LCD-näyttö näyttää nämä seuraavat vaiheet:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Näkyvillä on ohjelmiston versio ja langansyöttölaitteen numero, jos käytössä on useita langansyöttölaitteita

WELCOME
BIENVENUE

Siirtö « WELCOME BIENVENUE»

Työnäyttö riippuen tilasta, jolloin laitteisto pysäytettiin.

Säätö käynnissä :

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

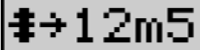
Kun virtalähteen määrittäminen ei salli asetuksia, langansyöttölaitteen liitäntä ei ole toiminnassa ja se näyttää tämän viestin.

Kontrastin ja taustavalon voimakkuuden asetus:

Kontrasti ja taustavalo esiasetetaan tehtaalla. Niitä on kuitenkin mahdollista muuttaa, kun langansyöttölaitetta säädetään. Voit muuttaa kontrastia painamalla OK-painike pohjaan ja kääntämällä vasenta kooderia. Voit muuttaa taustavalon voimakkuutta painamalla OK-painike pohjaan ja kääntämällä oikeata kooderia.

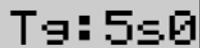
Manuaalinen langan siirtonopeus :

Voit aktivoida langan siirron nopeuden painamalla manuaalisen langan siirron painikkeen pohjaan. (15).



Langan nopeus ilmestyy näkyville ja se voidaan asettaa vasemmalla kooderilla (2) korkeintaan arvoon 12,5 m/min.

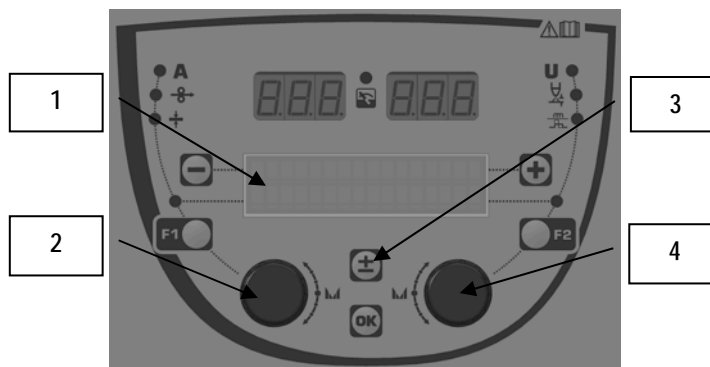
Lankaa syötetään alhaisimmalla nopeudella 1 s ja nopeutta kasvatetaan tämän jälkeen asteittaan viitearvoon asti.

Kaasun tyhjennys :


Voit aktivoida kaasun tyhjennyksen painamalla kaasun tyhjennyspainiketta (16). Kaasu virtaa määritetyn ajan. Ajastin on näkyvillä:

Are-press painikkeessa (17) pysäyttää kaasun virtauksen

Kaasun tyhjennyksen ajastusta voidaan muuttaa oikealla kooderilla (4), muutos huomioidaan seuraavan tyhjennyksen aikana.

3.2. HITSAUSPARAMETRIEN ASETUS**Asetusliittymän esittely :**

- 1 LCD-näytön rivi 2 näyttää säädettävät parametrit
- 2 Vasemmalla näkyy vasen kooderi parametrin asettamiseksi
- 3 Näkyvillä olevien parametrien vierityspainike ±
- 4 Oikealla näkyy oikea kooderi parametrin asettamiseksi

Langansyöttölaitteessa on mahdollista asettaa pääasialliset hitsausparametrit (langan nopeus, kaaren jännite, dynaamisuus...) ja laukaisutila. Muut asetukset määritetään virtalähteessä. Katso virtalähteen käyttöohjeet.

Langansyöttölaitteeseen (tai virtalähteeseen) suoritettavat muutokset päivitetään samanaikaisesti virtalähteeseen (tai langansyöttölaitteeseen).

Hitsauksen MIG-ohjelman asetus

Vierityspainikkeen ± (3) avulla voit tarkastella seuraavia rivejä, jotta voit muuttaa päähitsausparametreja:

rivi 1			
	Työskentelytila (SYN, MAN FREE)	Kaaren siirto <i>ei asetettavissa, tiedoksi</i>	Laukaisutila
rivi 2			
	Viimeisin hitsausvirran arvo	Jälkihitsaus	Viimeisin hitsausjännitteen arvo
rivi 3			
	Paksuusasetus		Hitsausvirta
Rivi 4			
	Langan nopeus		Kaaren pituus
rivi 5			
			Dynaamisuuden korjaus

FREE- tai MAN-työskentelytiloissa rivit 3 ja 4 korvataan seuraavilla riveillä:

Langan nopeus		Kaaren jännite

Päähitsausparametrien esitystapa saattaa poiketa virtalähteessä valitsemistasi hitsausjakson vaiheista ja käyttämästäsi kaaren siirtotavasta riippuen. Hitsausjakson asetus on esitetty virtalähteen ohjekirjassa. Seuraavassa on esitetty Advanced Sequencer -tilan ja vaihetilan tapaukset esimerkkeinä.

Tietty vaihetilan asetus :

Siirry haluamallesi säädettävälle parametririville ja valitse asetettava vaihe kääntämällä oikeaa kooderia:

rivi 1			
	Työskentelytila (SYN, MAN FREE)	Kaaren siirto ja vaihetila aktivoitu	Laukaisutila
rivi 2			
	Viimeisin hitsausvirran arvo	Jälkihitsaus	Viimeisin hitsausjännitteen arvo
rivi 3			
	Paksuusasetus		Hitsausvirta
rivi 4			
	Langan nopeus		Valitse oikean kooderin kanssa asetettava vaihe
rivi 5			
	Hauteur d'arc / Kaaren pituus		Sélection du palier à régler par le codeur droit Valitse oikean kooderin kanssa asetettava vaihe
R			

rivi 6



Dynaamisuus

Valitse oikean kooderin kanssa
asetettava vaihe

rivi 7

n⁷:2

Aktivoitujen vaiheiden määrä

« ADVANCED SEQUENCERIN » tietty asetus

Advanced Sequencer -tila antaa käyttäjälle mahdollisuuden vaiheistaa hitsauksen kahteen erilliseen alueeseen. Näyttö säädetään tämän jälkeen niin, että se sallii saman parametrin alueelle 1 vasemmalla ja alueelle 2 oikealla.

rivi 1

Syn SA ESA 2T



Työskentelytila (SYN, MAN, FREE)

Alueen kaaren siirto
1 ja 2

Laukaisutila

rivi 2

0A POST 0V0



Viimeisin hitsausvirran arvo

Jälki soudage

Viimeisin hitsausjännitteen arvo

rivi 3

#→5m0 #→5m0



Alueella 1

Langan nopeus

Alueella 2

rivi 4

Σ±0 Σ±0



Alueella 1

Kaaren pituus

Alueella 2

rivi 5

T:5s0 T:5s0



Alueella 1

Alueen aika

Alueella 2

rivi 6

nn:0 nn:0



Alueella 1

Dynaamisuus

Alueella 2

rivi 7

Ttr:0s10



Siirtoaika

Potentiometrin asetukset

Langansyöttölaite voidaan liittää:

- Potentiometrin etäkomento
- Potentiometrin poltin
- Yhteensopiva push pull -suutin potentiometreillä

Potentiometrit on määritettävä virtalähteeseen (katso lisätietoja virtalähteen ohjekirjasta). Sinun on määritettävä käytettävien potentiometriä.

Potentiometriä säätö:

Potentiometri 1 Langan nopeus*Potentiometri 2* Kaaren jännite

Potentiometriä asetusalue riippuu työskentelytilasta tai ohjelman rajoituksista.



Laitteistoon voidaan liittää vain yksi lisälaite potentiometrillä.



Kun potentiometrit on liitetty ja aktivoitu, vastaavat parametrit eivät ole säädettävissä digitaalisista liittymistä (langansyöttölaite, generaattori ja RC-työ)

MIG-hitaus

Hitsattaessa liittymä otetaan käyttöön automaattisesti, ja vain päätyöskentelyparametrit ovat muutettavissa:

Langan nopeus, kaaren pituus, dynaamisuus, virta, jännite.

MMA-hitsaus

Katso lisätietoja MMA-prosessin asettamisesta virtalähteen ohjekirjasta.

rivi 1



Hitsausvirta

100A MMA mm100

MMA-prosessi

Dynaamisuuden asetus

rivi 2



Valokaaren iskun dynaamisuuden
asettaminen

St0 MMA

rivi 3



Viimeisin hitsausvirran arvo

0A POST 0V0

Jälki soudage

Viimeisin hitsausjännitteen arvo

Hitsauksen aikana liittymä vastaa MIG-prosessia.

TIG-hitsaus

Katso lisätietoja TIG-prosessin asettamisesta virtalähteen ohjekirjasta

rivi 1



TIG-prosessi

Laukaisutila

TIG 2T

rivi 2



Viimeisin hitsausvirran arvo

Jälki soudage

Viimeisin hitsausjännitteen arvo

0A POST 0V0

rivi 3



hitsausvirta

Iarc: 100A

rivi 4



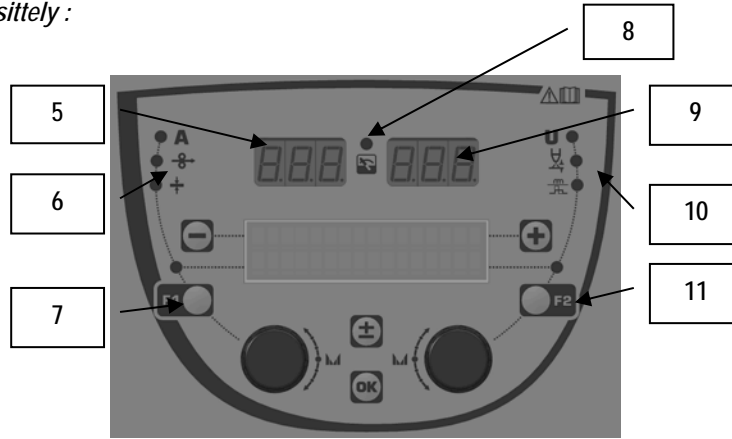
Hitsausvirran loppu

Hitsauksen loppuvaiheen ajastus

I: 100A T: 0s5

3.3. ESIKATSELU JA HITSAUKSEN MITTAUS

Pf-liittymän mittausnäytön esittely :



5	Vasen mittausnäyttö
6	Näkyvässä vasemman parametrin merkkivalo
7	Vasemman parametrin valintapainike
8	Asennustilan merkkivalo
9	Vasen mittausnäyttö
10	Näkyvässä oikean parametrin merkkivalo
11	Oikean parametrin valintapainike

Näytetyt arvot riippuvat asennuksen tilasta:

<i>Tila</i>	<i>Näytetyt arvot (5) ja (9)</i>	<i>Merkkivalo (8)</i>
Säätö käynnissä	Ei arvoja, nämä korvataan yhdysmerkeillä	Pois
Hitsauksen loppu	Ohjeet tai teoreettiset arvot	Pois
Hitsauksen aikana	Suorat mittaukset	Blinkit
Jälkihitsaus	Viimeisimmät hitsausmittaukset	Kiinteä

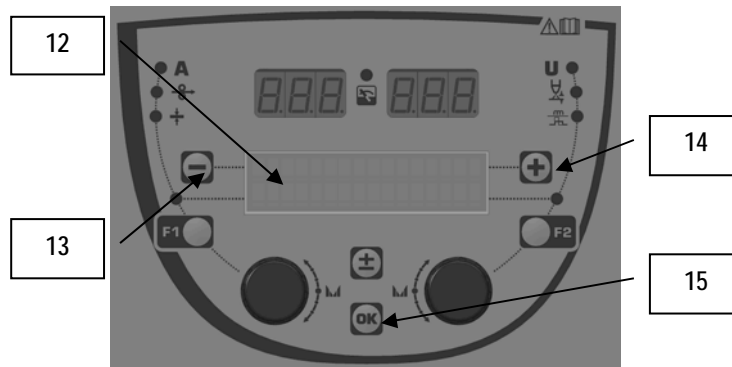
Huomautukset : Hitsauksen jälkeinen aika on määritettävissä virtalähteessä. Viimeisimmät arvot ovat edelleen käytettävissä virtalähteessä (katso virtalähteen ohjekirja).

Serigraphy-symboleiden määrittäminen:

<i>Symboli</i>	<i>Toiminto</i>	<i>Yksikkö</i>	<i>Symboli</i>	<i>Toiminto</i>	<i>Yksikkö</i>
A	Ampeerimäärä	A	U	Jännite	V
8 →	Langan nopeus	m/min	∩	Kaaren pituus	
+	Paksuus	mm	m	Hienosäätö/dinamism	

3.4. OHJELMIEN HALLINTA

Esittely



12	Nykyisen ohjelman numero, nimi ja tila näkyvät LCD-näytön rivillä 1.
13	Voit valita edellisen ohjelman painikkeella (-)
14	Voit valita seuraavan ohjelman painikkeella (+)
15	Voit käyttää ohjelman hallintaa painamalla OK-painiketta

Rivi 1 sisältää seuraavat tiedot, tässä järjestyksessä

- Ohjelman tila (valinnainen)
- Ohjelman numero
- Ohjelman nimi

Tilatiedot ovat:



Floppy = ohjelmaa on muutettu viimeisen tallennuksen jälkeen.



Verrou = Le programme est verrouillé.

jos ohjelman nimi ylittää näytön kapasiteetin, nimen merkkejä siirretään toistuvasti, jotta koko nimi näkyy.

Ohjelman valinnat :

Valitse seuraava ohjelma painamalla + (14) -painiketta tai palaa edelliseen ohjelmaan painamalla - (13) -painiketta. Jos ohjelmaluettelo on aktiivinen, valinta on rajoitettu luettelon ohjelmiin.

Nykyisen ohjelman palauttaminen ja tallentaminen

Siirry « restore » -toimintoon painamalla OK (15) -painiketta.

Käännä kooderin (2) tai (4) nuoli osoittamaan haluttua toimintoa.

Vahvista valinta painamalla OK -painiketta (15).

Jos haluat poistua ohjelmasta, paina mitä tahansa muuta painiketta kuin OK (15)- tai laukaisupainiketta.

3.5. LANGANSYÖTTÖLAITTEEN MÄÄRITYS

Varoitusviestit :

Virheen tapahtuessa näkyville avautuu virheeseen liittyvä numero ja tekstikenttä.

Kun virhe poistuu, liittyvä viesti vilkkuu. Se voidaan tämän jälkeen hyväksyä painamalla langansyöttölaitteen tai virtalähteen OK-painiketta.

Kun virhe on hyväksytty, viesti katoaa.

Katso lisätietoja virtalähteen ohjekirjasta.

Virheluettelon kuvaus :

Koodi	Viesti LCD-näytöllä	Merkitys
E03	Yli maks vir	Virtalähteen suurin sallittu virta on ylitetty – tarkasta, että hitsausohjelman parametrit eivät ylitä virtalähteen ominaisuuksia (mukaan lukien Free-tila)
E07	Ylijännite vir	Kolmivaiheisen virransyötön ylijännite (toleranssi 400 V - 3 ~ 15 %/-20 %) - tarkasta virtalähteen ominaisuudet
E07	Alijännite vir	Kolmivaiheisen virransyötön alijännite (toleranssi 400 V - 3 ~ 15 %/-20 %) - tarkasta virtalähteen ominaisuudet
E15	Maks kesk virta	Virtalähteen hyväksymä suurin keskimääräinen virta on ohitettu - tarkasta, että hitsausohjelman parametrit eivät ylitä virtalähteen ominaisuuksia (eityisesti Free-tila)
E16	Maks iskuvirta	Virtalähteen hyväksymä suurin välitön virta on ohitettu- tarkasta, että hitsausohjelman parametrit eivät ylitä virtalähteen ominaisuuksia (eityisesti Free-tila)
E25	Ylitys käyttöjakso	Virtalähteen käyttöjakson ylitys – odota, että virtalähde jäähtyy
E30	Ohitettu isku	Vain automaattinen tila Aikakatkaistu 3 sekuntia hitsauksen käynnistymisen jälkeen, ilman, että on havaittu iskua
E32	Rikkonainen valokaari	Vain automaattinen tila Kaaren rikkoutumisen havainto
E33	Ohjelman virhe	Ei olemassa olevan tai valtuuttamattoman ohjelman kutsu
E33	Ei yhteensop. ohjelm.	Ohjelma ei ole yhteensopiva tämän ohjelmaversio kanssa. Päivitä virtalähteen ohjelmaversio.
E33	Ei yhteensop. määrit.	Määrittäminen ei ole yhteensopiva tämän ohjelmaversio kanssa. Päivitä virtalähteen ohjelmaversio.
E33	Viallinen ohj.	Ohjelma on viallinen. Tämä ohjelma on näkyvässä virtalähteen ohjelmien hallintavälillä. Ohjelman poistaminen vaaditaan.
E33	Viallinen ohj.	Asennusmääritys on viallinen. Määritä asennus uudelleen.
E33	Viallinen luettelo	Ohjelmaluettelo on viallinen. Määritä ohjelmaluettelot uudelleen.
E42	Laitten nollaus	Oheislaitte on nolattu. Käynnistä virtalähde uudelleen.
E42	Epävakaa vir syöt	Virransyöttö on epävakaa. Tarkasta johdotus.
E44	Kalibrointi	Automaattisen kalibroinnin suorittaminen ei ole mahdollista Tarkasta, että näytöllä näkyvää kalibrointitoimenpidettä noudatetaan
E45	Välitön pysähdys	Käyttäjän välitön pyyntö hitsauksen pysäyttämiseksi
E49	Tarkasta laitteen hal	Ei tiedonsiirtoyhteyttä oheislaitteen kanssa. Tarkasta oheislaitteen liitäntä. Langansyöttölaitteen liittäminen ja irrottaminen on välttämätöntä, kun laitteistoon ei tule virtaa.
E50	Jäähdytysongelma	Jäähdytysyksikön virtausongelma
E52	Juuttunut elektrodi	Vain MMA Havaittu elektrodin juuttuminen työkappaleeseen. Irrota elektrodi
E53	Juuttunut lanka	Vain MIG Havaittu elektrodin juuttuminen työkappaleeseen. Leikkaa lanka
E63	Moottorin vääntö	Langansyöttölaitteen moottorin kohtuuton vääntö. Tarkasta, että langansyöttölaite on puhdas, ja että mikään ei estä moottorin tai langansyöttölaitteen liikettä Tarkasta, että rullien kireys ei ole liiallinen
E72	Ei havaittu Syn	Hitsausohjelman käynnistäminen, jossa generaattorissa ei ole synergiaa – tuo tai määritä ohjelmaa vastaava käyttäjän synergia
E80	I min hallinta	Käyttäjän määrittämän hitsausvirran valvonnan alhaisen kynnyksarvon ohitus
E81	I maks hallinta	Käyttäjän määrittämän hitsausvirran valvonnan korkean kynnyksarvon ohitus
E82	U min hallinta	Käyttäjän määrittämän hitsausjännitteen valvonnan alhaisen kynnyksarvon ohitus
E83	U maks hallinta	Käyttäjän määrittämän hitsausjännitteen valvonnan korkean kynnyksarvon ohitus
E84	Wf I moottori maks	Käyttäjän määrittämän moottorin virran valvonnan alhaisen kynnyksarvon ohitus
E85	Wf I moottori min	Käyttäjän määrittämän langansyöttölaitteen moottorin virran valvonnan korkean kynnyksarvon ohitus
E86	Puutuva ohjelmisto	Määritetyn oheislaitteen ohjelmisto puuttuu. Suorita ohjelmiston päivitys uudelleen.
E90	Virhe CAN-väylä	Tiedosiirto oheislaitteen kanssa on häiriintynyt huomattavasti. Tarkasta oheislaitteen liitäntä. Langansyöttölaitteen liittäminen ja irrottaminen on välttämätöntä, kun laitteistoon ei tule virtaa

4 - VAIHTOEHDOT



Kaasun virtauksen ohjain, viite W000275905



Langansyöttölaitteen työntökärry, viite W000275908



Yksinkertainen kauko-ohjain, viite W000275904



RC-job II -kauko-ohjain, viite W000371925

Torches évoluées

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Potentiometrien polttimet

CITORCH MP 341 – 4m , réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

PUSH-PULL-kortti, viite W000275907

TIG-SOVITIN, viite W000379466

5 - KUNNOSSAPITO

Tarkasta kaksi kertaa vuodessa laitteiston käyttöiheydestä riippuen:

Langansyöttölaitteen puhtaus.

Sähkö- ja kaasuliitännät.



Älä koskaan puhdista tai suorita sisäisiä korjauksia ennen kuin olet varmistanut, että syöttövirta on irrotettu. Irrota langansyöttölaitteen paneelit ja imuroi kaikki epäpuhtaudet.
Käytä aina muovista suutinta näiden osien puhdistamiseen vaurioiden välttämiseksi.



Imuroi sähköpiirit huolellisesti ja huolehdi, että suutin ei vaurioita komponentteja.
Jos langansyöttölaitteessa tapahtuu toimintahäiriö, suorita seuraavat tarkastukset ennen vianmääritystä:
⇒ virran, ohjaus- ja syöttöpiirien sähköliitännät.
⇒ eristeiden, kaapeleiden ja johtojen kunto.



Tarkasta seuraavat tekniset asiat ennen jokaista hitsaussarjan käynnistystä ja käyttöä:
⇒ että virtaliittimet ovat kiinnitetty huolellisesti
⇒ että liitännät on suoritettu oikein
⇒ kaasun virtaus
⇒ polttimen kunto
⇒ langan tyyppi ja halkaisija

5.1. LANGAN TELAT JA OHJAIMET

Tavallisissa työskentelyolosuhteissa nämä lisälaitteet toimivat pitkään ennen kuin niitä tarvitsee vaihtaa.

Takertuneet kerrostumat saattavat kuitenkin aiheuttaa ennenaikaista kulumista ja tukkeutumista.

Tarkista tämän välttämiseksi levyn puhtaus säännöllisesti.

Moottorin pyöräsarja on huoltovapaa.

Telojen kiinnittäminen tasoon vaatii sovittimen, viite W000277338.

5.2. LANGANSYÖTTÖLEVY KULUTUSOSA

Langansyöttölaitteen kulutusosat, joiden tehtävänä on ohjata ja siirtää hitsauslankaa eteenpäin, tulee valita käytössä olevan hitsauslangan tyyppin ja halkaisijan mukaan.

Niiden kuluminen saattaa vaikuttaa hitsaustulokseen. Vaihda ne tarvittaessa.

		langan ohjain, syöttö	tela	langan ohjain, keskimääräinen	langan ohjain, lähtö
teräs	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6		W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Flux Cored - lanka	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Mahdollisuus käyttää terästelöjä, ALU teräslangalla ja pinnoitetulla langalla.

5.3. KIERRÄTYS

Seuraavien komponenttien käyttö vaatii tiettyä käyttöiän jälkeen suoritettavaa hallintaa (kierrätystä):

Etupaneelin sähkölevy
Etupaneelin sähkölevyn LCD-näyttö

5.4 VARAOSAT

(Katso ohjekirjan lopussa oleva KUVA 1)

Rep	Viite SAF	Määrite
	W000371926	DMU W500 Etupaneeli
1	W000374096	Etupaneeli
2	W000265988	Kit punaiset napit
	W000373633	muovinen kansi
		Sisäiset osat
	W000278017	Ventiili
	W000277985	Johdotus + pistoke
	W000277986	RC-johdotus
10	W000241668	Urospistoke 500 A ¼T
11	W000148911	Naarasriste 500 A ¼T
	W000277987	Eurooppalainen liitos
		Runko
	W000278019	Johdotuksen kiinnityslevy
21	W000277976	Kahva
22	W000277977	Muoviosat
23	W000278083	Luukku
24	W000277984	Oikea paneeli ruuveilla
25	W000278021	Saranat ruuveilla
a	W000278730	Kääntyvä etupyörä
b	W000277990	Kiinteä takapyörä
		Pohjalevy
30	W000277988	Koko moottori ja kooderi
31	W000277989	Telan suoja
32	W000278018	Asetusruuvi
	W000277338	Pyörän sovitin
		Johtosarja
	W000278022	Johtosarjan liittimet
		Työntökärryt, lisävaruste
	W000147072	Etupyörä
	W000147075	Takapyörä
		Push pull, lisävaruste
	W000277991	Push pull, johdotus

DMU W500



RO INSTRUȚIUNI PRIVIND OPERAREA ȘI ÎNTREȚINEREA

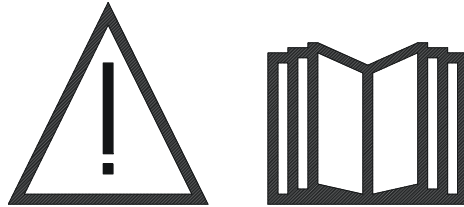
Nr. cat: 8695-1214

Rev : G

Data : 02/2018



Contact :
www.oerlikon-welding.com



RO

Sudarea cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și persoanele din apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de operare cu atenție înainte de utilizare.

1 – INFORMAȚII GENERALE	4
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI	4
1.2. COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI DE SUDARE	4
1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE	4
1.4. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE	4
2 – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	5
2.1. MĂSURI DE PRECAUȚIE	5
2.2. ASAMBLAREA OPȚIUNILOR	5
2.3. CONECTAREA DERULATORULUI	5
2.4. POZIȚIONAREA SĂRMEI	6
3 – INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE	7
3.1. PREZENTARE ȘI INSTALARE	7
3.2. SETAREA PARAMETRILOR DE SUDARE	8
3.3. PREVIZUALIZARE ȘI MĂSURAREA SUDĂRII	12
3.4. MANAGEMENTUL PROGRAMELOR	13
3.5. CONFIGURAȚIA DERULATORULUI	13
4 - OPȚIUNI	15
5 - ÎNTREȚINERE	16
5.1. ROLE ȘI CONDOCĂTOARE DE FIR	16
5.2. PIESE DE UZURĂ ALE PLĂCII DERULATORULUI	16
5.3. RECICLARE	17
5.4. PIESE DE SCHIMB	17

1 – INFORMAȚII GENERALE

1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI

Derulatorul **DMU W500** a fost special conceput pentru aplicații de standarde înalte care au cerințe speciale pentru gama de surse de alimentare a **CITOWAVE II**, o gamă expert de aplicații manuale.





Designul său optimizat face utilizarea sa facilă într-un mediu dificil, fie că este vorba despre rulare (cărucior de atelier ca opțiune) sau față de condițiile externe nefavorabile (umiditate, praf, proiecții, etc.).

Derulatorul **DMU W500** vă va permite să obțineți sudări de calitate superioară cu un aspect plăcut. Derulatorul de sârmă poate fi utilizat doar în gama **CITOWAVE II**.

O utilizare optimă a sistemului implică cunoașterea în întregime a acestui manual; respectând toate instrucțiunile descrise în prezentul document.

1.2. COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI DE SUDARE

Instalația de sudare este formată din:

-  derulator,
-  un adaptor bobină ecologică,
-  instrucțiuni pentru utilizator
-  instrucțiuni de siguranță

1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE

	DMU W500 - REF. W000371926
Placă role	4 galets / 4 role
Viteză derulator	1 - 25 m / mn
Reglare viteză sârmă	Numerică
Dia. utilizabil sârmă	0.6 - 1,6 mm
Conceput pentru a trece printr-o gură de vizitare	da
Indice de protecție	IP 23 S
Clasă de izolare	H
Standard	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Conexiune pistol	Tip european
Ciclu de funcționare 60% la t=40°C	500 A

NOTĂ: Această sursă de alimentare nu poate fi utilizată în condiții de ploaie sau zăpadă care cade. Ea poate fi depozitată afară, însă nu este concepută să fie utilizată fără protecție în timpul ploii.

Grade de protecție oferite de acoperire

Cod literă	IP	Protecția echipamentului
Prima cifră	2	Împotriva penetrării unor corpuri străine solide cu $\varnothing \geq 12,5$ mm
A doua cifră	1	Împotriva penetrării picăturilor verticale de apă cu efecte nocive
	3	Împotriva penetrării ploii (înclinat până la 60° față de verticală) cu efecte nocive
	S	Indică faptul că testul de protecție împotriva efectelor nocive datorate penetrării apei a fost efectuat cu toate părțile echipamentului în repaus.

1.4. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE

	Dimensiuni (L×l×h)	Greutate netă	Greutate ambalată
Derulator DMU W500	603 X 262 X 446	17.5 kg (fără opțiune cărucior)	20 kg



Acest derulator nu este conceput pentru aplicații automate, și se aplică doar pentru instalații manuale.



În timpul sudării în MIG, tensiunea este prezentă pe conexiunea MMA. În același mod, în timpul sudării în MMA, tensiunea este prezentă pe conexiunea pistolului MIG și pe sârmă și tubul de contact al pistolului MIG dacă acesta este în continuare conectat.
Evitați orice contact al acestor conexiuni cu dvs. sau orice alt element: riscul arcului electric (arderea, incandescența, deteriorarea materialului)

2 – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

2.1. MĂSURI DE PRECAUȚIE

- ⇒ Pentru a proteja proiecțiile din față, țineți închis capacul transparent.
- ⇒ Aveți grijă să nu strângeți cablurile și țevile de gaz și apă
- ⇒ Asigurați montarea corectă a conexiunilor de alimentare. Conexiunea cuplajului baionetă trebuie să fie strânsă bine
- ⇒ Nu lăsați lichidul, produsul cald să vină în contact cu cablurile.
- ⇒ Stabilitatea instalației este susținută până la unghiuri de 10 °.
- ⇒ În momentul agățării derulatorului, nu folosiți bobină ecologică.
- ⇒ Racordarea derulatorului va fi efectuată cu generatorul oprit.

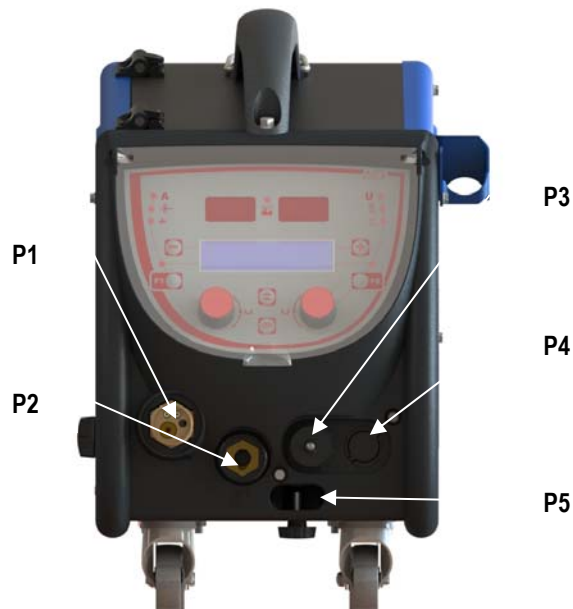
2.2. ASAMBLAREA OPȚIUNILOR

Următoarele opțiuni vor fi montate anterior racordării derulatorului:

- Opțiune cărucior
- Opțiune debit litru
- Opțiune picior pivot
- Opțiune push pull

2.3. CONECTAREA DERULATORULUI

Pentru derulator și opțiuni de conectare, respectați instrucțiunile de **pornire rapidă**.



P1	Conectare Euro MIG și TIG -
P2	Conectare MMA
P3	Fișă la distanță
P4	Opțiune fișă Push Pull
P5	Conectări apă pistol



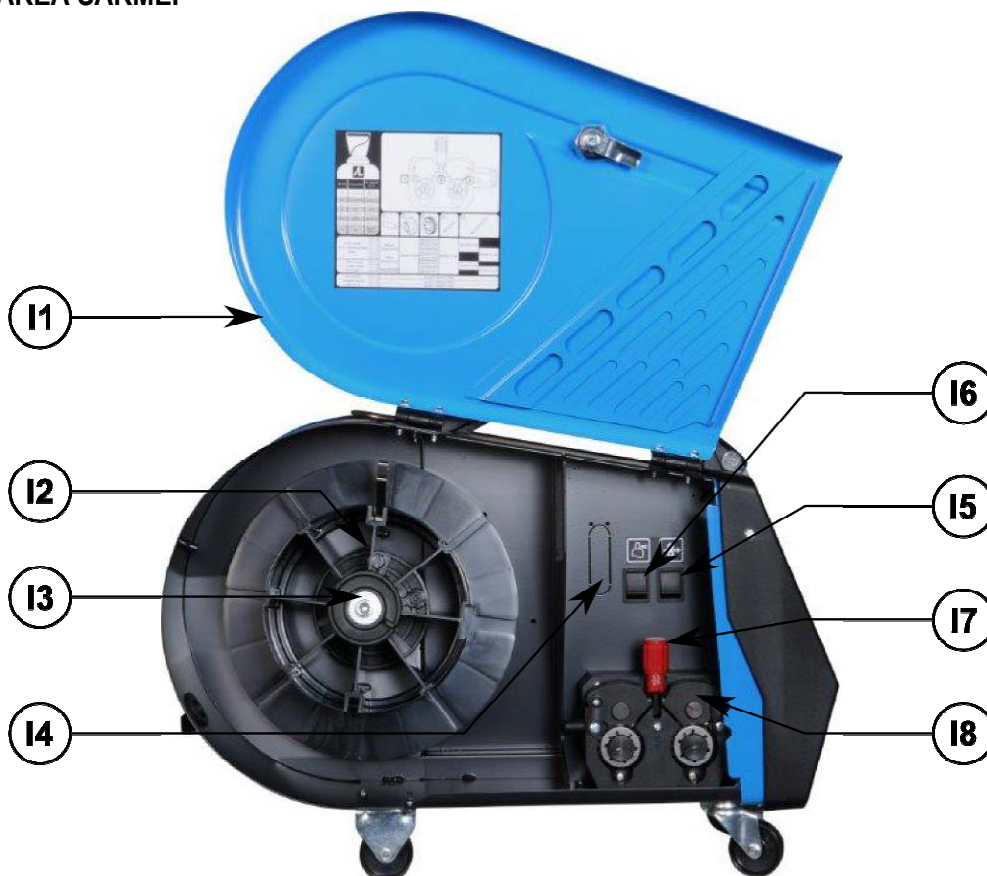
Orice conectare sau deconectare a derulatorului de pe instalație trebuie să fie realizată atunci când instalația este deconectată.



Pentru agățarea derulatorului, trebuie să utilizați cârligul de metal de la baza mânerului.



2.4. POZIȚIONAREA SĂRMEI



I1	Derulator	I5	Setare viteză sârmă
I2	Pinul axului locașului de bobină	I6	Buton purjare gaz
I3	Piulița axului derulatorului	I7	Manetă blocare role întinzătoare
I4	Opțiune debitmetru	I8	Role întinzătoare

Deschideți ușa derulatorului (I1) și aveți grijă să nu cadă.

Slăbiți piulița axului derulatorului. (I3).

Introduceți bobina sârmei pe ax. Asigurați-vă că acul de localizare al axului (I2) este instalat corespunzător pe bobină.

Înșurubați piulița bobinei (I3) înapoi pe ax, rotindu-o în sensul acelor de ceasornic.

Coborâți levierul (I7) pentru a elibera rolele întinzătoare (I8):

Prindeți capătul sârmei bobinei și tăiați partea de capăt strâmbă.

Îndreptați primii 15 centimetri ai sârmei.

Introduceți sârma prin conducătorul de fir de intrare al plăcii.

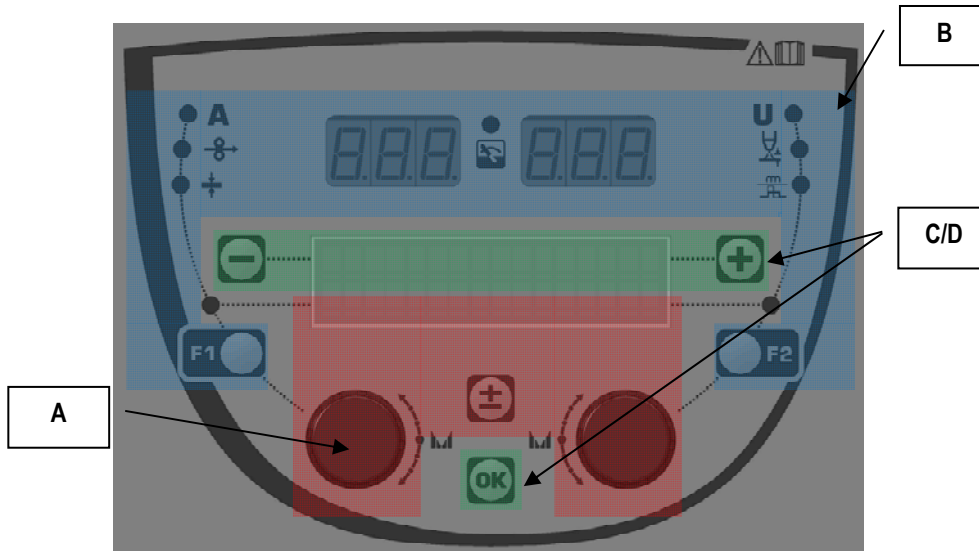
Coborâți rolele întinzătoare (I8) și ridicați levierul (I7) pentru a imobiliza rolele întinzătoare.

Ajustați presiunea rolor întinzătoare (I8) pe sârmă la tensiunea corectă.

3 – INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

3.1. PREZENTARE ȘI INSTALARE

Interfață derulare sârmă:



Zona A	Setare parametru sudare (§ 3.2)
Zona B	Previzualizare și măsurare sudare (§ 3.3)
Zona C	Management programe (§3.4)
Zona D	Configurație derulator (§3.5)

Pornirea instalației:

La punerea sub tensiune, ecranul LCD afișează pașii următori:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Afișează versiunea de software și numărul derulatorului în cazul în care sunt utilizate mai multe derulatoare

WELCOME
BIENVENUE

Afișajul de tranzit « WELCOME BIENVENUE»

Afișaj lucru care depinde de starea în care a fost oprită instalația.

Ajustare în curs:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Atunci când sursa de alimentare se află într-o configurație în care setarea nu este permisă, interfața derulatorului este inactivă și arată acest mesaj.

Setare contrast și intensitate lumină spate:


Contrastul și intensitatea luminii spate sunt pre-setate la fabrică. Cu toate acestea, este posibilă modificarea lor de la derulator atunci când se află în ajustare.

Pentru modificarea contrastului, apăsați și țineți apăsat butonul OK și rotiți codorul stânga.

Pentru modificarea intensității luminii spate, apăsați și țineți apăsat butonul OK rotiți codorul dreapta.

Avansare manuală a vitezei sârmei:

Pentru a activa avansarea vitezei sârmei, apăsați și țineți apăsat butonul de avansare manuală a vitezei sârmei. (I5).



Viteza sârmei este afișată și poate fi setată cu ajutorul codorului stânga (2) până la limita de 12.5 m/min.

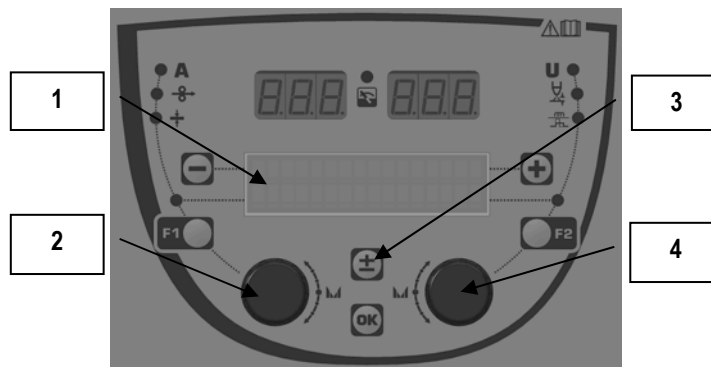
Sârma este derulată cu cea mai mică viteză timp de 1s și apoi crește în mod progresiv până la valoarea vitezei de referință.

Purjare gaz:


Pentru a activa purjare gaz, apăsați butonul purjare gaz (I5). Gazul curge în intervalul definit de timp. Este afișat cronometrul:

Apăsarea pe butonul (I7) oprește debitul gazului

Intervalul de timp de purjare gaz poate fi modificat cu ajutorul codorului dreapta (4), modificarea este luată în considerare în cursul următoarei purjări.

3.2. SETAREA PARAMETRILOR DE SUDARE**Setare prezentare interfață:**






- 1 Rândul 2 al ecranului LCD care afișează parametrii care sunt ajustați
- 2 Codor stânga pentru setarea parametrului afișat în partea stângă
- 3 Buton derulare ± a parametrilor afișați
- 4 Codor dreapta pentru setarea parametrului afișat în partea dreaptă

Derulatorul vă permite setarea principalilor parametri ai sudării (viteză sârmă, tensiune arc, dinamism...) și a modului de declanșare. Celelalte setări sunt configurate pe sursa de alimentare. A se consulta Instrucțiunile utilizatorului sursei de alimentare.


Modificările realizate pe derulator (sau sursa de alimentare) sunt actualizate în același timp pe sursa de alimentare (sau derulator).

Setare program în afara sudării MIG

Butonul de derulare ± (3) vă permite să arătați următoarele rânduri pentru a obține acces la setarea principalilor parametri ai sudării:

<u>rând 1</u>		Syn	ESA	2T	Transfer arc <i>nu poate fi setat, pentru informații</i>	Mod declanșare
		Mod de lucru (SYN, MAN FREE)				
<u>rând 2</u>		0A	POST	0V0	Post sudare	Ultima măsurare a tensiunii de sudare
		Ultima măsurare a curentului de sudare				
<u>rând 3</u>		÷2mm5		138A		Curent de sudare
		Setare grosime				
<u>rând 4</u>		‡→5m0		Σ±0		Lungime arc
		Viteză sârmă				
<u>rând 5</u>				nn:0		Corectare dinamic

Pentru modurile de lucru FREE sau MAN, rândurile 3 și 4 sunt înlocuite cu aceste rânduri de mai jos:






		‡→5m0		U: 10V0		Tensiune arc
		Viteză sârmă				




Prezentarea principalilor parametri ai sudării pot varia conform fazelor ciclului de sudare pe care l-ați selectat pe sursa de alimentare și conform transferului de arc pe care îl utilizați.

Setarea ciclului de sudare este detaliată în manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare. În cele de mai jos, sunt ilustrate ca exemple cazurile specifice ale modului trepte și modului Secvențiator avansat.

Caz specific al modului treaptă:








Mergeți la rândul corespunzător pentru a avea acces la parametrii pe care doriți să îi setați și rotiți codorul corect pentru a selecta treapta pe care doriți să o setați:

<u>rând 1</u>		Syn	SA	7 ₂	4T	Transfer arc și mod treaptă activate	Mod declanșare
		Mod de lucru (SYN, MAN FREE)					
<u>rând 2</u>		0A	POST	0V0		Post sudare	Ultima măsurare a tensiunii de sudare
		Ultima măsurare a curentului de sudare					
<u>rând 3</u>		÷2mm5		138A			Courant de soudage
		Réglage épaisseur					
<u>rând 4</u>		‡→5m0		<7 ₂ 1>			Selectați treapta care va fi setată cu ajutorul codorului dreapta
		Viteză sârmă					
<u>rând 5</u>		Σ±0		<7 ₂ 1>			

	Hauteur d'arc / Lungime arc	Sélection du palier à régler par le codeur droit Selectați treapta care va fi setată cu ajutorul codorului dreapta
<u>rând 6</u>		
	Dinamism	Selectați treapta care va fi setată cu ajutorul codorului dreapta
<u>rând 7</u>		
	Număr de trepte activate	

Caz specific al « SECVENȚIATORULUI AVANSAT »

Modul Secvențiator avansat permite operatorului să secvențieze sudarea în două regimuri distincte. Afișajul este ulterior adaptat pentru a permite setarea aceleiași parametru pentru regimul 1 în stânga și regimul 2 în dreapta.

<u>rând 1</u>			
	Mod de lucru (SYN, MAN FREE)	Transfer arc al regimului 1 și 2	Mod declanșare
<u>rând 2</u>			
	Ultima măsurare a curentului de sudare	Post sudare	Ultima măsurare a tensiunii de sudare
<u>rând 3</u>			
	Pe regim 1	Viteză sârmă	Pe regim 2
<u>rând 4</u>			
	Pe regim 1	Lungime arc	Pe regim 2
<u>rând 5</u>			
	Pe regim 1	Temp regim	Pe regim 2
<u>rând 6</u>			
	Pe regim 1	Dinamism	Pe regim 2
<u>rând 7</u>			
	Temp tranzit		

Setări ale potențiometrului

Derulatorul poate fi conectat la:

- Comanda la distanță a potențiometrului
- Pistoletul potențiometrului
- Pistoletul push pull compatibil cu potențiometre

Pentru a fi luate în considerare, potențiometrele trebuie să fie configurate în sursa de alimentare (pentru detalii suplimentare, a se consulta manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare). Trebuie să precizați numărul de potențiometre utilizate.

Reglarea potențiometrelor:

Potențiometru 1 Viteză sârmă

Potențiometru 2 Tensiune arc

Gama de setări a potențiometrelor depinde de modul de lucru sau de limitările programelor.



Doar un singur periferic cu un potențometru poate fi conectat la instalație.



În momentul în care potențometrele sunt conectate și activate, parametrii corespunzători nu pot fi ajustați de interfețe digitale (derulator, generator și job RC)

Sudarea MIG

În sudare, interfața este adaptată în mod automat și doar principalii parametri ai sudării pot fi modificați:

Viteză sârmă, Lungime arc, Dinamism, Curent, Tensiune.

Sudarea MMA

Pentru informații suplimentare privind setarea procesului MMA, a se consulta manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare.

rând 1



Curent de sudare

100A MMA 00100

Proces MMA

Setare dinamism

rând 2



Setarea dinamismului deaprire a
arcului

St0 MMA

rând 3



Ultima măsurare a curentului de
sudare

0A POST 0V0

Post sudare

Ultima măsurare a tensiunii de sudare

În timpul sudării, interfața este similară procesului MIG.

Sudarea TIG

Pentru informații suplimentare despre setarea procesului TIG, a se consulta manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare.

rând 1



Proces TIG

Mod declanșare

TIG 2T

rând 2



Ultima măsurare a curentului de
sudare

0A POST 0V0

Post sudare

Ultima măsurare a tensiunii de sudare

rând 3



Curent sudare

Iarc: 100A

rând 4



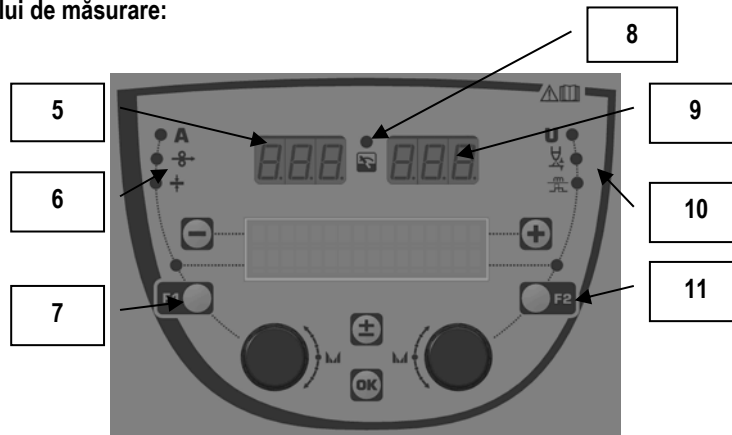
Sfârșitul curentului de sudare

I: 100A T: 0s5

Cronometrare curbă descendentă

3.3. PREVIZUALIZARE ȘI MĂSURAREA SUDĂRII

Prezentarea interfeței afișajului de măsurare:



5	Afișaj măsurare stânga
6	Indicator lumină al parametrului stânga afișat
7	Buton selectare al parametrului stânga
8	Indicator lumină al stării instalației
9	Afișaj măsurare dreapta
10	Indicator lumină al parametrului dreapta afișat
11	Buton selectare al parametrului dreapta

Valorile afișate depind de starea instalației:

Stare	Valori afișate pe (5) și (9)	Indicator (8)
Ajustare în curs	Lipsă valori, acestea sunt înlocuite de liniițe de despărțire	Oprit
În afara sudării	Instrucțiuni sau valori teoretice	Off
În sudare	Măsurători directe	Clipește
Post sudare	Ultimele măsurări ale sudării	Fix

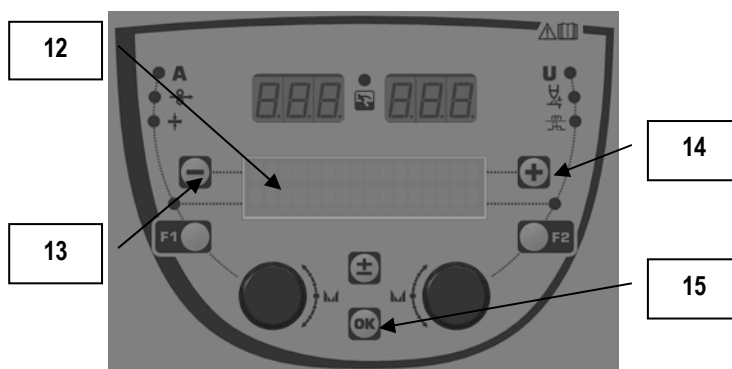
Note: Timpul de post sudare poate fi configurat pe sursa de alimentare. Ultimele măsurători sunt în continuare disponibile pe sursa de alimentare (a se consulta manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare).

Definiția simbolurilor serigrafice:

Simbol	Funcție	Unitate	Simbol	Funcție	Unitate
A	Amperaj	A	U	Tensiune	V
	Viteză sârmă	m/min		Lungime arc	
	Grosime	mm		Reglaj fin/dinamism	

3.4. MANAGEMENTUL PROGRAMELOR

Prezentare



12	Numărul, numele și starea programului curent sunt afișate pe rândul 1 al ecranului LCD.
13	Buton (-) pentru a selecta programul anterior
14	Buton (+) pentru a selecta programul următor
15	Buton (OK) pentru a avea acces la managementul programelor

Rândul 1 conține, în această ordine, următoarele informații

- Starea programului (opțional)
- Numărul programului
- Numele programului

Informațiile privind starea sunt:



Dischetă = Programul a fost modificat de la ultima salvare.



Zăvor = Programul este blocat.

În cazul în care numele programului depășește capacitatea afișajului, caracterele numelui sunt schimbate în mod constant pentru a permite o citire completă.

Selectări ale programelor:

Selecțai un program apăsând butonul + (14) pentru a trece la următorul program sau butonul - (13) pentru a reveni la programul anterior. În cazul în care o listă de programe este activă, selecția este limitată la programele listei.

Restabiliți și salvați programul curent

Navigați la funcția « restore » (restabilire) apăsând butonul OK (15).
 Rotiți codorul (2) sau (4) îndreptați săgeata către operațiunea dorită.
 Confirmați selecția apăsând butonul OK (15).

În cazul în care doriți să ieșiți dintr-un program, apăsați orice alt buton în afară de butonul OK (15) sau butonul declanșare.

3.5. CONFIGURAȚIA DERULATORULUI

Mesaje de avertizare:

Atunci când apare o eroare, sunt afișate numărul și informațiile casetei text asociate erorii.
 Atunci când eroarea dispăre, mesajul asociat clipește. Ulterior ea poate fi confirmată apăsând butonul OK de pe derulator sau sursa de alimentare.
 Imediat ce eroarea este confirmată, mesajul dispăre.
 Pentru informații suplimentare, a se consulta manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare.

Descrierea listei de erori:

Cod	Mesaj LCD	Semnificație
E03	Over max pw	Depășirea puterii maxime permise de la sursa de curent– verificați dacă parametrii programului de sudare nu depășesc caracteristicile sursei de curent (inclusiv Mod liber)
E07	Overvoltage pw	Supratensiune a sursei de alimentare trifazate a sursei de alimentare de (toleranță 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Verificați caracteristicile sursei de alimentare
E07	Undervoltage pw	Subtensiune a sursei de alimentare trifazate a sursei de alimentare de (toleranță 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Verificați caracteristicile sursei de alimentare
E15	Max aver current	Depășirea curentului mediu maxim permis de sursa de alimentare - verificați dacă parametrii programului de sudare nu depășesc caracteristicile sursei de alimentare (Mod liber în mod special)
E16	Max strikcurrent	Depășirea curentului instantaneu maxim permis de sursa de alimentare - verificați dacă parametrii programului de sudare nu depășesc caracteristicile sursei de alimentare (Mod liber în mod special)
E25	Over duty cycle	Depășirea ciclului de lucru al sursei de alimentare– așteptați răcirea sursei de alimentare
E30	Missed striking	Doar mod automat Timp pierdut de 3 secunde după lansarea sudării fără detectarea aprinderii
E32	Broken arc	Doar mod automat Detectarea rupei arcului
E33	Program problem	Apelarea unui program care nu este permis sau nu există
E33	Incompat. prog.	Programul nu este compatibil cu această versiune de software. Vă rugăm să actualizați versiunea de software a sursei de alimentare.
E33	Incompat. conf.	Configurația nu este compatibilă cu această versiune de software. Vă rugăm să actualizați versiunea de software a sursei de alimentare.
E33	Corrupted prog.	Un program este alterat. Acest program este vizibil pe pagina de management al programelor sursei de alimentare. Este necesară o eliminare a programului.
E33	Corrupted conf.	Configurația instalației este alterată. Vă rugăm să configurați din nou instalația.
E33	Corrupted list	O listă de programe este alterată. Vă rugăm să configurați din nou listele de programe.
E42	Device reset	Un periferic a fost resetat. Vă rugăm să porniți din nou sursa de alimentare.
E42	Unstable pow sup	Sursa de alimentare este instabilă. Vă rugăm să verificați firele electrice.
E44	Calibration	Imposibilitatea obținerii calibrării automate Verificați dacă procedura de calibrare afișată pe ecran este respectată în mod corespunzător
E45	Instant stop	Solicitare imediată de la utilizator privind oprirea sudării
E49	Check device cnt	Lipsă comunicare cu un periferic. Verificați conexiunea perifericului. Se impune conectarea și deconectarea derulatorului atunci când instalația nu este conectată la alimentare.
E50	Cooling problem	Problemă de debit a unității de răcire
E52	Stuck electrode	Doar MMA Detectarea lipirii electrodului de piesa de lucru. Dezlipiți electrodul
E53	Stuck wire	Doar MIG Detectarea lipirii sârmei de piesa de lucru. Tăiați sârma
E63	Motor torque	Cuplu excesiv de torsiune al motorului derulatorului. Asigurați-vă că cutia sârmei este curată și că nimic nu blochează avansarea motorului sau mișcarea de derulare a sârmei Asigurați-vă că etanșeitatea roților nu este prea mare
E72	Not present Syn	Lansarea unui program de sudare acolo unde sinergia utilizatorului nu este prezentă în generator – importați sau definiți sinergia utilizatorului corespunzătoare programului curent
E80	I min control	Depășirea pragului de jos al monitorizării curentului de sudare definit de utilizator
E81	I max control	Depășirea pragului de sus al monitorizării curentului de sudare definit de utilizator
E82	U min control	Depășirea pragului de jos al monitorizării tensiunii de sudare definit de utilizator
E83	U max control	Depășirea pragului de sus al monitorizării tensiunii de sudare definit de utilizator
E84	Wf I motor max	Depășirea pragului de jos al monitorizării curentului motorului derulatorului definit de utilizator
E85	Wf I motor min	Depășirea pragului de sus al monitorizării curentului motorului derulatorului definit de utilizator
E86	Missing software	Lipsește software-ul pentru un periferic dedicat. Vă rugăm să actualizați din nou software-ul.
E90	Error CAN bus	Comunicarea cu un periferic este puternic afectată. Verificați conexiunea perifericului. Se impune conectarea și deconectarea derulatorului atunci când instalația nu este conectată la alimentare.

4 - OPȚIUNI



Controlor de debit gaz, ref. W000275905



Cărucior derulator, ref. W000275908



Comandă simplă la distanță, ref. W000275904



Comandă la distanță RC-job II ref. W000371925

Torches évoluées

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Pistoletе potențiometre

CITORCH MP 341 – 4m, réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

Cartelă PUSH-PULL, ref. W000275907

Adaptor TIG, réf. W000379466

5 - ÎNTREȚINERE

De două ori pe an, în funcție de cât de des este utilizată instalația, verificați :
starea generală de curățenie a derulatorului
conexiunile electrice și de gaz.



Nu realizați niciodată operațiuni de curățare sau depanare în interiorul instalației fără a vă fi asigurat în prealabil că instalația este debransată de la rețea. Demontați panourile derulatorului și aspirați praful și particulele prezente.
În momentul curățării acestor componente, instalați un racord din plastic pentru a evita orice daună.



Curățați cu grijă circuitele electronice, asigurându-vă că racordul nu deteriorează componentele.
În cazul unei funcționări necorespunzătoare a derulatorului, înainte de a încerca să diagnosticați problema, aveți grijă să verificați întotdeauna:

- ⇒ conexiunile electrice ale circuitelor de putere, comandă și alimentare.
- ⇒ starea izolării, cablurilor și conductelor.



La fiecare punere în funcțiune a instalației de sudare și anterior oricăror operațiuni, verificați serviciul tehnic de vânzare:

- ⇒ dacă bornele de putere sunt strânse corespunzător
- ⇒ dacă cuplările sunt corecte
- ⇒ debitul gazului
- ⇒ starea pistolului
- ⇒ tipul și diametrul sârmei

5.1. ROLE ȘI CONDUCĂTOARE DE FIR

În condiții normale de lucru, aceste accesorii vă oferă o durată lungă de funcționare înainte de a necesita vreo operațiune de înlocuire.

Cu toate acestea, uzura timpurie sau colmatarea lor pot fi provocate de depozite aderente.

Pentru minimalizarea acestor efecte negative, verificați starea de curățenie a plăcii la intervale regulate de timp.

Grupul motoreductor nu necesită vreo întreținere.

Montarea rolor pe platformă necesită un adaptor ref. W000277338.

5.2. PIESE DE UZURĂ ALE PLĂCII DERULATORULUI

Piese de uzură ale derulatorului, care au rolul de a ghida și de a înainta sârma de sudare, trebuie să fie adaptate tipului și diametrului sârmei de sudare utilizată.

Această uzură poate afecta rezultatele sudării. Înlocuiți-le dacă se impune acest lucru.

		conducător fir intrare	rolă	conducător fir intermediar	conducător fir ieșire
oțel	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6		W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Sârmă tubulară cu flux	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2		ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6		ALUKIT W000277623		

Posibila utilizare a rolor din oțel ALU cu sârmă oțel și sârmă învelită.

5.3. RECICLARE

Prezența următoarelor componente impune un sfârșit specific al gestionării duratei de viață (reciclare):

- Placa electronică a panoului din față
- Ecran LCD de pe placa electronică a panoului din față

5.4. PIESE DE SCHIMB

(se vede pliantul FIGURA 1 de la finele manualului)

Rep	REF. SAF	Denumire
	W000371926	DMU W500 Panou față
1	W000374096	Panou față
2	W000265987	Set butoane rosii
	W000373633	Capac de plastic
		Elemente interne
	W000278017	Vană
	W000277985	Extensie cablare + fișă
	W000277986	Cablare RC
10	W000241668	Fișă tată 500 A ¼T
11	W000148911	Fișă mamă 500 A ¼T
	W000277987	Racord european
		Șasiu
	W000278019	Placă fixare extensie
21	W000277976	Mâner
22	W000277977	Piese plastic
23	W000278083	Ușă echipată
24	W000277984	Panou dreapta cu șuruburi
25	W000278021	Balamale cu șuruburi
a	W000278730	Roata din fata pivotante
b	W000277990	Roata din spate fix
		Placă bază
30	W000277988	Motor complet și codor
31	W000277989	Capac rolă
32	W000278018	Șurub de blocare
	W000277338	Adaptor roată
		Extensie
	W000278022	Cuple pentru extensie
		Opțiune cărucior
	W000147072	Roată față
	W000147075	Roată spate
		Opțiune push pull
	W000277991	Cablare push-pull

DMU W500



SK **NÁVOD NA POUŽÍVANIE A ÚDRŽBU**

Kat. č. : 8695-1214

Rev. : G

Dátum : 02/2018



Kontakt:
www.oerlikon-welding.com



SK

Zváranie oblúkom a plazmové rezanie môžu byť pre zvaračov a osoby nachádzajúce sa v blízkosti pracoviska nebezpečné. Uistite sa, že ste si pred prevádzkou dôkladne prečítali návod na obsluhu.

1 - VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE	4
1.1. POPIS ZARIADENIA.....	4
1.2. ČASTI ZVÁRACEJ SÚPRAVY.....	4
1.3. TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE.....	4
1.4. ROZMERY A HMOTNOSŤ.....	4
2 - ZOSTAVENIE	5
2.1. BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA.....	5
2.2. MONTÁŽ DOPLNKOV.....	5
2.3. PRIPOJENIE PODÁVAČA DRÔTU.....	5
2.4. ZAVEDENIE DRÔTU.....	6
3 - NÁVOD NA POUŽITIE	7
3.1. POPIS A ZOSTAVENIE.....	7
3.2. NASTAVENIE ZVÁRACÍCH PARAMETROV.....	8
3.3. PREHLAD A MERANIE ZVÁRANIA.....	12
3.4. SPRÁVA PROGRAMOV.....	13
3.5. KONFIGURÁCIA PODÁVAČA DRÔTU.....	13
4 - DOPLNKY	15
5 - ÚDRŽBA	16
5.1. KLADKY A VEDENIE DRÔTU.....	16
5.2. SPOTREBNÉ DIELY DOSKY PODÁVANIA DRÔTU.....	16
5.3. RECYKLÁCIA.....	17
5.4. NÁHRADNÉ DIELY.....	17

1 – VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

1.1. POPIS ZARIADENIA

Podávač drôtu **DMU W500** bol špeciálne vyvinutý pre technologicky vyspelé aplikácie, ktoré kladú špeciálne požiadavky na radu silových zdrojov **CITOWAVE II**, profesionálnu radu pre manuálne aplikácie.





Jeho optimalizovaná konštrukcia zabezpečuje jeho ľahké používanie v náročnom prostredí, či už vzhľadom na pohyb (dielenský vozík ako doplnok) alebo agresivitu externého prostredia (vlhkosť, prach, odletujúce častice, atď.).

DMU W500 Vám zabezpečí dosiahnutie kvalitných zvarov s dobrým vzhľadom. Podávač drôtu sa môže používať len s radou **CITOWAVE II**.

Na optimálne využívanie systému je potrebné oboznámiť sa s týmto návodom. Je dôležité dodržiavať všetky pokyny uvedené v tomto dokumente.

1.2. ČASTI ZVÁRACEJ SÚPRAVY

Zváracia súprava pozostáva z:

-  podávača drôtu,
-  adaptéra pre ekologickú cievku,
-  návodu na použitie
-  bezpečnostných pokynov

1.3. TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

	DMU W500 - REF. W000371926
Doska kladiek	4 kladky
Rýchlosť podávania drôtu	0,5 až 25 m / min.
Regulácia rýchlosti drôtu	Numerická
Použiteľný priemer drôtu	0,6 až 1,6 mm
Navrhnuté na použitie cez revízny otvor	áno
Stupeň ochrany	IP 23 S
Trieda izolácie	H
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Pripojenie horáka	Európsky typ
Záťažový cyklus 60% pri t = 40°C	500 A

POZNÁMKA: Tento silový zdroj sa nesmie používať počas dažďa alebo sneženia. Môže sa skladovať vo vonkajších priestoroch, ale nie je určený na používanie v daždi bez toho, aby nebol chránený.

Stupne ochrany zabezpečené krytom

Písmeno kódu	IP	Ochrana zariadenia
Prvá číslica	2	Voči prieniku pevných cudzích telies s $\varnothing \geq 12,5$ mm
Druhá číslica	1	Voči prieniku vertikálnych kvapiek vody so škodlivým účinkom
	3	Voči prieniku dažďa (voda striekaná pod uhlom až do 60° ku kolmici) so škodlivým účinkom
	S	Znamená, že skúška ochrany voči škodlivým účinkom spôsobeným prienikom vody bola uskutočnená na všetkých častiach zariadenia v kludovom stave.

1.4. ROZMERY A HMOTNOSŤ

	Rozmery (D x Š x v)	Netto hmotnosť	Hmotnosť s obalom
Podávač drôtu DMU W500	603 X 262 X 446	17.5 kg (bez doplnku „vozík“)	20 kg



Tento podávač drôtu nie je navrhnutý pre automatické aplikácie. Môže sa používať len so zariadeniami na manuálne aplikácie.



Počas zvárania v režime MIG je napätie prítomné na pripojení MMA. Rovnako počas zvárania v režime MMA je napätie prítomné na pripojení horáka MIG a na drôte a kontaktnej rúrke horáka MIG, pokiaľ je pripojený. Zabráňte akémukoľvek kontaktu týchto pripojení a častí Vášho tela alebo akýchkoľvek iných predmetov: riziko vzniku elektrického oblúku (popálenie, oslepenie, znehodnotenie materiálu)

2 - ZOSTAVENIE

2.1. BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA

- ⇒ Za účelom ochrany prednej časti voči odletujúcim časticiam majte priehľadný kryt vždy zatvorený.
- ⇒ Uistite sa, že káble a plynová a vodovodná hadica sú namontované tak, aby nemohlo dôjsť k ich prepichnutiu
- ⇒ Uistite sa, že sú správne zrealizované silové pripojenia. Pripojenie štvrtinovou otáčkou musí byť riadne dotiahnuté.
- ⇒ Zabráňte kontaktu káblov s horúcimi tekutinami a materiálmi.
- ⇒ Stabilita systému je zabezpečená do uhla 10 °.
- ⇒ Pri vešaní podávača drôtu nepoužívajte ekologickú cievku.
- ⇒ Počas pripájania podávača drôtu musí byť generátor vypnutý.

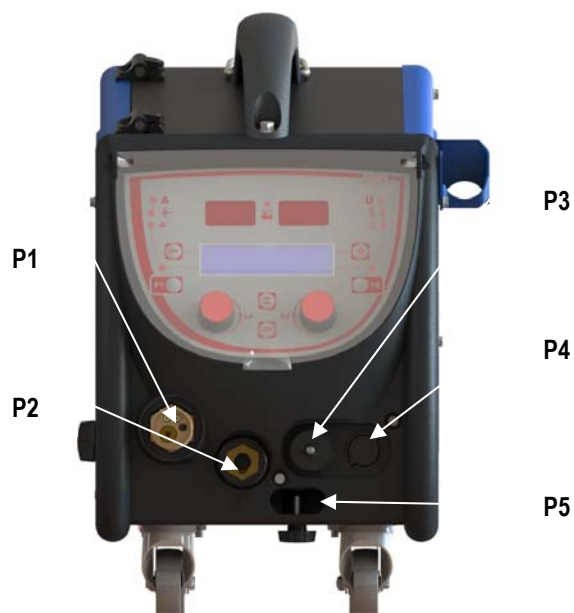
2.2. MONTÁŽ DOPLNKOV

Pred pripojením podávača drôtu sa musia pripojiť nasledovné doplnky:

- Doplnok vozík
- Doplnok litrový prietok
- Doplnok otočná podpera
- Doplnok „Push pull“

2.3. PRIPOJENIE PODÁVAČA DRÔTU

Pri pripájaní podávača drôtu a doplnkov postupujte podľa pokynov uvedených v pod hlavičkou *rýchly štart*.



P1	Euro – spojka MIG & TIG -
P2	Pripojenie MMA
P3	Zástrčka diaľkového ovládania
P4	Zástrčka pre doplnok „Push Pull“
P5	Pripojenie vody pre horák



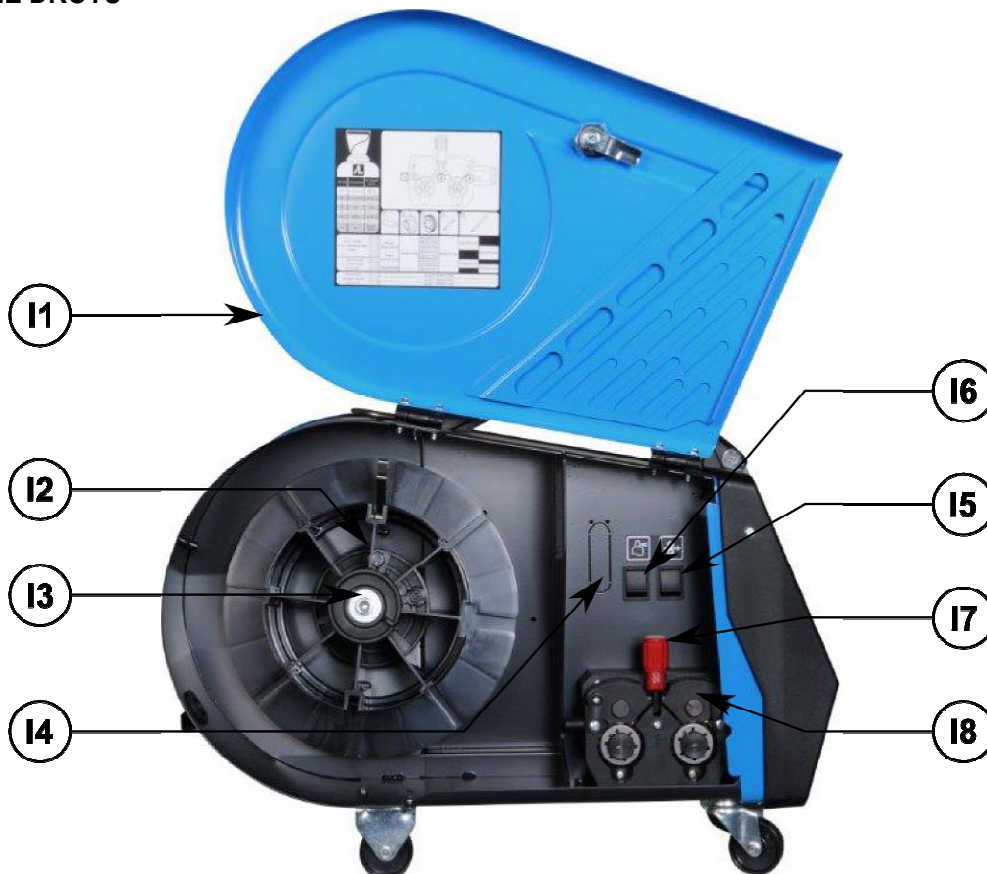
Každé pripojenie podávača drôtu na zariadenie alebo odpojenie jeho odpojenie sa musí vykonávať s vypnutým zariadením.



Na zavesenie podávača drôtu musíte použiť kovový hák na základni rukoväte.



2.4. ZAVEDENIE DRÔTU



I1	Jednotka podávača drôtu	I5	Nastavenie rýchlosti drôtu
I2	Kolík hriadeľa polohovača cievky	I6	Tlačidlo vypustenia plynu
I3	Matica osky cievky	I7	Páková poistka napínacích kladiek
I4	Doplnok prietokomer	I8	Napínacie kladky

Otvorte dvere jednotky podávača drôtu (I1) uistite sa, že nemôžu padnúť.

Odskrutkujte maticu osky cievky. (I3).

Na osku vložte cievku s drôtom. Uistite sa, že polohovací kolík hriadeľa (I2) je riadne uložený do polohovača cievky.

Maticu cievky (I3) naskrutkujte späť na hriadeľ otáčaním v smere hodinových ručičiek.

Spustíte páku (I7), aby sa uvoľnili napínacie kladky (I8):

Zoberte koniec drôtu cievky a odrežte zdeformovaný koncový kus.

Vyrovajte počiatočných 15 centimetrov drôtu.

Vložte drôt cez vstupné vodiace kladky drôtu na dosku.

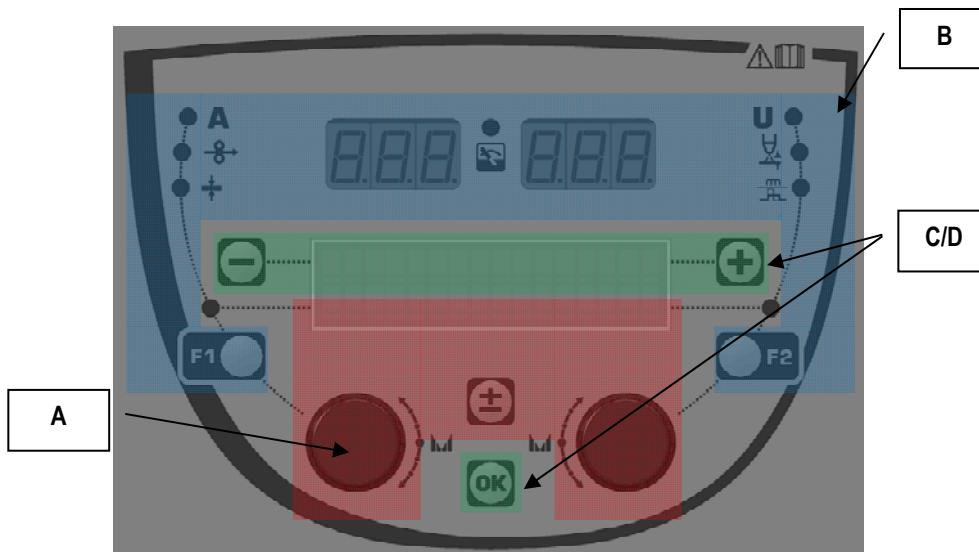
Spustíte napínacie kladky (I8) a zdvihnete páku (I7), aby sa napínacie kladky znehýbnili.

Nastavte tlak napínacích kladiek (I8) na drôt, tak aby vyvíjali správne pnutie.

3 – NÁVOD NA POUŽITIE

3.1. POPIS A ZOSTAVENIE

Rozhranie podávača drôtu:



Zóna A	Nastavenie zväracích parametrov (§ 3.2)
Zóna B	Prehľad a meranie zvárania (§ 3.3)
Zóna C	Správa programov (§3.4)
Zóna D	Konfigurácia podávača drôtu (§3.5)

Spustenie zariadenia:

Pri spustení sa na LCD obrazovke zobrazia nasledovné správy:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Zobrazí sa verzia softvéru a číslo podávača drôtu, ak sa používa niekoľko podávačov drôtu

WELCOME
BIENVENUE

Prechodné zobrazenie « WELCOME BIENVENUE»

Prevádzkové zobrazenie v závislosti na stave, v ktorom došlo k zastaveniu zariadenia.

Počas vykonávania nastavenia:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Ak je silový zdroj v takej konfigurácii, ktorá neumožňuje nastavenie, je rozhranie podávača drôtu neaktívne a preto zobrazí túto správu.

Nastavenie kontrastu a intenzity podsvietenia:

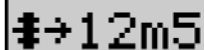
Kontrast a intenzita podsvietenia prichádzajú už nastavené z výrobného závodu. Avšak je možné ich prostredníctvom podávača drôtu zmeniť, keď je podávač drôtu v režime nastavovania.

Na zmenu kontrastu stlačte a podržte stlačené tlačidlo OK a otáčajte ľavý prepínač.

Na zmenu intenzity podsvietenia stlačte a podržte stlačené tlačidlo OK a otáčajte pravý prepínač.

Manuálne spustenie posunu drôtu:

Na manuálne spustenie posunu drôtu stlačte a podržte stlačené tlačidlo manuálneho posunu drôtu. (I5).



Zobrazí sa rýchlosť drôtu, ktorú je možné nastaviť pomocou ľavého prepínača (2) až do maximálnej hodnoty 12,5 m/min.

Drôt sa posúva najnižšou rýchlosťou za 1s a pomaly sa zvyšuje až do referenčnej hodnoty rýchlosti.

Vypustenie plynu:

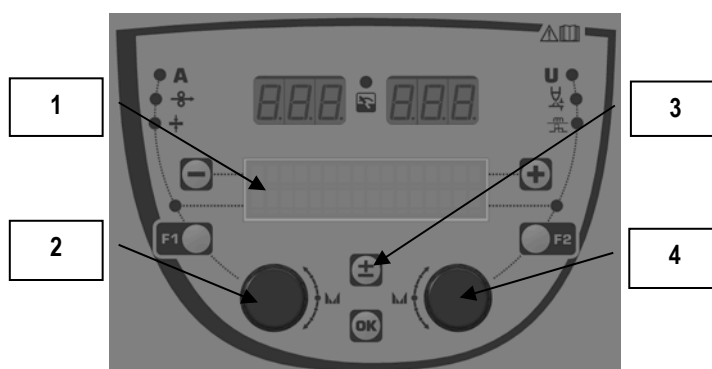

Vypustenie plynu spustíte stlačením tlačidla vypustenia plynu (I6). Plyn bude prúdiť počas zadaného časového intervalu. Zobrazí sa časovač:

Stlačením tlačidla (I7) sa prítok plynu zastaví.

Časový interval vypustenia plynu je možné upraviť pomocou pravého prepínača (4), pričom s upravenou hodnotou sa bude uvažovať pri nasledujúcom vypustení.

3.2. NASTAVENIE ZVÁRACÍCH PARAMETROV

Popis rozhrania nastavenia:



1 2. riadok LCD obrazovky zobrazuje parametre, ktoré sa upravujú

2 Ľavý prepínač pre nastavenie parametra, ktorý je zobrazený vľavo

3 Posúvacie tlačidlo \pm zobrazených parametrov






4 Pravý prepínač pre nastavenie parametra, ktorý je zobrazený vpravo

Na podávači drôtu môžete upraviť hlavné zväracie parametre (rýchlosť drôtu, napätie oblúka, dynamizmus ...) a režim spúšte. Ostatné parametre sa konfigurujú na silovom zdroji. Pozrite si návod na obsluhu silového zdroja


Úpravy zrealizované na podávači drôtu (alebo na silovom zdroji) sa zároveň aktualizujú aj na silovom zdroji (alebo na podávači drôtu).

Mimo nastavenia zväracieho programu MIG

Pomocou posúvacieho tlačidla ± (3) môžete zobraziť nasledovné riadky a tak získate prístup k nastaveniu hlavných zväracích parametrov:

1. riadok		Syn ESA 2T	Prechod oblúka nie je možné nastaviť, len pre informáciu	Režim spúšte
2. riadok		0A POST 0V0	Posledná nameraná hodnota zväracieho prúdu Po zváraní	Posledná nameraná hodnota zväracieho napätia
3. riadok		÷2mm5 138A	Nastavenie hrúbky	Zvärací prúd
4. riadok		‡→5m0 ⚡±0	Rýchlosť drôtu	Dĺžka oblúka
5. riadok		nm:0		Korekcia dynamizmu

Pri prevádzkových režimoch FREE a MAN sú 3. a 4. riadok nahradené nasledovnými riadkami:





		‡→5m0 U: 10V0	Rýchlosť drôtu	Napätie oblúka
--	---	---------------	----------------	----------------

Zobrazenie hlavných zväracích parametrov sa môže líšiť v závislosti od fáz zväracieho cyklu, ktoré ste zvolili na silovom zdroji a v závislosti od prechodu oblúka, ktorý používate.

Podrobnosti o nastavení zväracieho cyklu sú uvedené v návode na obsluhu silového zdroja. V nasledujúcom texte je ako príklad uvedený konkrétny prípad krokového režimu a režimu moderného sekvenčného nástroja „Advanced Sequencer“.

Konkrétny prípad krokového režimu:

Prejdite na príslušný riadok, aby ste získali prístup k parametrom, ktoré chcete nastaviť. Potom otáčaním pravého prepínača zvolte krok, ktorý chcete nastaviť:

1. riadok		Syn SA 7 ₂ 4T	Preádzkový režim (SYN, MAN FREE)	Aktivovaný prechod oblúka a krokový režim	Režim spúšte
2. riadok		0A POST 0V0	Posledná nameraná hodnota zväracieho prúdu	Po zváraní	Posledná nameraná hodnota zväracieho napätia
3. riadok		÷2mm5 138A	Réglage épaisseur		Courant de soudage
4. riadok		‡→5m0 <7 ₂ 1>	Rýchlosť drôtu		Pomocou pravého prepínača zvolte krok, ktorý chcete nastaviť
		⚡±0 <7 ₂ 1>			

5. riadok



Dĺžka oblúka

Pomocou pravého prepínača zvolte krok, ktorý chcete nastaviť

6. riadok

nn:0 <721>



Dynamizmus

Pomocou pravého prepínača zvolte krok, ktorý chcete nastaviť

7. riadok

n72:2



Počet aktivovaných krokov

Konkrétny prípad režimu moderného sekvenčného nástroja „ADVANCED SEQUENCER“

Režim moderného sekvenčného nástroja Advanced Sequencer umožňuje zváračovi usporiadať zváranie do dvoch odlišných režimov. Displej sa potom prispôbi tak, aby umožnil nastavenie rovnakého parametra pre 1. režim naľavo a pre 2. režim napravo.

1. riadok

Syn SA ESA 2T



Prevádzkový režim (SYN, MAN FREE)

Prechod oblúka pre 1. a pre 2. režim

Režim spúšte

2. riadok

0A POST 0V0



Posledná nameraná hodnota zváracieho prúdu

Po zváraní

Posledná nameraná hodnota zváracieho napätia

3. riadok

#→5m0 #→5m0



Pri 1. režime

Rýchlosť drôtu

Pri 2. režime

4. riadok

Σ±0 Σ±0



Pri 1. režime

Dĺžka oblúka

Pri 2. režime

5. riadok

T:5s0 T:5s0



Pri 1. režime

Čas režimu

Pri 2. režime

6. riadok

nn:0 nn:0



Pri 1. režime

Dynamizmus

Pri 2. režime

7. riadok

Ttr:0s10



Čas prechodu

Nastavenie potenciometra

Podávač drôtu môže byť pripojený na:

- Diaľkové ovládanie s potenciometrom
- Horák s potenciometrom
- Kompatibilný horák „push pull“ s potenciometrami

Aby bol akceptovaný, musí byť nakonfigurovaný v silovom zdroji (ďalšie podrobnejšie informácie nájdete v návode na obsluhu silového zdroja). Musíte zadať počet používaných potenciometrov.

Potenciometrami sa reguluje:

1. *potenciometer* Rýchlosť drôtu
2. *potenciometer* Napätie oblúka

Rozsah nastavenia pomocou potenciometrov závisí od prevádzkového režimu alebo od obmedzení programu.



K zariadeniu je možné pripojiť len jedno externé zariadenie s potenciometrom.



Keď sú pripojené a aktivované potenciometre, príslušné parametre nie je možné nastaviť pomocou digitálnych rozhraní (podávač drôtu, generátor a práce RC)

Zváranie MIG

Počas zvárania sa rozhranie automaticky prispôsobí a môžu sa upravovať len hlavné zváracie parametre:

Rýchlosť drôtu, dĺžka oblúka, dynamizmus, prúd, napätie.

Zváranie MMA

Ďalšie podrobnejšie informácie ohľadne nastavenia procesu MMA si pozrite v návode na obsluhu silového zdroja.

1. riadok



Zvárací prúd

100A MMA 00100

Proces MMA

Nastavenie dynamizmu

2. riadok



Nastavenie dynamizmu zapálenia oblúka

St0 MMA

3. riadok



Posledná nameraná hodnota zváracieho prúdu

0A POST 0V0

Po zváraní

Posledná nameraná hodnota zváracieho napätia

Počas zvárania je rozhranie podobné ako pri procese MIG.

Zváranie TIG

Ďalšie podrobnejšie informácie ohľadne nastavenia procesu TIG si pozrite v návode na obsluhu silového zdroja.

1. riadok



Zvárací prúd

TIG 2T

Proces TIG

Režim spúšte

2. riadok



Posledná nameraná hodnota zváracieho prúdu

0A POST 0V0

Po zváraní

Posledná nameraná hodnota zváracieho napätia

3. riadok



Zvárací prúd

Iarc: 100A

4. riadok



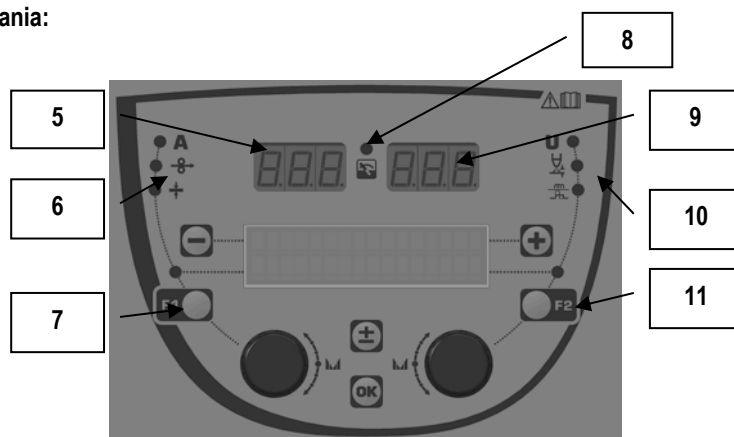
Koniec zváracieho prúdu

I: 100A T: 0s5

Časový interval dobehu

3.3. PREHLAD A MERANIE ZVÁRANIA

Popis rozhrania displeja merania:



5	Ľavý displej merania
6	Kontrolka parametra zobrazeného naľavo
7	Tlačidlo výberu ľavého parametra
8	Kontrolka stavu zariadenia
9	Pravý displej merania
10	Kontrolka parametra zobrazeného napravo
11	Tlačidlo výberu pravého parametra

Zobrazené hodnoty závisia od stavu zariadenia:

Stav	Hodnoty zobrazené na (5) a (9)	Kontrolka (8)
Prebieha nastavovanie	Žiadne hodnoty, tieto sú nahradené pomlčkami	Nesvieti
Mimo zvárania	Pokyny alebo teoretické hodnoty	Nesvieti
Počas zvárania	Priamo namerané hodnoty	Bliká
Po zváraní	Posledná nameraná hodnota zvárania	Svieti

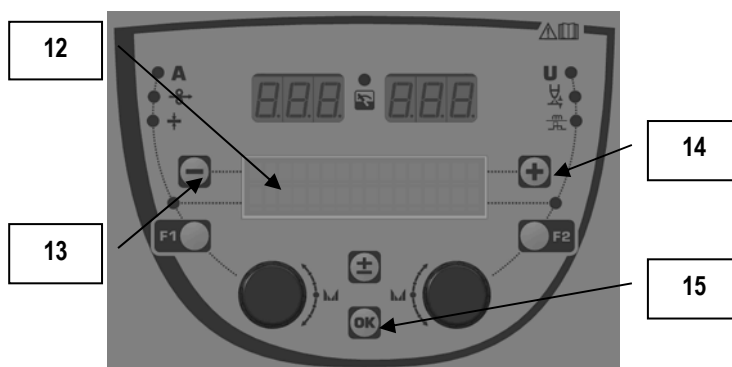
Poznámky: Časový interval po zváraní je možné nakonfigurovať na silovom zdroji. Na silovom zdroji sú stále k dispozícii posledné namerané hodnoty zvárania (pozrite si návod na obsluhu silového zdroja).

Definície grafických symbolov:

Symbol	Funkcia	Jednotka	Symbol	Funkcia	Jednotka
A	Prúdová intenzita	A	U	Napätie	V
	Rýchlosť drôtu	m/min		Dĺžka oblúka	
	Hrúbka	mm		Jemné ladenie/dynamisme	

3.4. SPRÁVA PROGRAMOV

Popis



12	Na 1. riadku LCD displeja je zobrazené číslo, názov a stav aktuálneho programu.
13	Tlačidlo (-) na výber predchádzajúceho programu
14	Tlačidlo (+) na výber nasledujúceho programu
15	Tlačidlo (OK) na vstup do správy programu

1. riadok obsahuje v uvedenom poradí nasledovné informácie

- Stav programu (doplňok)
- Číslo programu
- Názov programu

Informáciami o stave sú:



Floppy = program bol od posledného uloženia upravovaný.



Verrou = Program je zablokovaný.

Ak je názov programu dlhší ako je kapacita displeja, znaky názvu sa nepretržite posúvajú a tak sa zobrazí postupne celý názov.

Výber programu:

Program zvolíte stlačením tlačidla + (14), čím sa presuniete na ďalší program, alebo stlačením tlačidla - (13), čím sa vrátite na predchádzajúci program. Ak je aktívny zoznam programov, je výber programu obmedzený len na programy zo zoznamu.

Vyvolanie a uloženie aktívneho programu

Stlačením tlačidla OK (15) prejdete na funkciu „restore“ (obnoviť).

Prepínač (2) alebo (4) otočte tak, aby šípka ukazovala na požadovanú činnosť.

Výber potvrdíte stlačením tlačidla OK (15).

Ak chcete činnosť vyvolania programu ukončiť, stlačte akékoľvek iné tlačidlo okrem OK (15) alebo tlačidlo spúšte.

3.5. KONFIGURÁCIA PODÁVAČA DRÔTU

Varovné správy:

V prípade vzniku poruchy sa zobrazí číslo poruchy a súvisiaci text s informáciou o poruche.

Po odstránení poruchy zostane súvisiaci text blikať. Je potrebné poruchu potvrdiť stlačením tlačidla OK na podávači drôtu alebo na silovom zdroji.

Po potvrdení poruchy správa zmizne.

Ďalšie podrobnejšie informácie si pozrite v návode na obsluhu silového zdroja.

Popis zoznamu porúch:

Kód	Správa na LCD	Význam
E03	Over max pw	Prekročený maximálny povolený výkon zo silového zdroja – skontrolujte, či parametre zváracieho programu neprekračujú charakteristiky silového zdroja (vrátane režimu Free).
E07	Overvoltage pw	Prepätie 3 – fázového elektrického napájania silového zdroja (tolerancia 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Overte charakteristiky elektrického napájania.
E07	Undervoltage pw	Podpätie 3 – fázového elektrického napájania silového zdroja (tolerancia 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Overte charakteristiky elektrického napájania.
E15	Max aver current	Prekročenie maximálneho priemerného prúdu povoleného silovým zdrojom – overte, či parametre zváracieho programu neprekračujú charakteristiky silového zdroja (najmä režim Free).
E16	Max strikcurrent	Prekročenie maximálneho okamžitého prúdu povoleného silovým zdrojom – overte, či parametre zváracieho programu neprekračujú charakteristiky silového zdroja (najmä režim Free).
E25	Over duty cycle	Prekročenie záťažového cyklu silového zdroja – počkajte, kým silový zdroj vychladne.
E30	Missed striking	Len automatický režim Vypršal časový interval 3 sekundy na detekciu oblúka po spustení zvárania.
E32	Broken arc	Len automatický režim Zistené prerušenie oblúka.
E33	Program problem	Vyvolanie nepovoleného alebo neexistujúceho programu.
E33	Incompat. prog.	Program nie je kompatibilný s touto verziou softvéru. Aktualizujte prosím verziu softvéru silového zdroja.
E33	Incompat. conf.	Konfigurácia nie je kompatibilná s touto verziou softvéru. Aktualizujte prosím verziu softvéru silového zdroja.
E33	Corrupted prog.	Program je poškodený. Na stránke správy programov silového zdroja je tento program viditeľný. Tento program sa musí vymazať.
E33	Corrupted conf.	Konfigurácia zariadenia je poškodená. Zariadenie prosím znovu nakonfigurujte.
E33	Corrupted list	Zoznam programov je poškodený. Zoznamy programov prosím znovu nakonfigurujte.
E42	Device reset	Došlo k resetovaniu externého zariadenia. Reštartujte prosím silový zdroj.
E42	Unstable pow sup	Silový zdroj je nestabilný. Skontrolujte prosím elektrickú inštaláciu.
E44	Calibration	Nie je možné zrealizovať automatickú kalibráciu. Skontrolujte, či je riadne dodržaný postup kalibrácie zobrazený na obrazovke.
E45	Instant stop	Požiadavka od zvárača na okamžité zastavenie zvárania.
E49	Check device cnt	Žiadna komunikácia s externým zariadením. Skontrolujte pripojenie externého zariadenia. Pripojenie a odpojenie podávača drôtu sa musí bezpodmienečne vykonávať vtedy, keď je zariadenie bez elektrického napájania.
E50	Cooling problem	Problém chladiacej jednotky s prietokom.
E52	Stuck electrod	Len MMA Zistilo sa prilepenie elektródy k zváranému dielu. Oddel'te elektródu.
E53	Stuck wire	Len MIG Zistilo sa prilepenie drôtu k zváranému dielu. Odrež'te drôt.
E63	Motor torque	Nadmerný krútiaci moment motora podávača drôtu. Skontrolujte, či je vodiaci plášť drôtu čistý a či nie je žiadnym spôsobom zablokovaný pohyb motora vpred alebo posun drôtu. Skontrolujte, či problém nevznikol kvôli tomu, že kladky sú príliš tesné.
E72	Not present Syn	Spustenie zváracieho programu, pre ktorý v generátore chýba synergia s užívateľom – importujte alebo zadefinujte synergiu s užívateľom, ktorá bude zodpovedať aktuálnemu programu.
E80	I min control	Prekročenie spodnej hodnoty zváracieho prúdu, ktorej monitorovanie zadal užívateľ.
E81	I max control	Prekročenie hornej hodnoty zváracieho prúdu, ktorej monitorovanie zadal užívateľ.
E82	U min control	Prekročenie spodnej hodnoty zváracieho napätia, ktorej monitorovanie zadal užívateľ.
E83	U max control	Prekročenie hornej hodnoty zváracieho napätia, ktorej monitorovanie zadal užívateľ.
E84	Wf I motor max	Prekročenie spodnej hodnoty prúdu motora podávača drôtu, ktorej monitorovanie zadal užívateľ.
E85	Wf I motor min	Prekročenie hornej hodnoty prúdu motora podávača drôtu, ktorej monitorovanie zadal užívateľ.
E86	Missing software	Pre určené externé zariadenie chýba softvér. Znovu prosím zrealizujte aktualizáciu softvéru.
E90	Error CAN bus	Dochádza k silnému rušeniu komunikácie s externým zariadením. Skontrolujte prosím pripojenie externého zariadenia. Pripojenie a odpojenie podávača drôtu sa musí bezpodmienečne vykonávať vtedy, keď je zariadenie bez elektrického napájania.

4 - DOPLNKY



Regulátor prietoku plynu, ref. W000275905



Vozík podávača drôtu, ref. W000275908



Jednoduché diaľkové ovládania, ref. W000275904



Diaľkové ovládanie práce II – RC, ref. W000371925

TORCHES ÉVOLUÉES

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Horáky s potenciometrami

CITORCH MP 341 – 4m , réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

Doska „PUSH – PULL“, ref. W000275907

Adaptér TIG, ref. W000379466

5 - ÚDRŽBA

Dvakrát ročne, v závislosti od toho, ako často sa zariadenie používa, skontrolujte:

Celkovú čistotu podávača drôtu.
Elektrické a plynové spoje.



Zariadenie nikdy nečistite ani nevykonávajte opravy vnútri zariadenia, pokiaľ sa neuistíte, že zariadenie je odpojené od elektrickej siete. Odmontujte kryty podávača drôtu a vysávačom povysávajte všetky prítomné cudzie častice a prach. Pri čistení týchto častí vždy nasadzte na hadicu vysávača plastovú koncovku, aby sa zabránilo akémukoľvek poškodeniu.



Pomocou vysávača dôkladne povysávajte elektronické obvody, pričom zabezpečte, aby sa koncovkou nepoškodili jednotlivé komponenty. Ak podávač drôtu vykáže poruchu, zrealizujte ešte predtým, než pristúpite k diagnostike problému, nasledovné kroky:

- ⇒ Skontrolujte elektrické spoje na silových, riadiacich a napájacích obvodoch;
- ⇒ Skontrolujte stav izolácie, káblov a vedení.



Pri každom spustení zvrácej súpravy a pred každou technickou servisnou činnosťou skontrolujte:

- ⇒ či nie sú silové svorky slabo dotiahnuté
- ⇒ či sú spoje zrealizované správne
- ⇒ prietok plynu
- ⇒ stav horáka
- ⇒ typ a priemer drôtu

5.1. KLADKY A VEDENIE DRÔTU

Za normálnych prevádzkových podmienok sa toto príslušenstvo vyznačuje dlhou životnosťou. Toto je potrebné vziať do úvahy ešte predtým, ako pristúpite k jeho výmene.

Rýchle opotrebovanie alebo upchávanie môže byť spôsobené lepkavými nánosmi.

Na zníženie rizika takýchto problémov je potrebné pravidelne kontrolovať čistotu dosky.

Celok redukčnej prevodovky motora je bezúdržbový.

Na montáž kladiek na dosku je potrebné mať adaptér ref. W000277338.

5.2. SPOTREBNÉ DIELY DOSKY PODÁVANIA DRÔTU

Spotrebné diely podávača drôtu, ktorých úlohou je viesť a posúvať zvrácač drôt, musia byť prispôbené typu a priemeru používaného zvrácačieho drôtu.

Ich opotrebovanie môže mať vplyv na výsledky zvrácania. V prípade potreby ich vymeňte.

		Vstupná časť vedenia drôtu	Kladka	Medziľahlá časť vedenia drôtu	Výstupná časť vedenia drôtu
oceľ	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
1,2 / 1,6	W000305126		W000277336		
1,4 / 1,6	W000277009		W000277336		
Trubičkový drôt	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Možné použitie oceľových kladiek ALU s oceľovým a trubičkovým drôtom.

5.3. RECYKLÁCIA

Z dôvodu prítomnosti nasledovných komponentov sa vyžaduje špeciálny spôsob ukončenia životnosti zariadenia (recyklácia):

Elektronická doska predného panelu
LCD obrazovka elektronickej dosky predného panelu

5.4. NÁHRADNÉ DIELY

(☞ pozrite si rozkladací OBRÁZOK 1 na konci návodu)

Pozícia	REF. SAF	Pomenovanie
	W000371926	DMU W500
		Predný panel
1	W000374096	Predný panel
2	W000265987	Kit červená tlačidla
	W000373633	plastový kryt
		Vnútorne diely
	W000278017	Ventil
	W000277985	Káblový zväzok + zásuvka
	W000277986	Vedenie RC
10	W000241668	Zástrčka samec 500 A ¼T
11	W000148911	Zástrčka samička 500 A ¼T
	W000277987	Európsky spojka
		Podvozok
	W000278019	Doska na upevnenie káblov
21	W000277976	Rukoväť
22	W000277977	Plastové diely
23	W000278083	Kompletné dvierka
24	W000277984	Pravý kryt so skrutkami
25	W000278021	Závesy so skrutkami
a	W000278730	Otočné predné koleso
b	W000277990	Pevná zadné koleso
		Základová doska
30	W000277988	Kompletný motor a prepínač
31	W000277989	Kryt kladiek
32	W000278018	Sada skrutiek
	W000277338	Kolesový adaptér
		Káblový zväzok
	W000278022	Spojky pre káblový zväzok
		Doplnok – vozík
	W000147072	Predné koleso
	W000147075	Zadné koleso
		Doplnok – Push pull
	W000277991	Vedenie Push – pull

DMU W500

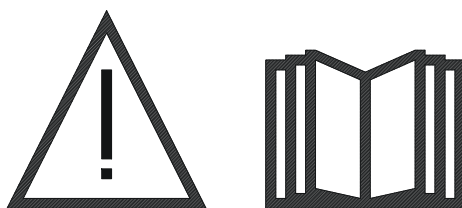


CZ NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU

Kat. č. : 8695-1214
Rev. : G
Datum : 02/2018



Kontakt:
www.oerlikon-welding.com



CZ Obloukové svařování a plazmové řezání mohou být pro svářeče a osoby nacházející se v blízkosti pracoviště nebezpečné. Ujistěte se, zda jste si před zahájením provozování pozorně přečetli návod na obsluhu.

1 - VŠEOBECNÉ INFORMACE	4
1.1. POPIS ZAŘÍZENÍ	4
1.2. ČÁSTI SVAŘOVACÍ SOUPRAVY	4
1.3. TECHNICKÁ SPECIFIKACE	4
1.4. ROZMĚRY A HMOTNOST	4
2 - SESTAVENÍ	5
2.1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY	5
2.2. MONTÁŽ DOPLŇKŮ	5
2.3. PŘIPOJENÍ PODÁVAČE DRÁTU	5
2.4. VLOŽENÍ DRÁTU	6
3 - NÁVOD NA POUŽITÍ	7
3.1. POPIS A SEŘÍZENÍ	7
3.2. NASTAVENÍ PARAMETRŮ SVAŘOVÁNÍ	8
3.3. PŘEHLED A MĚŘENÍ SVAŘOVÁNÍ	9
3.4. SPRÁVA PROGRAMŮ	13
3.5. KONFIGURACE PODÁVAČE DRÁTU	14
4 - DOPLŇKY	16
5 - ÚDRŽBA	17
5.1. KLDKY A VEDENÍ DRÁTU	17
5.2. SPOTŘEBNÍ DÍLY DESKY PODÁVÁNÍ DRÁTU	17
5.3. RECYKLACE	18
5.4. NÁHRADNÍ DÍLY	18

1 - VŠEOBECNÉ INFORMACE

1.1. POPIS ZAŘÍZENÍ

Podavač drátu **DMU W500** byl speciálně vyvinut pro technologicky vyspělé aplikace, které kladou zvláštní požadavky na řadu silových zdrojů **CITOWAVE II**, profesionální řadu pro manuální aplikace.





Jeho optimální konstrukce zaručuje snadné použití v náročném prostředí, či už s ohledem na možnost pohybu (dílnský vozík jako doplněk), nebo na agresivitu externího prostředí (vlhkost, prach, odlétající částice atd.).

DMU W500 Vám zajistí dosažení kvalitních svarů s dobrým vzhledem. Podavač drátu se může používat pouze s řadou **CITOWAVE II**.

Aby bylo možné využívat tento systém optimálně, je třeba se seznámit s tímto návodem. Je důležité dodržovat veškeré pokyny uvedené v tomto dokumentu.

1.2. ČÁSTI SVAŘOVACÍ SOUPRAVY

Svařovací souprava pozůstává z:

-  podavače drátu
-  adaptéru pro ekologickou cívku
-  návodu na obsluhu
-  bezpečnostních předpisů

1.3. TECHNICKÁ SPECIFIKACE

	DMU W500 - REF. W000371926
Deska kladek	4 kladky
Rychlost posuvu drátu	1 až 25 m/min
Regulace rychlosti drátu	numerická
Použitelný průměr drátu	0,6 až 1,6 mm
Navrženo k použití přes revizní otvor	ano
Stupeň ochrany	IP 23 S
Třída izolace	H
Norma	EN 60974 - 5/EN 60974 - 10
Připojení hořáku	evropský typ
Koeficient zátěže 60 % při t = 40 °C	500 A

POZNÁMKA: Tento silový zdroj se nesmí používat za deště nebo sněžení. Může se skladovat v exteriéru, ale není určen k použití za deště bez toho, aniž by byl chráněn.

Stupeň ochrany krytem

Označení kódu	IP	Ochrana zařízení
První číslice	2	Před vniknutím pevných cizích těles o průměru $\geq 12,5$ mm.
Druhá číslice	1	Proti vniknutí svlece padajících vodních kapek s nebezpečnými účinky.
	3	Proti vniknutí deště (voda stříkající pod úhlem až do 60° ke kolmici) s nebezpečnými účinky.
	S	Znamená, že zkouška ochrany před škodlivými účinky způsobenými vniknutím vody byla uskutečněna na všech částech zařízení v klidovém stavu.

1.4. ROZMĚRY A HMOTNOST

	Rozměry (D x Š x V)	Hmotnost netto	Hmotnost s obalem
Podavač drátu DMU W500	603 X 262 X 446	17,5 kg (bez doplňku „vozik“)	20 kg



Tento podavač drátu není určen pro automatické aplikace. Může se používat pouze se zařízeními na manuální aplikace.



Během svařování v režimu MIG je přítomno napětí na přípojkách MMA. Taktéž během svařování v režimu MMA je přítomno napětí na přípojkách hořáku MIG a na drátu a kontaktní trubce hořáku MIG, pokud je připojený. Zabráňte jakémukoli kontaktu těchto přípojek s částmi vašeho těla nebo jakýmkoli jinými předměty – riziko vzniku elektrického oblouku (popálení, oslepení, znehodnocení materiálu).

2 - SESTAVENÍ

2.1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

- ⇒ K zajištění ochrany přední části před odlétajícími částicemi mějte průhledný kryt vždy uzavřený.
- ⇒ Ujistěte se, zda jsou kabely a plynová a vodní hadice namontovány tak, aby nemohlo dojít k jejich proražení.
- ⇒ Ujistěte se, zda je správně provedeno silové zapojení. Otočné bajonetové spojky musí být řádně dotaženy.
- ⇒ Zabraňte kontaktu kabelů s horkými tekutinami a materiály.
- ⇒ Stabilita systému je garantována do uhlu 10°.
- ⇒ Při věšení podavače drátu nepoužívejte ekologickou cívku.
- ⇒ Během připojování podavače drátu musí být generátor vypnutý.

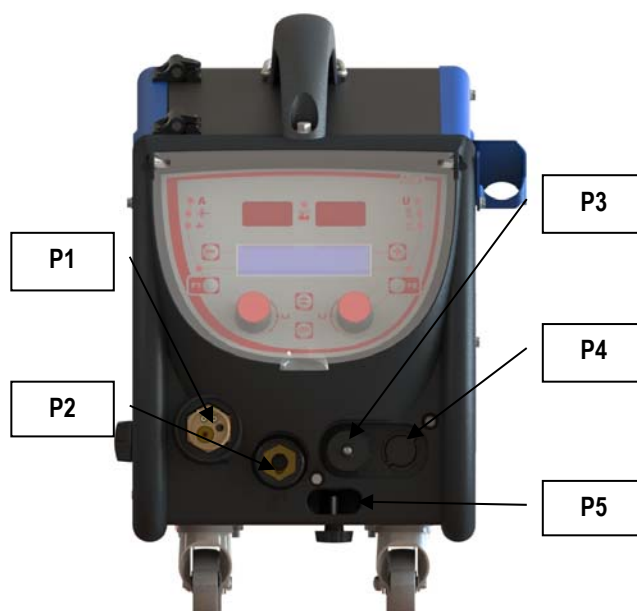
2.2. MONTÁŽ DOPLŇKŮ

Před připojením podavače drátu se musí připojit následující doplňky:

- Doplňek vozík
- Doplňek průtok v litrech
- Doplňek otočná podpěra
- Doplňek „push pull“

2.3. PŘIPOJENÍ PODAVAČE DRÁTU

Při připojování podavače drátu a doplňků postupujte podle pokynů uvedených pod hlavičkou *rychlý start*.



P1	Euro – spojka MIG & TIG -
P2	Připojka MMA
P3	Zásuvka dálkového ovládání
P4	Zásuvka pro doplňek „Push Pull“
P5	Připojka vody pro hořák



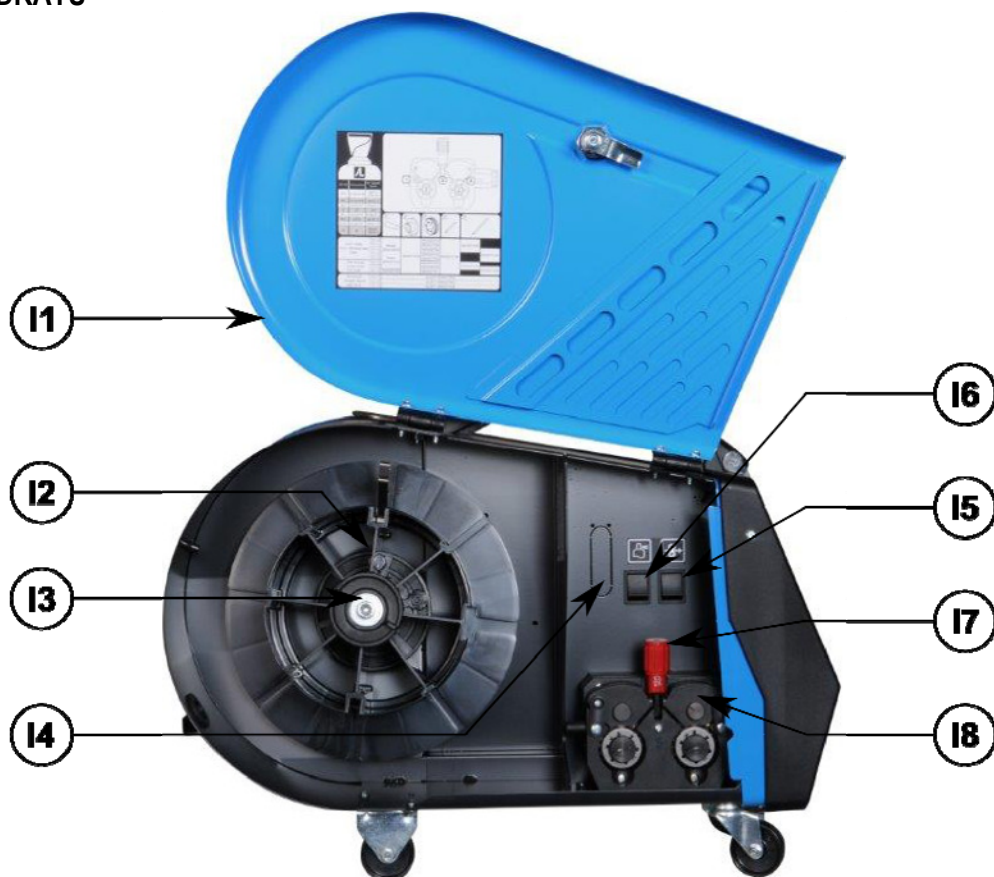
Každé připojení podavače drátu k zařízení nebo jeho odpojení se musí provádět při vypnutém zařízení.



K zavěšení podavače drátu musíte použít kovový hák na základně rukojeti.



2.4. VLOŽENÍ DRÁTU



I1	Jednotka podavače drátu	I5	Nastavení rychlosti drátu
I2	Kolík hřídele polohovadla cívk	I6	Tlačítko vypouštění plynu
I3	Matice hřídele cívk	I7	Páková pojistka napínacích kladek
I4	Doplňěk průtokoměr	I8	Napínací kladky

Otevřete dvířka jednotky podavače drátu (I1) a zajistěte je, aby nemohly spadnou.

Odšroubujte matici hřídele cívk (I3).

Na hřídel nasadte cívku s drátem. Ujistěte se, zda je polohovací kolík hřídele (I2) správně vložen do polohovadla cívk.

Matici cívk (I3) našroubujte zpět na hřídel otáčením ve směru hodinových ručiček.

Sklopte páku (I7), aby se uvolnily napínací kladky (I8):

Uchopte konec drátu cívk a odřežte zdeformovanou koncovou část.

Prvních 15 centimetrů drátu vyrovnejte.

Zasaňte drát přes vstupní vodící kladky drátu na desce.

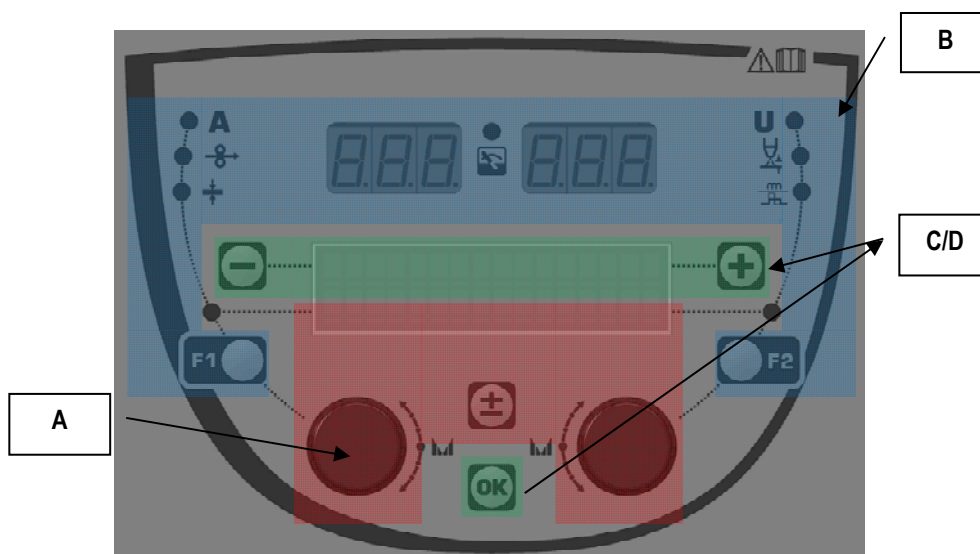
Spusťte napínací kladky (I8) a zdvihněte páku (I7), aby se napínací kladky znehýbnily.

Seřídte tlak napínacích kladek (I8) na drát tak, aby bylo dosaženo jeho správné napnutí.

3 - NÁVOD NA POUŽITÍ

3.1. POPIS A SEŘÍZENÍ

Rozhraní podavače drátu:



Zóna A	Nastavení parametrů svařování (§ 3.2)
Zóna B	Přehled a měření svařování (§ 3.3)
Zóna C	Správa programů (§ 3.4)
Zóna D	Konfigurování podavače drátu (§ 3.5)

Spuštění zařízení:

Při spuštění se na LCD displeji zobrazí následující zprávy:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Zobrazí se verze softwaru a číslo podavače drátu, pokud se používá několik podavačů drátu.

WELCOME
BIENVENUE

Přechodně se zobrazí « WELCOME BIENVENUE».

Provozní zobrazení v závislosti na stavu, ve kterém došlo k zastavení zařízení.

Probíhající nastavování:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Pokud je silový zdroj v takové konfiguraci, která nastavení neumožňuje, je rozhraní podavače drátu neaktivní a proto se zobrazí tato zpráva.

Nastavení kontrastu a intenzity podsvícení:

Kontrast a intenzita podsvícení přicházejí už nastavené z výrobního závodu. Prostřednictvím podavače drátu je však možné je změnit, když se podavač drátu nachází v režimu nastavování.

Pokud chcete změnit kontrast, stiskněte a podržte stisknuté tlačítko OK a otáčejte levým přepínačem.

Pokud chcete změnit intenzitu podsvícení, stiskněte a podržte stisknuté tlačítko OK a otáčejte pravým přepínačem.

Manuální spuštění posuvu drátu:

K manuálnímu spuštění posuvu drátu stiskněte a podržte stisknuté tlačítko manuálního posuvu drátu (15).

Zobrazí se rychlost drátu, kterou je možné nastavit pomocí levého přepínače (2) až po maximální hodnotu 12,5 m/min.

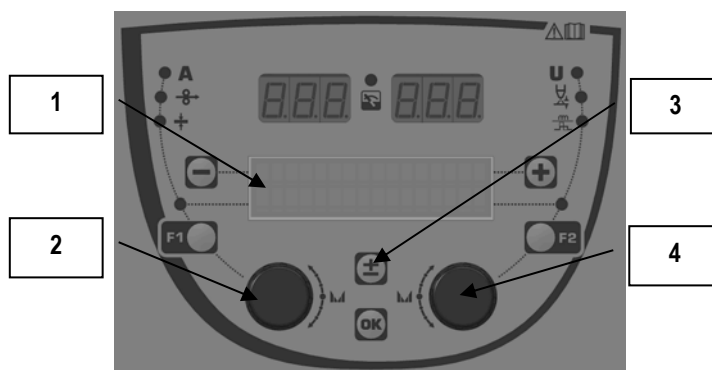
Drát se posouvá nejnižší rychlostí za 1 s a rychlost se pomalu zvyšuje až na referenční hodnotu rychlosti.

Profukování plynu:

Profukování plynu spustíte stisknutím tlačítka profukování plynu (16). Plyn bude proudit po dobu definovaného časového intervalu. Zobrazí se časovač:

Stisknutím tlačítka (17) se průtok plynu zastaví.

Časový interval profukování plynu lze upravit pomocí pravého přepínače (4), přičemž s upravenou hodnotou se bude uvažovat při následujícím profukování.

3.2. NASTAVENÍ PARAMETRŮ SVAŘOVÁNÍ**Popis rozhraní nastavení:**

1 2. řádek LCD displeje zobrazuje parametry, které se upravují

2 Levý přepínač pro nastavení parametru, který je zobrazen vlevo

3 Posouvací tlačítko ± zobrazených parametrů

4 Pravý přepínač pro nastavení parametru, který je zobrazen vpravo

Na podavači drátu můžete upravit hlavní parametry svařování (rychlost drátu, napětí oblouku, dynamismus...) a režim spouště. Ostatní parametry se konfiguruji na silovém zdroji. Přečtěte si návod na obsluhu silového zdroje.

Úpravy provedené na podavači drátu (nebo na silovém zdroji) se zároveň aktualizují i v silovém zdroji (nebo v podavači drátu).

Mimo nastavování svařovacího programu MIG

Pomocí posouvacího tlačítka ± (3) můžete zobrazit následující řádky a tak získáte přístup k nastaveným hodnotám hlavních parametrů svařování:

1. řádek



Provozní režim (SYN, MAN FREE)

Syn ESA 2T

Přechod oblouku není možné nastavit, pouze pro informaci

Režim spouště

2. řádek



Poslední naměřená hodnota svařovacího proudu

0A POST 0V0

Po svařování

Poslední naměřená hodnota svařovacího napětí

3. řádek



Nastavení tloušťky

÷2mm5 138A

Svařovací proud

4. řádek



Rychlost drátu

→5m0 3±0

Délka oblouku

5. řádek



nn:0

Korekce dynamizmu

U provozních režimů FREE a MAN jsou 3. a 4. řádek nahrazeny následujícími řádky:

Rychlost drátu

→5m0 U: 10V0

Napětí oblouku

Zobrazení hlavních parametrů svařování se může lišit v závislosti na fázích svařovacího cyklu, které jste zvolili na silovém zdroji a v závislosti na přechodu oblouku, který používáte.

Podrobnosti o nastavení svařovacího cyklu jsou uvedeny v návodu na obsluhu silového zdroje. V následujícím textu je jako příklad uveden konkrétní případ krokového režimu a režimu moderního sekvenčního nástroje „Advanced Sequencer“.

Konkrétní případ krokového režimu:

Přejděte na příslušný řádek, abyste získali přístup k parametrům, které chcete nastavit. Potom otáčením pravého přepínače zvolte krok, který chcete nastavit:

1. řádek

Provozní režim (SYN, MAN FREE)

Syn SA 7 4T

Aktivovaný přechod oblouku a krokový režim

Režim spouště

2. řádek

Poslední naměřená hodnota svařovacího proudu

0A POST 0V0

Po svařování

Poslední naměřená hodnota svařovacího napětí

3. řádek

Nastavení tloušťky

÷2mm5 138A

Svařovací proud

4. řádek

Rychlost drátu

#→5m0 <7 1>

Pomocí pravého přepínače zvolte krok, který chcete nastavit

5. řádek

Délka oblouku

Σ±0 <7 1>

Pomocí pravého přepínače zvolte krok, který chcete nastavit

6. řádek

Dynamizmus

nn:0 <7 1>

Pomocí pravého přepínače zvolte krok, který chcete nastavit

7. řádek

Počet aktivovaných kroků

n7:2

Konkrétní případ režimu moderního sekvenčního nástroje „ADVANCED SEQUENCER“

Režim moderního sekvenčního nástroje Advanced Sequencer umožňuje svářeči uspořádat svařování do dvou odlišných režimů. Displej se pak přizpůsobí tak, aby umožnil nastavení těchto parametrů pro 1. režim vlevo a pro 2. režim vpravo.

1. řádek

Provozní režim (SYN, MAN FREE)

Syn SA ESA 2T

Přechod oblouku pro 1. a pro 2. režim

Režim spouště

2. řádek

Poslední naměřená hodnota svařovacího proudu

0A POST 0V0

Po svařování

Poslední naměřená hodnota svařovacího napětí

3. řádek

V 1. režimu

#→5m0 #→5m0

Rychlost drátu

V 2. režimu

4. řádek

V 1. režimu

Σ±0 Σ±0

Délka oblouku

V 2. režimu

5. řádek

V 1. režimu

T:5s0 T:5s0

Čas režimu

V 2. režimu

6. řádek

V 1. režimu

mm:0 mm:0

Dynamizmus

V 2. režimu

7. řádek

Čas přechodu

Ttr:0s10

Nastavení potenciometru

Podavač drátu může být připojený k:

- Dálkovému ovládní s potenciometrem
- Hořáku s potenciometrem
- Kompatibilnímu hořáku „push pull“ s potenciometry

Aby byl akceptován, musí v silovém zdroji proběhnout konfigurace (další podrobnější informace naleznete v návodu na obsluhu silového zdroje). Musíte zadat počet používaných potenciometrů.

Potenciometry se reguluje:

1. *potenciometr* Rychlost drátu
2. *potenciometr* Napětí oblouku

Rozsah nastavení pomocí potenciometrů závisí na provozním režimu nebo na omezeních programu.



K zařízení je možné připojit pouze jedno externí zařízení s potenciometrem.



Když jsou připojeny a aktivovány potenciometry, příslušné parametry není možné nastavit pomocí digitálních rozhraní (podavač drátu, generátor a práce RC).

Svařování MIG

Během svařování se rozhraní automaticky přizpůsobí a mohou se upravovat jen hlavní parametry svařování:

rychlost drátu, délka oblouku, dynamizmus, proud, napětí.

Svařování MMA

Další podrobnější informace ohledně nastavení procesu MMA si najdete v návodu na obsluhu silového zdroje.

1. řádek

Svařovací proud

100A MMA mm100

Proces MMA

Nastavení dynamizmus

2. řádek

Nastavení dynamizmu zapálení oblouku

St0 MMA

3. řádek

Poslední naměřená hodnota svařovacího proudu

0A POST 0V0

Po svařování

Poslední naměřená hodnota svařovacího napětí

Během svařování je rozhraní podobné jako u procesu MIG.

Svařování TIG

Další podrobnější informace ohledně nastavení procesu TIG si najdete v návodu na obsluhu silového zdroje.

1. řádek



TIG 2T

Proces TIG

Režim spouště

2. řádek



Poslední naměřená hodnota
svařovacího proudu

0A POST 0V0

Po svařování

Poslední naměřená hodnota
svařovacího napětí

3. řádek



Svařovací proud

Iarc: 100A

4. řádek



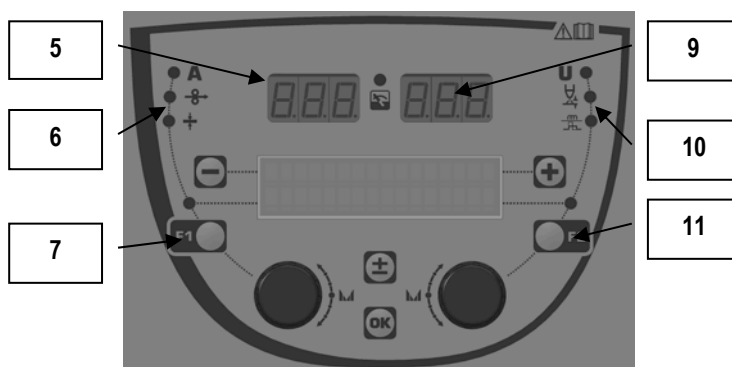
Konec svařovacího proudu

I: 100A T: 0s5

Časový interval doběhu

3.3. PŘEHLED A MĚŘENÍ SVAŘOVÁNÍ

Popis rozhraní displeje měření:



5	Levý displej měření
6	Kontrolka parametru zobrazeného vlevo
7	Tlačítko volby levého parametru
8	Kontrolka stavu zařízení
9	Pravý displej měření
10	Kontrolka parametru zobrazeného vpravo
11	Tlačítko volby pravého parametru

Zobrazené hodnoty závisí na stavu zařízení:

Stav	Hodnoty zobrazené na (5) a (9)	Kontrolka (8)
Probíhá nastavování	Žádné hodnoty, tyto jsou nahrazeny pomlčkami	Nesvíí
Mimo svařování	Pokyny nebo teoretické hodnoty	Nesvíí
Během svařování	Přímo naměřené hodnoty	Bliká
Po svařování	Poslední naměřená hodnota svařování	Svíí

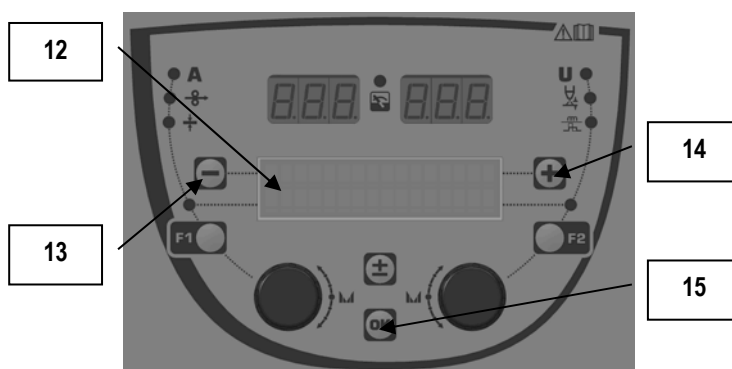
Poznámky: Časový interval po svařování je možné nakonfigurovat na silovém zdroji. Na silovém zdroji jsou stále k dispozici poslední naměřené hodnoty svařování (viz návod na obsluhu silového zdroje).

Definice grafických symbolů:

Symbol	Funkce	Jednotka	Symbol	Funkce	Jednotka
A	Intenzita proudu	A	U	Napětí	V
	Rychlost drátu	m/min		Délka oblouku	
	Tloušťka	mm		Jemné ladění/dynamism	

3.4. SPRÁVA PROGRAMŮ

Popis



12	V 1. řádku LCD displeje je zobrazeno číslo, název a stav aktuálního programu
13	Tlačítko (-) pro volbu předcházejícího programu
14	Tlačítko (+) pro volbu následujícího programu
15	Tlačítko (OK) pro vstup do správy programu

1. řádek obsahuje v uvedeném pořadí následující informace:

- Stav programu (doplněk)
- Číslo programu
- Název programu

Informacemi o stavu jsou:



Floppy = program byl od posledního uložení upravován.



Verrou = Program je zablokovaný.

Jestliže je název programu delší než kapacita displeje, znaky názvu se nepřetržitě posouvají a tak se zobrazí postupně celý název.

Volba programu:

Program zvolíte stisknutím tlačítka + (14), čím se přesunete do dalšího programu, nebo stisknutím tlačítka – (13), čím se vrátíte do předcházejícího programu.

Jestliže je aktivní seznam programů, je volba programů omezená jen na programy ze seznamu.

Vyvolání a uložení aktivního programu

Stisknutím tlačítka OK (15) přejděte do funkce „restore“ (obnovit).

Přepínač (2) nebo (4) otočte tak, aby šipka ukazovala na požadovanou činnost.

Volbu potvrďte stisknutím tlačítka OK (15).

Jestliže chcete činnost vyvolání programu ukončit, stiskněte jakékoli tlačítko kromě OK (15), nebo tlačítko spouště.

3.5. KONFIGURACE PODAVAČE DRÁTU

Varovná hlášení:

V případě vzniku poruchy se zobrazí číslo poruchy a související text s informací o poruše.

Po odstranění poruchy zůstane související text blikat. Je třeba poruchu potvrdit stisknutím tlačítka OK na podavači drátu nebo na silovém zdroji.

Po potvrzení poruchy zpráva zmizí.

Další podrobnější informace si najdete v návodu na obsluhu silového zdroje.

Popis seznamu poruch:

Kód	Zpráva na LCD	Význam
E03	Over max pw	Překročený maximální povolený výkon ze silového zdroje – zkontrolujte, zda parametry svařovacího programu nepřekračují charakteristiky silového zdroje (včetně režimu Free).
E07	Overvoltage pw	Přepětí 3-fázového elektrického napájení silového zdroje (tolerance 400 V - 3 ~ 15 %/-20 %) – proveďte charakteristiky elektrického napájení.
E07	Undervoltage pw	Podpětí 3-fázového elektrického napájení silového zdroje (tolerance 400 V - 3 ~ 15 %/-20 %) – proveďte charakteristiky elektrického napájení.
E15	Max aver current	Překročení maximálního průměrného proudu povoleného silovým zdrojem – proveďte, zda parametry svařovacího programu nepřekračují charakteristiky silového zdroje (zejména režim Free).
E16	Max strikcurrent	Překročení maximálního okamžitého proudu povoleného silovým zdrojem – proveďte, zda parametry svařovacího programu nepřekračují charakteristiky silového zdroje (zejména režim Free).
E25	Over duty cycle	Překročení zátěžového cyklu silového zdroje – počkejte, dokud silový zdroj nevychladne.
E30	Missed striking	Jen automatický režim. Vyršel časový interval 3 sekund na detekci oblouku po spuštění svařování.
E32	Broken arc	Jen automatický režim. Zjištěno přerušeni oblouku.
E33	Program problem	Vyvolání nepovoleného nebo neexistujícího programu.
E33	Incompat. prog.	Program není kompatibilní s touto verzí softwaru. Aktualizujte, prosím, verzi softwaru silového zdroje.
E33	Incompat. conf.	Konfigurace není kompatibilní s touto verzí softwaru. Aktualizujte, prosím, verzi softwaru silového zdroje.
E33	Corrupted prog.	Program je poškozen. Na stránce správy programů silového zdroje je tento program viditelný. Tento program se musí vymazat.
E33	Corrupted conf.	Konfigurace zařízení je poškozená. Zařízení, prosím, znovu nakonfigurujte.
E33	Corrupted list	Seznam programů je poškozen. Seznamy programů, prosím, znovu nakonfigurujte.
E42	Device reset	Došlo k resetování externího zařízení. Restartujte, prosím, silový zdroj.
E42	Unstable pow sup	Silový zdroj je nestabilní. Zkontrolujte, prosím, elektrickou instalaci.
E44	Calibration	Není možné zrealizovat automatickou kalibraci. Zkontrolujte, zda je řádně dodržen postup kalibrace zobrazený na displeji.
E45	Instant stop	Požadavek od svářeče na okamžité zastavení svařování.
E49	Check device cnt	Žádná komunikace s externím zařízením. Zkontrolujte připojení externího zařízení. Připojování a odpojování podavače drátu se musí bezpodmínečně provádět tehdy, když je zařízení bez elektrického napájení.
E50	Cooling problem	Problém chladicí jednotky s průtokem.
E52	Stuck electrod	Jen MMA. Zjistilo se přilepení elektrody ke svařovanému dílci. Oddělte elektrodu.
E53	Stuck wire	Jen MIG Zjistilo se přilepení elektrody ke svařovanému dílci. Odřežte drát.
E63	Motor torque	Nadměrný krouticí moment motoru podavače drátu. Zkontrolujte, zda je vodící plášť drátu čistý a zda není žádným způsobem zablokován pohyb motoru vpřed nebo posun drátu. Zkontrolujte, zda problém nevznikl kvůli tomu, že klady jsou příliš těsné.
E72	Not present Syn	Spuštění svařovacího programu, pro který v generátoru chybí synergie s uživatelem – importujte nebo nadefinujte synergie s uživatelem, která bude odpovídat aktuálnímu programu.
E80	I min control	Překročení spodní hodnoty svařovacího proudu, jejíž monitorování uživatel zadal.
E81	I max control	Překročení horní hodnoty svařovacího proudu, jejíž monitorování uživatel zadal.
E82	U min control	Překročení spodní hodnoty svařovacího napětí, jejíž monitorování uživatel zadal.
E83	U max control	Překročení horní hodnoty svařovacího napětí, jejíž monitorování uživatel zadal.
E84	Wf I motor max	Překročení spodní hodnoty proudu motoru podavače drátu, jejíž monitorování uživatel zadal.
E85	Wf I motor min	Překročení horní hodnoty proudu motoru podavače drátu, jejíž monitorování uživatel zadal.
E86	Missing software	Pro určené externí zařízení chybí software. Znovu, prosím, zrealizujte aktualizaci softwaru.
E90	Error CAN bus	Dochází k silnému rušení komunikace s externím zařízením. Zkontrolujte, prosím, připojení externího zařízení. Připojování a odpojování podavače drátu se musí bezpodmínečně provádět tehdy, když je zařízení bez elektrického napájení.

4 - DOPLŇKY



Regulátor průtoku plynu, ref. W000275905



Vozík podavače drátu, ref. W000275908



Jednoduché dálkové ovládání, ref. W000275904



Dálkové ovládání práce II – RC, ref. W000371925

Torches évoluées

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834
 CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835
 CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Hořáky s potenciometry

CITORCH MP 341 – 4m , réf. W000345118
 CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120
 CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

Deska „PUSH – PULL“, ref. W000275907

Adaptér tig, réf. W000379466

5 - ÚDRŽBA

Dvakrát ročně, v závislosti na tom, jak často se zařízení používá, zkontrolujte:

Celkovou čistotu podavače drátu.
Elektrické a plynové spoje.



Zařízení nikdy nečistěte ani neprovádějte opravy uvnitř zařízení, dokud se neujistíte, že zařízení je odpojeno od elektrické sítě. Odmontujte kryty podavače drátu a pomocí vysavače povysávejte veškeré přítomné cizí částice a prach. Při čištění těchto částí vždy nasadte na hadici vysavače plastovou koncovku, aby nedošlo k jakémukoli poškození.



Pomocí vysavače důkladně povysávejte elektronické obvody, přičemž dbejte na to, aby se koncovkou nepoškodily jednotlivé komponenty. Jestliže podavač drátu vykáže poruchu, dříve než přistoupíte k diagnostice problému, proveďte následující činnosti:

- ⇒ Zkontrolujte elektrické spoje na silových, řídicích a napájecích obvodech;
- ⇒ Zkontrolujte stav izolací, kabelů a vedení.



Před každým uvedením svařovací soupravy do provozu a před každou technickou servisní procedurou zkontrolujte:

- ⇒ zda nejsou silové svorky slabě dotaženy,
- ⇒ zda jsou spoje provedeny správně,
- ⇒ průtok plynu,
- ⇒ stav hořáku,
- ⇒ typ a průměr drátu.

5.1. KLDKY A VEDENÍ DRÁTU

Za normálních provozních podmínek se toto příslušenství vyznačuje dlouhou životností. To je třeba vzít do úvahy ještě předtím, než přistoupíte k jeho výměně.

Rychlé opotřebení nebo ucpávání může být způsobeno lepkavými nánosy.

Ke snížení rizika vzniku takových problémů je třeba pravidelně kontrolovat čistotu desky.

Celek redukční převodovky motoru je bezúdržbový.

K montáži kladek na desku je třeba mít adaptér ref. W000277338.

5.2. SPOTŘEBNÍ DÍLY DESKY PODÁVÁNÍ DRÁTU

Spotřební díly podavače drátu, jejichž úlohou je vést a posouvat svařovací drát, musí být přizpůsobeny typu a průměru používaného svařovacího drátu. Jejich opotřebení může mít vliv na výsledky svařování. V případě potřeby je vyměňte.

		Vstupní část vedení drátu	Kladka	Mezilehlá část vedení drátu	Výstupní část vedení drátu
ocel	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
1,2 / 1,6	W000305126		W000277336		
1,4 / 1,6	W000277009		W000277336		
Trubičkový drát	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Případné použití ocelových kladek ALU s ocelovým a trubičkovým drátem.

5.3. RECYKLACE

Z důvodu, že v zařízení se vyskytují následující komponenty, si toto zařízení vyžaduje speciální způsob ukončení životnosti (recyklaci):

Elektronická deska předního panelu

LCD displej elektronické desky předního panelu

5.4. NÁHRADNÍ DÍLY

(viz rozkládací OBRÁZEK 1 na konci návodu)

Položka	REF. SAF	Název
	W000371926	DMU W500
		Přední panel
1	W000374096	Přední panel
2	W000265987	Kit červená tlačítka
	W000373633	Plastový kryt
		Vnitřní díly
	W000278017	Ventil
	W000277985	Kabelový svazek + zásuvka
	W000277986	Vedení RC
10	W000241668	Zástrčka samec 500 A ¼T
11	W000148911	Zástrčka samička 500 A ¼T
	W000277987	Evropská spojka
		Podvozek
	W000278019	Deska k upevnění kabelů
21	W000277976	Rukojeť DMU
22	W000277977	Plastové díly
23	W000278083	Kompletní dviřka
24	W000277984	Pravý kryt se šrouby
25	W000278021	Závěsy se šrouby
a	W000278730	Přední kolo swivel
b	W000277990	Přední kolo pevná
		Základová deska
30	W000277988	Kompletní motor a přepínač
31	W000277989	Kryt kladek
32	W000278018	Sada šroubů
	W000277338	Kolečkový adaptér
	W000278022	Spojky kabelového svazku
		Kabelový svazek
		Doplněk – vozík
	W000147072	Přední kolo
	W000147075	Zadní kolo
		Doplněk – Push pull
	W000277991	Vedení Push – pull

DMU W500



PL INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI

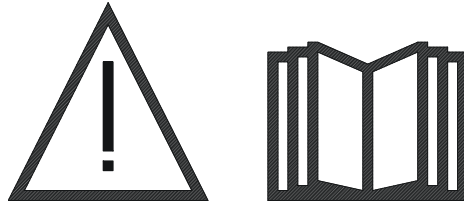
Kat. nr: 8695-1214

Spr. : G

Data : 02/2018



Kontakt :
www.oerlikon-welding.com



PL Łuk spawalniczy oraz cięcie plazmowe mogą być niebezpieczne dla operatora i osób w pobliżu stanowiska pracy. Proszę uważnie przeczytać instrukcję obsługi przed użyciem.

1 - INFORMACJE OGÓLNE	4
1.1. PREZENTACJA INSTALACJI.....	4
1.2. KOMPONENTY ZESTAWU SPAWALNICZEGO.....	4
1.3. SPECYFIKACJE TECHNICZNE.....	4
1.4. WYMIARY I WAGA.....	4
2 - INSTALACJA	5
2.1. ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA.....	5
2.2. MONTAŻ CZĘŚCI OPCJONALNYCH.....	5
2.3. POŁĄCZENIE PODAJNIKA DRUTU.....	5
2.4. POZYCJONOWANIE DRUTU.....	6
3 - INSTRUKCJE OBSŁUGI	7
3.1. PREZENTACJA I USTAWIENIA.....	7
3.2. USTAWIANIE PARAMETRÓW SPAWANIA.....	8
3.3. PODGLĄD I POMIAR SPAWANIA.....	12
3.4. ZARZĄDZANIE PROGRAMAMI.....	13
3.5. KONFIGURACJA PODAJNIKA DRUTU.....	13
4 - OPCJE	15
5 - KONSERWACJA	16
5.1. ROLKI I PROWADNIKI DRUTU.....	16
5.2. CZĘŚĆ EKSPLOATACYJNA PODAJNIKA DRUTU.....	16
5.3. RECYKLING.....	17
5.4. CZĘŚCI ZAMIENNE.....	17

1 - INFORMACJE OGÓLNE

1.1. PREZENTACJA INSTALACJI

Podajnik drutu **DMU W500** został specjalnie zaprojektowany dla wyspecjalizowanych aplikacji, które w szczególności wymagają zakresu źródła mocy **CITOWAVE II**, eksperckiego zakresu dla zastosowań ręcznych.





Jego zoptymalizowany projekt sprawia, że jest łatwy do stosowania w trudnym otoczeniu, zarówno biorąc pod uwagę toczenie (wózek warsztatowy stanowi opcję) jak i przy agresywnych warunkach zewnętrznych (wilgoci, kurzu, wystających części etc).

Dzięki **DMU W500** będzie można uzyskać wysokiej jakości spaw o dobrym wyglądzie. Podajnik drutu może być wyłącznie stosowany w zakresie **CITOWAVE II**.

Optymalne zastosowanie systemu wymaga pełnej znajomości niniejszej instrukcji; ważne, by postępować zgodnie ze wszystkimi instrukcjami opisanymi w niniejszym dokumencie.

1.2. CZĘŚCI SKŁADOWE INSTALACJI

Zestaw spawalniczy złożony jest z:

-  Podajnika drutu,
-  Adaptera dla ekologicznej szpulki,
-  Instrukcji obsługi
-  instrukcji bezpieczeństwa

1.3. SPECYFIKACJE TECHNICZNE

	DMU W500 - REF. W000371926
Płyta rolek	4 rolki
Prędkość podawania drutu	1 do 25 m / mn
Regulacja prędkości drutu	numeryczna
Średnica użytkowa drutu	0.6 do 1,6 mm
Czy przechodzi przez właz?	Tak
Wskaźnik ochrony	IP 23 S
Klasa izolacji	H
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Złącze palnika	„Typ europejski”
Współczynnik wypełnienia 60% przy t=40°C	500 A

UWAGA: To źródło zasilania nie może być używane przy opadach deszczu lub śniegu. Może być przechowywane na zewnątrz, ale nie jest przystosowane do stosowania bez ochrony podczas opadów.

Stopień ochrony, który zapewnia pokrywa

Kod literowy	IP	Ochrona urządzenia
Pierwsza liczba	2	Przed penetracją przez ciała stałe obce z $\geq 12,5$ mm
Druga liczba	1	Przed penetracją przez pionowe krople wody przynoszące szkodliwe efekty
	3	Przed penetracją deszczową (o nachyleniu do 60° w stosunku do pionu) niosącą szkodliwe skutki
	S	Wskazuje, że test ochrony przed szkodliwymi efektami spowodowanymi penetracją wodną został przeprowadzony dla wszystkich części wyposażenia, które są w stanie spoczynku.

1.4. WYMIARY I WAGA

	Wymiary (L×W×h)	Waga netto	Waga z opakowaniem
Podajnik DMU W500	603 X 262 X 446	17.5 kgs (bez wózka)	20 kgs



Ten podajnik drutu nie jest przeznaczony do zastosowań automatycznych, nadaje się wyłącznie do instalacji ręcznych.



Przy spawaniu w trybie MIG, obecne jest napięcie na złączu MMA. Podobnie, przy spawaniu MMA, napięcie jest obecne na złączu palnika MIG i na drucie oraz rurce łączącej palnik MIG, jeżeli jest on wciąż połączony.
Unikać kontaktu tych połączeń z obsługującym lub z dowolnym innym elementem: zagrożenie łukiem elektrycznym (oparzenia, oślepienie, pogorszenie materiału)

2 - INSTALACJA

2.1. ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

- ⇒ W celu ochrony panelu przedniego należy trzymać przezroczystą pokrywę zamkniętą.
- ⇒ Należy uważać, by nie ścisnąć kabli, rurek z gazem i wodą
- ⇒ Zapewnić prawidłową instalację połączeń zasilających. Łącznik ćwierćobrotowy musi być dobrze dociśnięty
- ⇒ Nie wolno dopuszczać do kontaktu płynu lub gorącego materiału z kablami.
- ⇒ Stabilność systemu jest zapewniona aż do kąta 10°.
- ⇒ Przy zawieszaniu podajnika drutu, nie należy używać szpuli ekologicznej.
- ⇒ Podłączanie podajnika drutu powinno mieć miejsce, kiedy generator jest wyłączony.

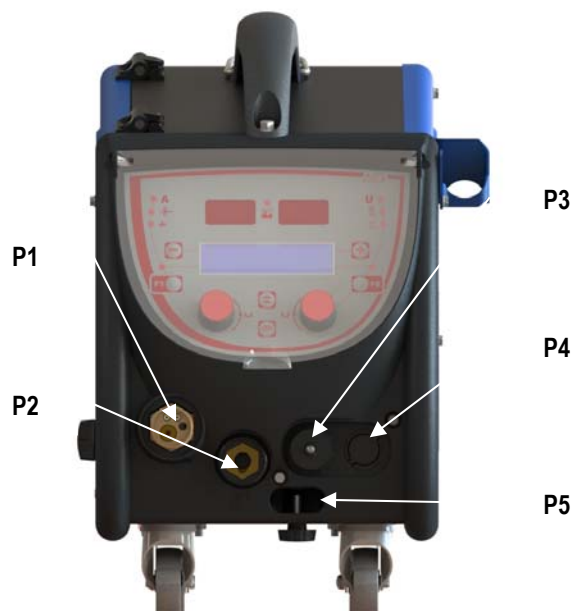
2.2. MONTAŻ OPCJI

Następujące opcje należy zamontować przed podłączeniem podajnika drutu:

- Opcja wózka
- Opcja: przepływ litrowy
- Opcja stopki osiowej
- Opcja Push pull

2.3. PODŁĄCZENIE JEDNOSTKI PODAWANIA DRUTU

Dla podajnika drutu i połączeń opcji należy postępować zgodnie z instrukcjami *szybkiego startu*.



P1	Złącze europejskie MIG & TIG -
P2	Złącze MMA
P3	Wtyczka zdalnego sterowania
P4	Opcja wtyku Push Pull
P5	Połączenia palnika wodnego



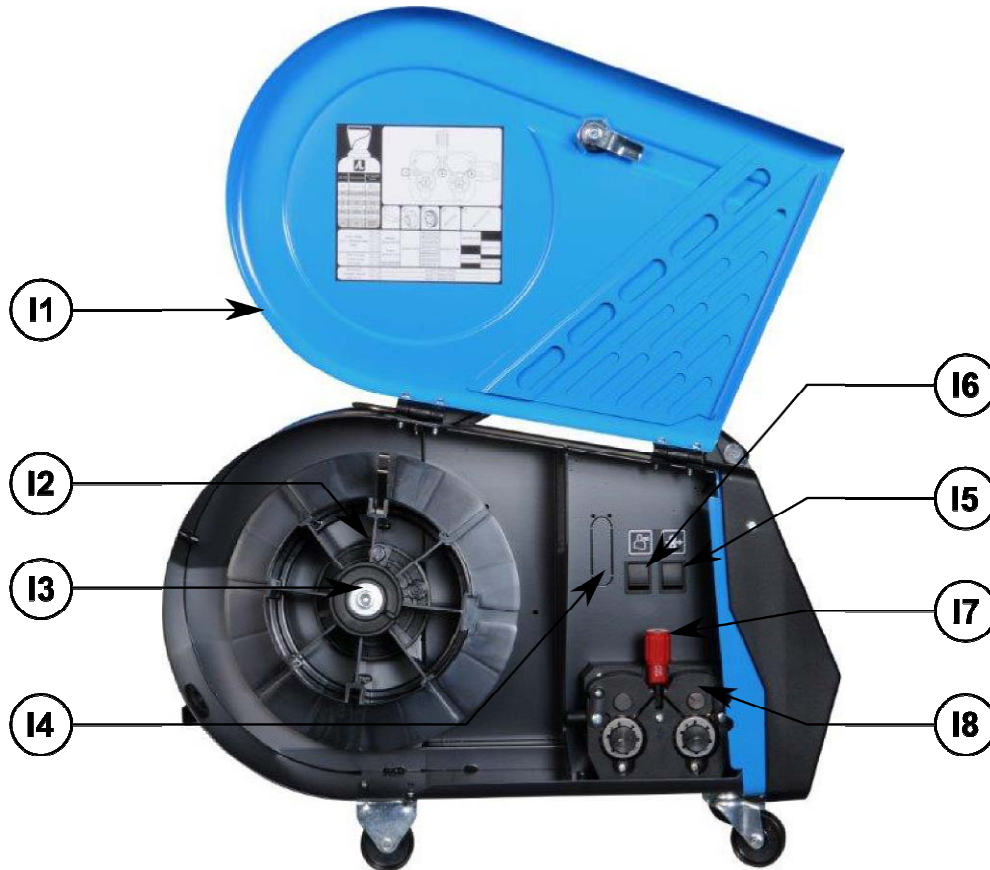
Każde podłączenie i odłączenie podajnika drutu od instalacji musi mieć miejsce przy wyłączonej instalacji.



Do podwieszenia podajnika drutu trzeba użyć metalowego haku u podstawy rączki.



2.4. POZYCJONOWANIE DRUTU



11	Jednostka podawania drutu	15	Ustawienie prędkości drutu
12	Kołek ustalający wału rolki	16	Przycisk upuszczania gazu
13	Nakrętka osi szpuli	17	Blokada dźwigni kół pasowych luźnych
14	Opcja przepływomierza	18	Koła pasowe luźne

Otworzyć drzwi jednostki podajnika drutu [11] i upewnić się, że nie upadnie.

Odkręcić nakrętkę osi szpuli. (13).

Umieścić szpulkę drutu na osi. Upewnić się, że kołek ustalający wału (12) jest prawidłowo umieszczony w elemencie ustalającym rolki

Dokręcić nakrętkę [13] z powrotem na wałę, przekręcając zgodnie z kierunkiem wskazówek zegara

Zniżyć dźwignię [17] w celu zwolnienia kół pasowych luźnych [18] :

Chwycić koniec drutu z rolki i odciąć zniekształconą końcówkę.

Wyprostować pierwsze 15 centymetrów drutu.

Wprowadzić drut przez prowadnik drutu w płycie.

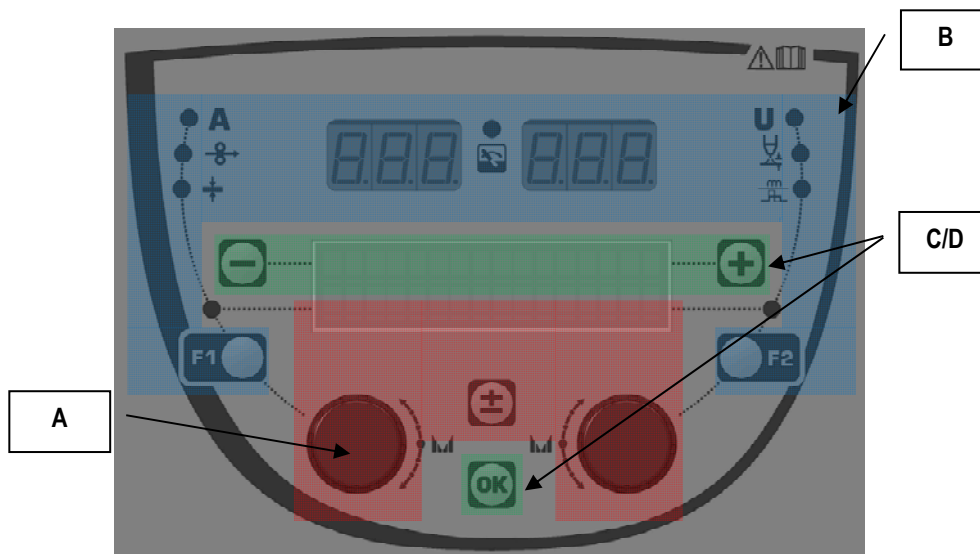
Obniżyć koła pasowe luźne (18) podnieść dźwignię [17], by unieruchomić koła pasowe.

Wyregulować odpowiednio nacisk kół pasowych (18) na drut.

3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI

3.1. PREZENTACJA I USTAWIENIA

Interfejs podawania drutu :



Strefa A	Ustawianie parametrów spawania (§ 3.2)
Strefa B	Podgląd i pomiar spawania (§ 3.3)
Strefa C	Zarządzanie programem (§3.4)
Strefa D	Konfiguracja podajnika drutu (§3.5)

Uruchamianie instalacji :

Przy uruchomieniu, wyświetlacz LCD pokazuje poniższe kroki:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Wyświetla wersję oprogramowania i numer podajnika drutu, jeśli stosowanych jest kilka podajników drutu

WELCOME
BIENVENUE

Wyświetla przejściowo « WELCOME BIENVENUE »

Wyświetlacz pracy w zależności od stanu, w którym instalacja została zatrzymana.

Regulacja w toku:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Kiedy ródno mocy jest w konfiguracji, przy której ustawianie jest niedozwolone, interfejs podajnika drutu jest nieaktywny i pokazuje taki komunikat.

Regulacja kontrastu i intensywności podświetlenia :

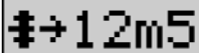
Kontrast oraz intensywność podświetlenia są ustawione fabrycznie. Jednak można je zmienić z podajnika drutu, kiedy jest on w regulacji.

Aby zmienić kontrast, należy wcisnąć i przytrzymać przycisk OK i przekręcić lewy koder.

Aby zmienić intensywność podświetlenia, należy wcisnąć i przytrzymać przycisk OK i przekręcić prawy koder.

Ręczne podawanie drutu:

Aby uruchomić podawanie drutu, należy wcisnąć i przytrzymać przycisk ręcznego podawania drutu. (I5).



Wyświetlana jest prędkość drutu i można ją ustawić za pomocą lewego kodera (2) do wartości granicznej 12.5 m/min.

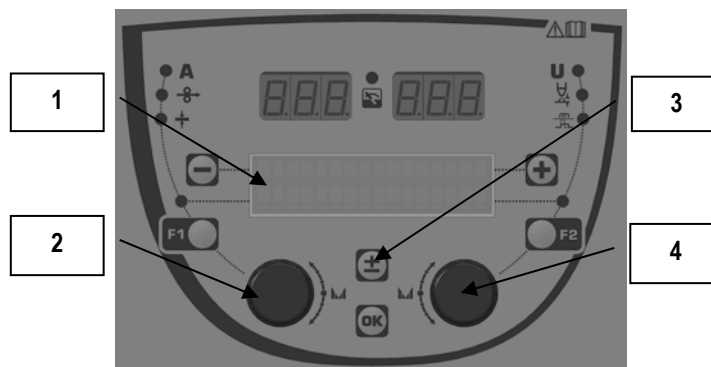
Drut jest podawany z najmniejszą prędkością przez 1s., a następnie prędkość stopniowo się zwiększa aż do wartości referencyjnej.

Upuszczanie gazu:


Aby uruchomić upuszczanie gazu, należy wcisnąć przycisk upuszczania gazu (I6). Gaz będzie płynął przez określony czas. Wyświetlany jest licznik:

Wciśnięcie przycisku (I6) zatrzymuje przepływ gazu

Można zmieniać czas upuszczania gazu za pomocą prawego kodera (4), modyfikacja jest brana pod uwagę przy następnym upuszczaniu gazu.

3.2. USTAWIANIE PARAMETRÓW SPAWANIA**Ustawianie prezentacji interfejsu:**






- | | |
|---|--|
| 1 | 2 linijka ekranu LCD wyświetlająca parametry, które są ustawiane |
| 2 | Lewy koder do ustawiania parametru wyświetlanego po lewej |
| 3 | Przycisk przewijania ± wyświetlanych parametrów |
| 4 | Prawy koder do ustawiania parametru wyświetlanego po prawej |

Podajnik drutu umożliwia ustawienie głównych parametrów spawania (prędkości drutu, napięcia łuku, dynamiki...) i trybu spustu. Pozostałe ustawienia są konfigurowane na źródle mocy. Zob. Instrukcja obsługi źródła mocy.

Modyfikacje wprowadzone na podajniku (na źródle mocy) są aktualizowane jednocześnie na źródle mocy (na podajniku).

Poza spawaniem ustawienia programu MIG

Przycisk przewijania ± (3) umożliwia wyświetlenie poniższych linijek, by uzyskać dostęp do ustawień głównych parametrów spawania:

<u>linijka 1</u>		Syn	ESA	2T	Transfer łuku <i>nie podlega regulacji, tylko dla informacji</i>	Tryb przełączania
<u>linijka 2</u>		0A	POST	0V0	Ostatni pomiar prądu spawania Po spawaniu	Ostatni pomiar napięcia spawania
<u>linijka 3</u>		÷2mm5	138A		Ustawienia grubości	Prąd spawania
<u>linijka 4</u>		‡→5m0	Σ±0		Prędkość drutu	Długość łuku
<u>linijka 5</u>			nn:0			Korekta dynamiki

Dla trybów roboczych FREE lub MAN, linijki 3 i 4 są zastępowane poniższymi linijkami:





		‡→5m0	U:10V0		Prędkość drutu	Napięcie łuku
--	---	-------	--------	--	----------------	---------------

Prezentacja głównych parametrów spawania może się różnić stosownie do faz cyklu spawania, który został wybrany na źródle mocy oraz do transferu łuku, który stosujecie.

Ustawienia cyklu spawania są szczegółowo opisane w instrukcji obsługi źródła mocy. Poniżej, jako przykłady, przedstawiono określone przypadki trybu krokowego oraz trybu zaawansowanego sekwencera.

Określony przypadek trybu krokowego:

Proszę przejść do odpowiedniej linijki, by uzyskać dostęp do parametrów, które mają być ustawione i przekręcić prawy koder, by wybrać krok, który chcecie ustawić:

<u>linijka 1</u>		Syn	SA	72	4T	Transfer łuku i tryb krokowy uruchomione	Tryb przełączania
<u>linijka 2</u>		0A	POST	0V0		Ostatni pomiar prądu spawania Po spawaniu	Ostatni pomiar napięcia spawania
<u>Ligne 3</u>		÷2mm5	138A			Réglage épaisseur	Courant de soudage
<u>linijka 4</u>		‡→5m0	<721>			Prędkość drutu	Wybrać krok, który ma być ustawiony za pomocą prawego kodera
		Σ±0	<721>				

linijka 5



Długość łuku

Wybrać krok, który ma być ustawiony za pomocą prawego kodera

linijka 6

nn:0 <~1>



Dynamika

Wybrać krok, który ma być ustawiony za pomocą prawego kodera

linijka 7

n~:2



Liczba uruchomionych kroków

Określony przypadek « ZAAWANSOWANEGO SEKWENCERA »

Tryb Zaawansowany Sekwencer umożliwia operatorowi sekwencjonowanie spawania w dwóch różnych schematach. Wyświetlacz jest wówczas dostosowany w taki sposób, by umożliwiał ustawienie tego samego parametru dla schematu 1 po lewej i schematu 2 po prawej.

linijka 1

Syn SA ESA 2T



Tryb roboczy (SYN, MAN FREE)

Arc transfer of the regime
1 and 2

Tryb przełączania

linijka 2

0A POST 0V0



Ostatni pomiar prądu spawania

Po spawaniu

Ostatni pomiar napięcia spawania

linijka 3

#→5m0 #→5m0



Dla schematu 1

Prędkość drutu

Dla schematu 2

linijka 4

Σ±0 Σ±0



Dla schematu 1

Długość łuku

Dla schematu 2

linijka 5

T:5s0 T:5s0



Dla schematu 1

Czas schematu

Dla schematu 2

linijka 6

nn:0 nn:0



Dla schematu 1

Dynamika

Dla schematu 2

linijka 7

Ttr:0s10



Czas przejściowy

Ustawienia potencjometru

Podajnik drutu może być podłączony do:

- Potencjometru zdalnego sterowania
- Potencjometru palnika
- Kompatybilnego palnika push pull z potencjometrami

Aby zostały wzięte pod uwagę, potencjometry muszą być skonfigurowane w źródle mocy (aby uzyskać więcej szczegółów, zob. instrukcja obsługi źródła mocy). Należy określić liczbę stosowanych potencjometrów.

Potencjometry regulują:

- Potencjometr 1* Prędkość drutu
- Potencjometr 2* Napięcie łuku

Zakres ustawień potencjometrów zależy od trybu roboczego lub od ograniczeń programu.



Tylko jedno urządzenie zewnętrzne z potencjometrem może być podłączone do instalacji.



Kiedy potencjometry są podłączone i uruchomione, odpowiadających im parametrów nie można regulować za pomocą interfejsów cyfrowych (podajnik drutu, generator i RC job)

Spawanie MIG

Przy spawaniu, interfejs jest automatycznie dostosowany i tylko główne parametry spawania mogą być zmienione:

Prędkość drutu, Długość łuku, Dynamika, Prąd, Napięcie.

Spawanie MMA

By uzyskać więcej informacji dotyczących ustawienia procesu MMA, zob. instrukcja obsługi źródła mocy.

linijka 1



Prąd spawania

100A MMA mm100

Proces MMA

Ustawienie dynamiki

linijka 2



Ustawienie dynamiki zajarzenia łuku

St0 MMA

Linijka 3



Ostatni pomiar prądu spawania

0A POST 0V0

Po spawaniu

Ostatni pomiar napięcia spawania

Podczas spawania interfejs jest podobny do procesu MIG.

Spawanie TIG

By uzyskać więcej informacji dotyczących ustawienia procesu TIG, zob. instrukcja obsługi źródła mocy.

linijka 1



TIG 2T

Proces TIG

Tryb przełączania

linijka 2



Ostatni pomiar prądu spawania

0A POST 0V0

Po spawaniu

Ostatni pomiar napięcia spawania

linijka 3



prąd spawania

Iarc: 100A

linijka 4



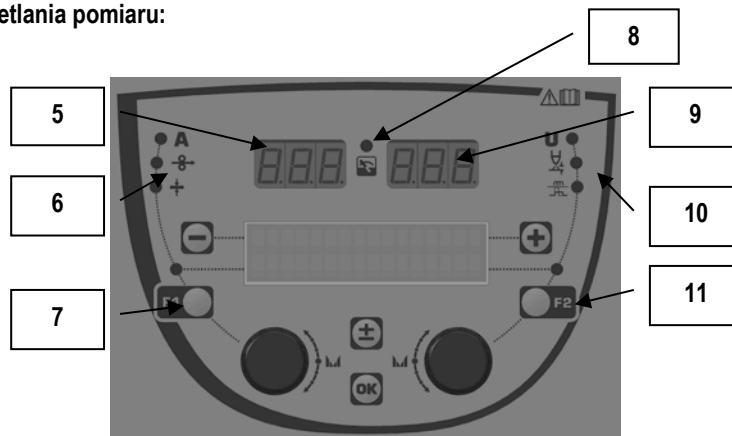
Koniec prądu spawania

I: 100A T: 0s5

Odliczanie spadkowe

3.3. PODGLĄD I POMIAR SPAWANIA

Prezentacja interfejsu wyświetlania pomiaru:



5	Lewy wyświetlacz pomiaru
6	kontrolka wyświetlanego lewego parametru
7	Przycisk wyboru lewego parametru
8	Kontrolka stanu instalacji
9	Wyświetlenie prawego pomiaru
10	kontrolka wyświetlanego prawego parametru
11	Przycisk wyboru prawego parametru

Wyświetlane wartości zależą od stanu instalacji:

Stan	Wyświetlane wartości na (5) i (9)	Kontrolka (8)
Regulacja w toku	Brak wartości, są one zastąpione przez myślniki	Off
Poza spawaniem	Instrukcje lub wartości teoretyczne	Off
Podczas spawania	Pomiary bezpośrednie	Miga
Po spawaniu	Ostatnie pomiary spawania	Stała

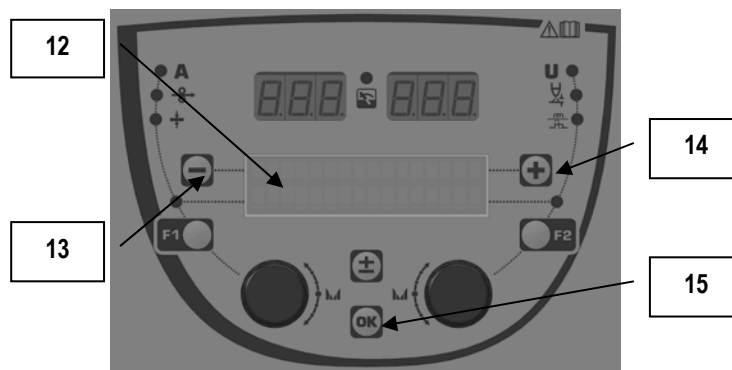
Uwagi: Czas po spawaniu można konfigurować na źródle mocy. Ostatnie pomiary są wciąż dostępne na źródle mocy (zob. instrukcja obsługi źródła mocy).

Definicje symboli:

Symbol	Funkcja	Jedn.	Symbol	Funkcja	Jedn.
A	natężenie	A	U	napięcie	V
	prędkość drutu	m/min		długość łuku	
	grubość	mm		regulacja precyzyjna/dinamism	

3.4. ZARZĄDZANIE PROGRAMAMI

Prezentacja



12	Numer, nazwa oraz stan bieżącego programu wyświetlane są w linijce 1 ekranu LCD.
13	Przycisk (-), aby wybrać poprzedni program
14	Przycisk (+) aby wybrać kolejny program
15	Przycisk (OK) by wejść do zarządzania programami

Linijka 1 zawiera następujące informacje w takiej kolejności, jak poniżej

- Stan programu (opcjonalnie)
- Numer programu
- Nazwa programu

Informacje o stanie:



Dyskietka = Program został zmodyfikowany od ostatniego zapisu.



Zasuwka = Program jest zablokowany.

Jeżeli nazwa programu przekracza możliwości znakowe wyświetlacza, znaki nazwy są w sposób ciągły przesuwane, by umożliwić pełne odczytanie.

Wybory programów:

Wybrać program wciskając przycisk + (14), aby przejść do następnego programu, lub przycisk - (13) by wrócić do programu poprzedniego. Jeżeli lista programowa jest aktywna, wybór programów ograniczony jest do tych obecnych na liście.

Przywracanie i zapisywanie bieżącego programu

przejsć do funkcji « przywróć » wciskając OK (15).

Przekręcić koder (2) lub (4), aby strzałka wskazywała na wymaganą pracę.

Potwierdzić wybór wciskając przycisk OK (15).

W celu opuszczenia programu, należy wcisnąć dowolny przycisk inny niż OK (15) lub przycisk spustu.

3.5. KONFIGURACJA PODAJNIKA DRUTU

Komunikaty ostrzegawcze:

Kiedy pojawi się usterka, wyświetli się numer oraz informacja tekstowa związane z błędem.

Kiedy błąd zniknie, związana z nim informacja miga. Można wówczas potwierdzić, wciskając przycisk OK na podajniku lub źródle mocy.

Po potwierdzeniu, komunikat znika.

Aby uzyskać więcej informacji zob. instrukcja obsługi źródła mocy.

Lista komunikatów o błędach:

Kod	Komunikat LCD	Znaczenie
E03	Over max pw	Przekroczenie maksymalnej dopuszczalnej mocy ze źródła – sprawdzić, czy parametry programu spawania nie przekraczają charakterystyki źródła prądu (w tym tryb Free)
E07	Overvoltage pw	Przebiecie w trójfazowym zasilaniu źródła mocy (tolerancja 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Zweryfikować charakterystykę źródła mocy.
E07	Undervoltage pw	Spadek napięcia w trójfazowym zasilaniu źródła mocy (tolerancja 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Zweryfikować charakterystykę źródła mocy.
E15	Max aver current	Przekroczenie maksymalnego średniego prądu dopuszczalnego dla źródła mocy - sprawdzić, czy parametry programu spawania nie przekraczają charakterystyki źródła prądu (w szczególności tryb Free)
E16	Max strikcurrent	Przekroczenie maksymalnego prądu chwilowego dopuszczalnego dla źródła mocy - sprawdzić, czy parametry programu spawania nie przekraczają charakterystyki źródła prądu (w szczególności tryb Free)
E25	Over duty cycle	Przekroczenie cyklu pracy źródła mocy – zaczekać na ochłodzenie źródła mocy
E30	Missed striking	Wyłącznie tryb automatyczny Upłynięcie 3 sekund po uruchomieniu spawania bez wykrycia zajarzenia
E32	Broken arc	Wyłącznie tryb automatyczny Wykrycie przerwania łuku
E33	Program problem	Wybranie programu niedostępnego lub nieistniejącego
E33	Incompat. prog.	Program nie jest kompatybilny z tą wersją oprogramowania. Proszę zaktualizować wersję oprogramowania źródła mocy.
E33	Incompat. conf.	Konfiguracja nie jest kompatybilna z tą wersją oprogramowania. Proszę zaktualizować wersję oprogramowania źródła mocy.
E33	Corrupted prog.	Program jest zepsuty. Program ten jest widoczny na stronie zarządzania programami źródła mocy. Wymagane jest usunięcie programu.
E33	Corrupted conf.	Konfiguracja instalacji jest błędna. Proszę raz jeszcze skonfigurować instalację.
E33	Corrupted list	Lista programowa jest błędna. Proszę raz jeszcze skonfigurować listę.
E42	Device reset	Urządzenie zewnętrzne zostało zresetowane. Proszę ponownie uruchomić źródło mocy.
E42	Unstable pow sup	Zasilanie jest niestabilne. Proszę sprawdzić przewody elektryczne.
E44	Calibration	Niemożliwe uzyskanie automatycznej kalibracji Sprawdzić, czy procedura kalibracji wyświetlona na ekranie jest należycie przestrzegana
E45	Instant stop	Natychmiastowe zadanie zatrzymania spawania przez użytkownika
E49	Check device cnt	Brak komunikacji z urządzeniem zewnętrznym. Sprawdzić złącze urządzenia zewnętrznego. Podłączenie i odłączenie podajnika drutu musi mieć miejsce, kiedy instalacja jest odłączona od zasilania.
E50	Cooling problem	Problem przepływu w jednostce chłodzenia
E52	Stuck electrod	Wyłącznie MMA Wykrycie przylegania elektrody do części obrabianej. Odczepić elektrodę.
E53	Stuck wire	Wyłącznie MIG Wykrycie przylegania drutu do części obrabianej. Odciąć drut.
E63	Motor torque	Nadmierny moment obrotowy silnika podajnika drutu. Sprawdzić, czy powłoka drutu jest czysta i czy nic nie blokuje poruszania się silnika czy podawania drutu Sprawdzić, czy rolki nie są za bardzo dociśnięte
E72	Not present Syn	Uruchomienie programu spawania, gdzie nie ma synergii użytkownika na generatorze – zaimportować lub zdefiniować synergię użytkownika odpowiadającą bieżącemu programowi
E80	I min control	Przekroczenie dolnego progu monitorowania prądu spawania określonego przez użytkownika
E81	I max control	Przekroczenie górnego progu monitorowania prądu spawania określonego przez użytkownika
E82	U min control	Przekroczenie dolnego progu monitorowania napięcia spawania określonego przez użytkownika
E83	U max control	Przekroczenie górnego progu monitorowania napięcia spawania określonego przez użytkownika
E84	Wf I motor max	Przekroczenie dolnego progu monitorowania prądu silnika podajnika drutu określonego przez użytkownika
E85	Wf I motor min	Przekroczenie górnego progu monitorowania prądu silnika podajnika drutu określonego przez użytkownika
E86	Missing software	Brakuje oprogramowania dla dedykowanego urządzenia zewnętrznego. Proszę ponownie wykonać aktualizację oprogramowania.
E90	Error CAN bus	Komunikacja z urządzeniem zewnętrznym wykazuje poważne zakłócenia. Proszę sprawdzić złącze urządzenia zewn. Podłączenie i odłączenie podajnika drutu musi mieć miejsce, kiedy instalacja jest odłączona od zasilania

4 - OPCJE



Regulator przepływu gazu, nr ref. W000275905



Wózek podawania drutu, nr ref. W000275908



Proste zdalne sterowanie, nr ref. W000275904



Zdalne sterowanie RC-job II, nr ref. W000371925

Torches évoluées

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Potencjometry palników

CITORCH MP 341 – 4m, réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

Karta PUSH-PULL, nr ref. W000275907

Adapter TIG, nr ref. W000379466

5 - KONSERWACJA

2 dwa razy w roku, zgodnie z częstotścią użytkowania zestawu, kontrolować:
czystość podajnika drutu
połączenia elektryczne i gazowe.



Nie wolno czyścić lub dokonywać napraw wewnątrz bez uprzedniego upewnienia się, że zestaw został odłączony od sieci zasilającej. Wyjąć panele podajnika drutu i odkurzyć wszelkie znajdujące się tam drobinki lub kurz. Zawsze należy stosować plastikową dyszę przy czyszczeniu tych części, by uniknąć uszkodzenia.



Ostrożnie odkurzać obwody elektroniczne, dbając o to, by dysza nie uszkodziła komponentów. Jeśli podajnik drutu zacznie funkcjonować nieprawidłowo, przed próbą diagnozowania problemu, należy wykonać następujące kroki sprawdzając:

- ⇒ połączenia elektryczne w obwodach mocy, sterowania i zasilających
- ⇒ stan izolacji, kabli i linii



Przy każdym uruchamianiu zestawu spawalniczego i przed każdym zastosowaniem, sprawdzać:

- ⇒ czy końcówki mocy nie są słabo dokręcone
- ⇒ czy połączenia są prawidłowe
- ⇒ przepływ gazu
- ⇒ stan palnika
- ⇒ rodzaj i średnicę drutu

5.1. ROLKI DRUTU I PROWADNIKI

W normalnych warunkach roboczych akcesoria te zapewnią długą żywotność zanim konieczna będzie wymiana. Jednakże, wczesne zużycie lub zapchanie może być spowodowane przez przylegający osad. By zmniejszyć ryzyko powyższych przypadków, sprawdzać czystość płyty w regularnych odstępach czasowych. Mechanizm redukcji silnika nie wymaga konserwacji. Montaż rolek wymaga adaptera nr. ref. W000277338.

5.2. ELEMENT EKSPLOATACYJNY PŁYTY PODAJNIKA DRUTU

Zużywające się części podajnika drutu, których rolą jest prowadzić i posuwać drut, muszą być dostosowane do typu i średnicy używanego drutu spawalniczego. Ich zużycie może pogorszyć wyniki spawania. Należy je wymienić, gdy będzie to konieczne.

		wejście drutu	rolka	przewodnik drutu pośredni	wyjście drutu
stal	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
1,2 / 1,6	W000305126		W000277336		
1,4 / 1,6	W000277009		W000277336		
Drut proszkowy	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Możliwe użycie rolek stalowych ALU z drutem stalowym i otulonym.

5.3. RECYKLING

Obecność następujących komponentów wymaga określonego zarządzania w przypadku zakończenia żywotności komponentów (recykling):

Płytki elektroniczne panelu przedniego
Ekran LCD na płycie elektronicznej panelu przedniego

5.4. CZĘŚCI ZAMIENNE

(zob. rozkładany RYSUNEK 1 na końcu instrukcji)

Rep	REF. SAF	Przeznaczenie
	W000371926	DMU W500
		Panel przedni
1	W000374096	Panel przedni
2	W000265987	Zestaw czerwone przyciski
	W000373633	Obudowa z tworzywa sztucznego
		Części wewnętrzne
	W000278017	Zawór
	W000277985	Wiązka przewodów + gniazdo
	W000277986	Okablowanie RC
10	W000241668	Gniazdo męskie 500 A ¼T
11	W000148911	Gniazdo żeńskie 500 A ¼T
	W000277987	Złącze europejskie
		Rama
	W000278019	Płyta mocowania wiązki przewodów
21	W000277976	Rączka
22	W000277977	Części plastikowe
23	W000278083	Wyposażone drzwi
24	W000277984	Panel prawy ze śrubami
25	W000278021	Zawiasy ze śrubami
a	W000278730	Przednie koło obrotowe
b	W000277990	Poprawiono tylne koło
		Płyta podstawy
30	W000277988	Kompletny silnik z koderem
31	W000277989	Pokrywa wałka
32	W000278018	Wkręty
	W000277338	Adapter do kół
		Zespół przewodów
	W000278022	Złączki do zespołu przewodów
		Opcja wózka
	W000147072	Koło przednie
	W000147075	Koło tylne
		Opcja push pull
	W000277991	push-pull na pasku

DMU W500



RU РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Категория №: 8695-1214
Проверка : G
Дата : 02/2018



Контактные данные :
www.oerlikon-welding.com



RU

Дуговая сварка и плазменная резка могут представлять опасность для оператора и лиц, находящихся вблизи ведения работ. До начала работ подробно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.

1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	4
1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ	4
1.2. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ	4
1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ	4
1.4. ГАБАРИТЫ И ВЕС	4
2 - НАЧАЛО РАБОТЫ	5
2.1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	5
2.2. СБОРКА ОПЦИЙ	5
2.3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	5
2.4. ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОВОЛОКИ	6
3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	7
3.1. ОПИСАНИЕ И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	7
3.2. УСТАНОВКА СВАРОЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ	8
3.3. ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПРОСМОТР И ИЗМЕРЕНИЯ СВАРКИ	12
3.4. УПРАВЛЕНИЕ ПРОГРАММАМИ	13
3.5. КОНФИГУРАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	13
4 - ОПЦИИ	16
5 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	17
5.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОВОЛОКИ	17
5.2. ИЗНАШИВАЮЩАЯСЯ ЧАСТЬ ПЛИТЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	17
5.3. УТИЛИЗАЦИЯ	18
5.4. ЗАПЧАСТИ	18

1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ

Механизм подачи проволоки **DMU W500** специально разработан для высокостандартных применений, особо требовательных к диапазону работы источника питания **CITOWAVE II**, экспертный диапазон – для ручного применения.





Оптимизированный дизайн устройства облегчает его использование в неблагоприятных условиях – либо в отношении перемещения (тележка, предлагаемая как опция), либо относительно внешней агрессивной среды (влажность, пыль, рельеф и т.д.).

DMU W500 позволит вам получить высококачественные и красивые сварные швы. Данный механизм подачи проволоки можно использовать только в диапазоне работы **CITOWAVE II**.

Для оптимального использования системы необходимо подробное знание данного руководства. Важно следовать всем инструкциям, изложенным в данном документе

1.2. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ

Сварочная установка состоит из:

-  механизма подачи проволоки
-  адаптера экологически чистой катушки,
-  инструкции по техническому обслуживанию
-  инструкции по безопасности

1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

	DMU W500 - REF. W000371926
Плита роликов	4 ролика
Скорость подачи проволоки	1 до 25 м/мин
Регулировка скорости подачи проволоки	Цифровой регулятор
Применимый диаметр проволоки	0.6 до 1,6 мм
Возможность пронести через люк	Да
Индекс защиты	IP 23 S
Класс изоляции	H
Стандарт	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Соединение горелки	"Европейского типа"
Коэффициент нагрузки 60% при температуре=40°C	500 A

ПРИМЕЧАНИЕ: Данный генератор нельзя использовать во время выпадения снега или дождя. Возможно хранение на открытом воздухе, но он не рассчитан на использование без защиты при выпадении осадков.

Степени защиты, обеспечиваемые кожухом

Буква кода	IP	Защита оборудования
Первая цифра	2	Против проникновения твердых инородных тел диаметром $\varnothing \geq 12,5$ мм
Вторая цифра	1	Против проникновения капель воды по вертикали с неблагоприятным воздействием.
	3	Против проникновения дождя (под углом 60° относительно вертикали) с неблагоприятным воздействием.
	S	Показывает, что испытание на защиту относительно неблагоприятных воздействий вследствие проникновения воды проведено со всеми частями оборудования в состоянии покоя.

1.4. ГАБАРИТЫ И ВЕС

	Габариты (Д×Ш×В)	Вес нетто	Вес в упаковке
Механизм подачи проволоки DMU W500	603 X 262 X 446	17.5 кг (без тележки (опция))	20 кг



Механизм подачи проволоки не предназначен для автоматического применения, только для оборудования, работающего в ручном режиме.



В режиме MIG (дуговой сварке плавящимися электродами в среде инертных газов) напряжение присутствует на соединении MMA (ручной дуговой сварки). Аналогичным образом, при сварке MMA напряжение присутствует на соединении горелки MIG, на проводе и на трубчатом токоподводе горелки для сврки MIG, если она все еще подсоединена. Не прикасайтесь и исключите контакт данных соединения с каким либо элементом – риск электрической дуги (выгорание, ослепление, порча материала).

2 - НАЧАЛО РАБОТЫ

2.1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

- ⇒ Для защиты лицевой панели плотно установите крышку.
- ⇒ Будьте осторожны, не прищемите кабеля и трубки для подачи газа и воды.
- ⇒ Убедитесь в правильности подключения силовых соединений. Соединения на четверть оборота нужно хорошо затянуть.
- ⇒ Не оставляйте жидкости, горячие предметы в контакте с кабелями.
- ⇒ Стабильность системы поддерживается до угла в 10 °.
- ⇒ При подвешивании механизма подачи проволоки не используйте экологически чистую катушку.
- ⇒ Подключение механизма подачи проволоки производить при отключенном генераторе.

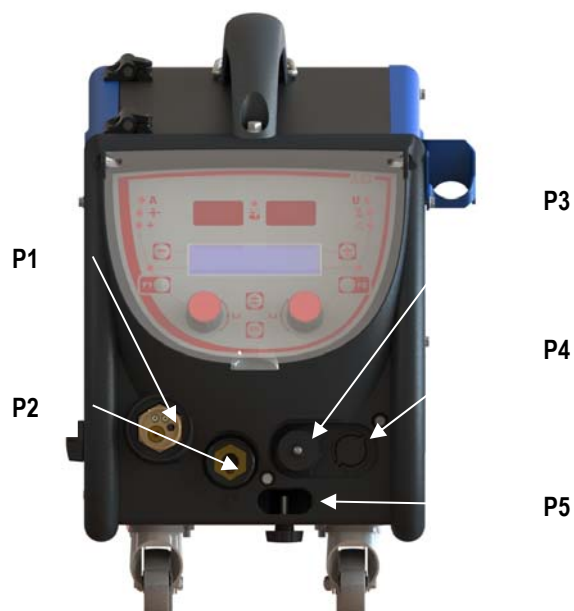
2.2. СБОРКА ОПЦИЙ

До подключения механизма подачи проволоки нужно собрать следующие опции:

- Тележка (Опция)
- Расходомер (Опция)
- Тележка (Опция)
- Пушпульное устройство (опция)

2.3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Информацию по вариантам соединения и по механизму подачи проволоки смотрите в инструкции по **быстрому пуску**.



P1	Соединение «Евро» MIG (дуговой сварки плавящимися электродами в среде инертных газов) и TIG (газовольфрамовой дуговой сварки)
P2	Соединение MMA (ручной дуговой сварки)
P3	Разъем дистанционного управления
P4	Разъем пушпульного устройства (опция)
P5	Подача воды на горелку



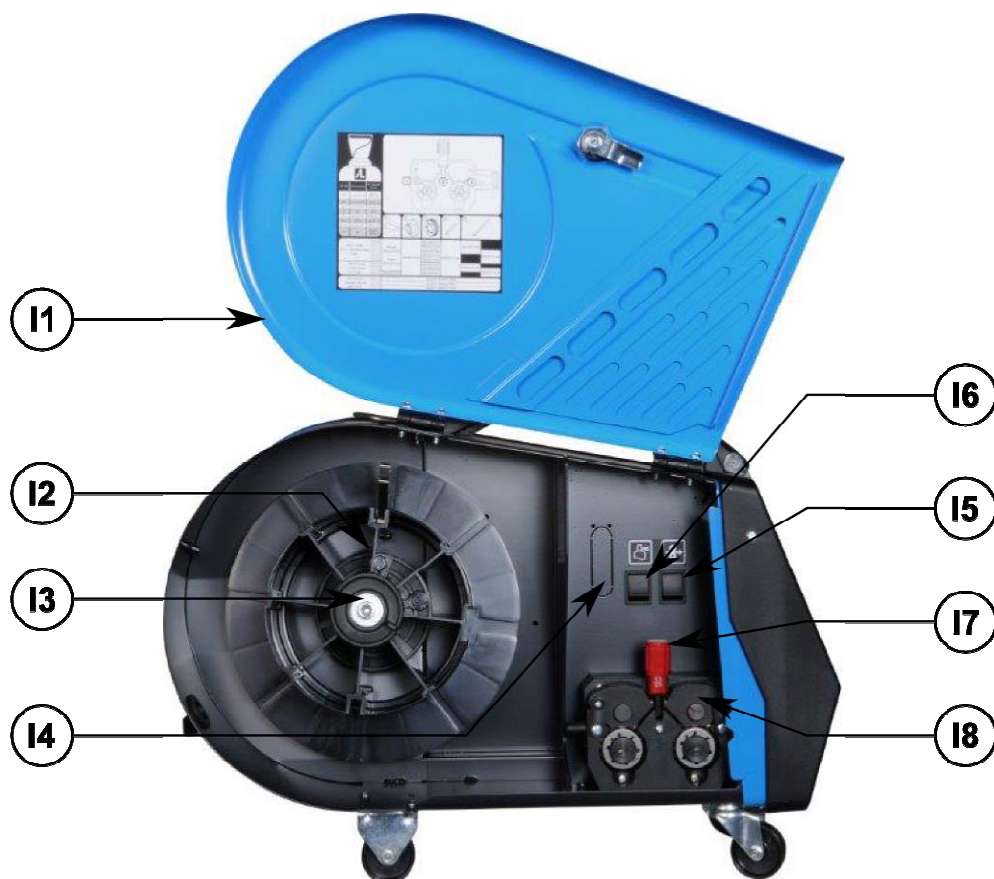
Любое подключение или отключение механизма подачи проволоки к установке производить только при отключенной установке.



Для подвешивания механизма подачи проволоки обязательно использовать металлический крюк, который находится на основании ручки.



2.4. ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОВОЛОКИ



I1	Механизм подачи проволоки	I5	Установка скорости подачи проволоки
I2	Фиксирующая шпилька вала катушки	I6	Кнопка продувки газом
I3	Гайка вала катушки	I7	Рычаг блокировки направляющих
I4	Расходомер (опция)	I8	Направляющие

Откройте дверцу механизма подачи проволоки (I1) и обеспечьте, чтобы она не упала

Открутите гайку вала катушки (I3).

Вставьте катушку с проволокой в вал. Убедитесь, что фиксирующая шпилька вала (I2) находится на своем месте на катушке.

Закрутите гайку (I3) обратно на вал, поворачивая по часовой стрелке.

Опустите рычаги (I7) для того, чтобы освободить направляющие (I8):

Возьмите конец проволоки с катушки и отрежьте деформированную часть.

Выпрямите первые 15 сантиметров проволоки.

Вставьте проволоку через направляющую плиты.

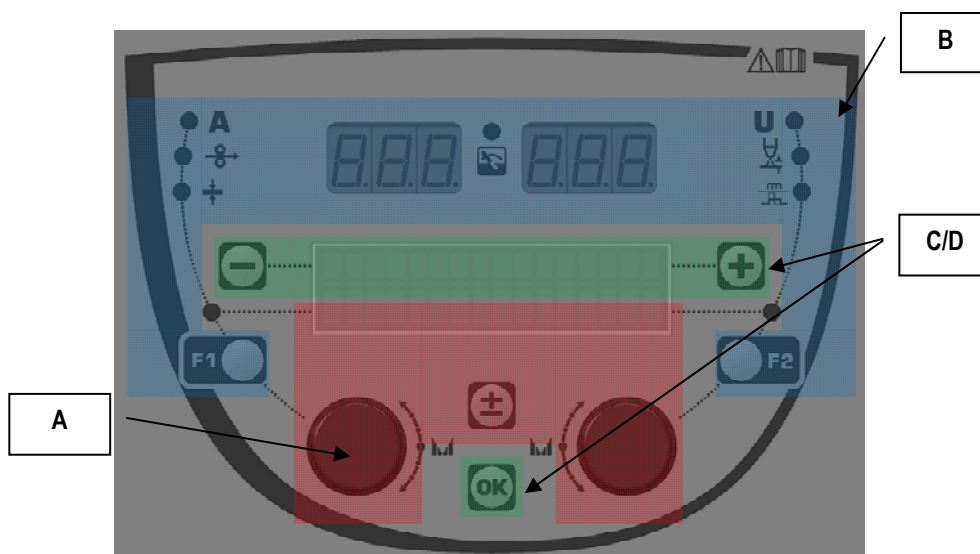
Опустите направляющие (I8) и поднимите рычаг (I7), чтобы зафиксировать направляющие.

Отрегулируйте давление направляющих (I8) на проволоку для корректировки натяжения.

3 – ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

3.1. ОПИСАНИЕ И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Интерфейс механизма подачи проволоки :



Зона А	Установка параметра сварки (§ 3.2)
Зона В	Предварительный просмотр и измерение сварки (§ 3.3)
Зона С	Управление программой (§3.4)
Зона D	Конфигурация механизма подачи проволоки (§3.5)

Начало работы с установкой :

При пуске, на ЖК-дисплее отображаются следующие шаги:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Показывает версию программного обеспечения и номер механизма подачи проволоки, при использовании нескольких механизмов подачи проволоки.

WELCOME
BIENVENUE

Картинка перехода « WELCOME BIENVENUE »

Рабочее сообщение в зависимости от состояния в котором установка была остановлена.

Выполняется настройка :

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Когда конфигурация источника питания не разрешает настроек, интерфейс механизма подачи проволоки остается бездействующим и отображает данное сообщение.

Установка контраста и яркости подсветки:

Контраст и яркость подсветки имеют заводские предустановки. Тем не менее, данные параметры механизма подачи проволоки можно менять в режиме настройки.

Чтобы настроить контраст нажмите и удерживайте кнопку ОК и поверните левый кодировщик.

Чтобы настроить яркость подсветки, нажмите и удерживайте кнопку ОК и поверните правый кодировщик.

Ручная установка скорости продвижения проволоки:

Для активации скорости продвижения проволоки нажмите и удерживайте кнопку ручной установки скорости продвижения проволоки. (15).

Скорость подачи проволоки отображается и может быть установлена левым кодировщиком (2) до ограничения – 12.5 м/мин.

Проволока подается с наименьшей скоростью в течение 1 секунды а затем постепенно увеличивается до установленного значения скорости.

Продувка газом :

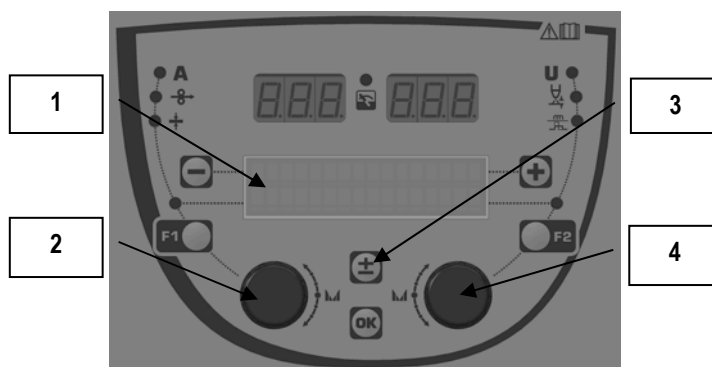
Для активации продувки газом нажмите кнопку продувки газом (16). Газ подается в течение установленного времени. Отображается таймер.

Нажатие на кнопку (17) останавливает подачу газа.

Время продувки газом можно установить правым кодировщиком (4). Такое изменение принимается во внимание при следующей продувке.

3.2. УСТАНОВКА СВАРОЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Установка, обзор интерфейса:



- 1 2 строчка ЖК-экрана, которая отображает устанавливаемые параметры
- 2 Левый кодировщик – для установки параметров, отображаемых слева.
- 3 Кнопка прокрутки ± отображаемых параметров.
- 4 Правый кодировщик – для установки параметров, отображаемых справа.

Механизм подачи проволоки позволяет устанавливать основные параметры сварки (скорость подачи проволоки, напряжение дуги, динамику...) и триггерный режим. Другие установки конфигурируются на источнике питания. Смотрите руководство по эксплуатации источника питания. Изменения, произведенные на механизме подачи проволоки (или на источнике питания) обновляются на источнике питания (или механизме подачи проволоки).

Установка программы для MIG сварки (дуговой сварке плавящимися электродами в среде инертных газов
Кнопка прокрутки ± (3) позволяет просматривать следующие строчки для получения доступа к установке основных параметров сварки:

<u>Строка 1</u>		Режим работы (SYN, MAN FREE)	Передача дуги нерегулируема, для информации	Триггерный режим
<u>Строка 2</u>		Последнее измерение тока сварки	После сварки	Последнее измерение напряжения сварки
<u>Строка 3</u>		Установка толщины		Ток сварки
<u>Строка 4</u>		Скорость подачи проволоки		Длина дуги
<u>Строка 5</u>				Коррекция динамики

Для режимов работы «FREE» (Свободный) или «MAN» (Ручной), строчки 3 и 4 заменяются на следующие:

	Скорость подачи проволоки	Напряжение дуги
--	---------------------------	-----------------

Отображение основных параметров сварки может меняться в зависимости от выбранных вами фаз цикла сварки на источнике питания и от передачи дуги, которую вы используете.

Установка цикла сварки подробно описана в руководстве по эксплуатации источника питания. Дальнейшее описание конкретных случаев использования пошагового режима и Расширенного последовательного режима представлено в качестве примера.

Конкретный случай использования пошагового режима:

Перейдите к соответствующей строчке для доступа к параметрам, которые вы хотите установить и поверните правый кодировщик для выбора шага, который вы хотите установить:

<u>Строка 1</u>		Режим работы (SYN, MAN FREE)	Передача дуги и пошаговый режим активированы	Триггерный режим
<u>Строка 2</u>		Последнее измерение тока сварки	После сварки	Последнее измерение напряжения сварки
<u>Строка 3</u>		Réglage épaisseur		Courant de soudage
<u>Строка 4</u>		Скорость подачи проволоки		Выберите желаемый шаг при помощи правого кодировщика

Строка 5



Hauteur d'arc / Длина дуги

Sélection du palier à régler par le codeur droit
Выберите желаемый шаг при помощи правого кодировщика

Строка 6



Динамика

Выберите желаемый шаг при помощи правого кодировщика

Строка 7



Количество активированных шагов

mm: 0 < 7 2 1 >

n 7 2 : 2

Конкретный случай использования «Расширенного последовательного режима»

Расширенный последовательный режим позволяет оператору установить последовательность сварки в двух отдельных режимах. После чего дисплей позволяет устанавливать одинаковые параметры для режима 1 – слева и режима 2 – справа.

Строка 1



Рабочий режим (SYN, MAN FREE)

Передача дуги режима 1 и 2

Триггерный режим

Syn SA ESA 2T

Строка 2



Последнее измерение тока сварки

После сварки

Последнее измерение напряжения сварки

0A POST 0V0

Строка 3



Включенный режим 1

Скорость подачи проволоки

Включенный режим 2

5m0 5m0

Строка 4



Включенный режим 1

Длина дуги

Включенный режим 2

±0 ±0

Строка 5



Включенный режим 1

Время режима

Включенный режим 2

T: 5s0 T: 5s0

Строка 6



Включенный режим 1

Динамика

Включенный режим 2

mm: 0 mm: 0

Строка 7



Время перехода

Ttr: 0s10

Установки потенциометра

Механизм подачи может быть подключен к:

- Дистанционной команде потенциометра
- Горелке потенциометра
- Совместимой пушпульной горелке с потенциометрами

Следует уточнить, что потенциометры нужно сконфигурировать с источником питания (подробности смотрите в руководстве по эксплуатации источника питания). Вам нужно указать количество используемых потенциометров.

Настройки потенциометров:

Потенциометр 1 Скорость подачи проволоки

Потенциометр 2 Напряжение дуги

Диапазон установок потенциометров зависит от рабочего режима или от ограничений программы.



К установке можно подключить только одно внешнее устройство с потенциометром.



Когда потенциометры подключены и активированы, соответствующие параметры не могут быть настроены цифровым интерфейсом (скорость подачи проволоки, генератор и работа ПДУ).

MIG сварка (дуговая сварка плавящимися электродами в среде инертных газов)

При сварке, интерфейс автоматически адаптируется и изменить можно только основные параметры сварки:

Скорость подачи проволоки, длина дуги, динамика, ток, напряжение.

MMA сварка (ручная дуговая сварка)

Дополнительную информацию о настройках процесса MMA смотрите в руководстве по эксплуатации источника питания.

Строка 1



Ток сварки

100A MMA am100

MMA процесс

Установка динамики

Строка 2



Установка динамики зажигания дуги

St0 MMA

Строка 3



Последнее измерение тока сварки

После сварки

Последнее измерение напряжения сварки.

0A POST 0V0

Во время сварки интерфейс аналогичен процессу MIG.

TIG сварка (газовольфрамовая дуговая сварка)

Дополнительную информацию о установке процесса TIG смотрите в параграфе. руководства по эксплуатации источника питания.

Строка 1



TIG процесс

Триггерный режим

TIG 2T

Строка 2



Последнее измерение тока сварки

После сварки

Последнее измерение напряжения сварки

0A POST 0V0

Строка 3



Ток сварки

Iarc: 100A

Строка 4



Конец тока сварки

Время снижения

I: 100A T: 0s5

3.3. ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПРОСМОТР И ИЗМЕРЕНИЯ СВАРКИ

Обзор интерфейса дисплея измерения:



5	Левый дисплей измерений
6	Индикаторная лампа левого отображаемого параметра
7	Кнопка выбора левого параметра
8	Индикаторная лампа статуса установки
9	Правый дисплей измерений
10	Индикаторная лампа правого отображаемого параметра
11	Кнопка выбора правого параметра

Отображаемые значения зависят от статуса установки:

Состояние	Отображаемые значения на (5) и (9)	Индикатор (8)
Выполняется настройка	Нет значений, вместо них - пунктир	Выкл.
Без сварки	Инструкции или теоретические значения	Выкл.
При сварке	Прямые измерения	Мигает
После сварки	Последние измерения сварки	Неизменный

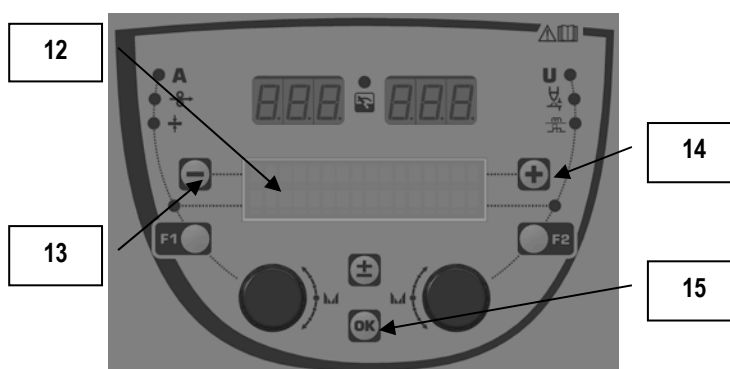
Примечания : Время после сварки можно конфигурировать на источнике питания. Последние измерения остаются доступными на источнике питания (см. руководство по эксплуатации источника питания).

Определение сериграфических символов:

Символ	Функция	Единица измерения	Символ	Функция	Единица измерения
A	Ампераж	A	U	Напряжение	V
	Скорость подачи проволоки	м/мин		Длина дуги	
	Толщина	мм		Точная настройка/dinamism	

3.4. УПРАВЛЕНИЕ ПРОГРАММАМИ

Обзор



12	Номер, название и статус текущей программы отображаются в строке 1 ЖК-дисплея.
13	Кнопка (-) – для выбора предыдущей программы.
14	Кнопка (+) – для выбора следующей программы.
15	Кнопка (ОК) – для доступа к управлению программой.

Строка 1 содержит следующую информацию в указанном порядке:

- Статус программы (на выбор)
- Номер программы
- Название программы

Информация о статусе:



Флоппи = Программа была изменена после последнего сохранения.



Verrou = Le programme est verrouillé.

Если название программы не вмещается в границы дисплея, оно постоянно смещается давая возможность прочитать его полностью.

Выборы программы :

Выберите программу нажатием кнопки + (14) для перехода к следующей программе, или кнопку - (13) – для возврата к предыдущей программе. Если список программы активен, выбор ограничен программами в списке.

Возврат и сохранение текущей программы

Перейдите к функции «возврат» нажатием кнопки ОК (15).

Поворачивая кодировщики (2) или (4) наведите их стрелки на желаемую операцию.

Подтвердите выбор нажатием кнопки ОК (15).

Если вы хотите оставить программу, нажмите любую кнопку кроме ОК (15) или кнопку триггера (спускового механизма).

3.5. КОНФИГУРАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Предупреждающие сообщения :

При возникновении ошибки, отображается номер и текстовое окно с соответствующей ошибкой.

Когда ошибка исчезает, соответствующее сообщение начинает мигать. Затем его можно подтвердить нажатием кнопки ОК на механизме подачи проволоки или на источнике питания.

После подтверждения ошибки сообщение исчезает.

Дополнительную информацию смотрите в руководстве по эксплуатации источника питания.

Описание списка ошибок :

Код	Сообщение на ЖК-дисплее	Значение
E03	Over max pw (Прев.макс.пит.)	Превышение максимально допустимого питания от источника питания – проверьте, не превышают ли параметры программы сварки характеристик источника тока (включая режим Free (свободный)).
E07	Overvoltage pw (Бросок напрж.)	Бросок напряжения 3-фазного источника питания (допустимое отклонение 400В - 3 ~ 15 %/-20 %) – Подтвердите характеристики питания
E07	Undervoltage pw (Пониж.напрж.)	Понижение напряжения 3-фазного источника питания (допустимое отклонение 400В - 3 ~ 15 %/-20 %)– Подтвердите характеристики питания
E15	Max aver current (Макс.средн.ток)	Превышение максимального среднего тока, разрешенного источником питания – подтвердите, не превышает ли программа сварки характеристик источника питания (режим «Free» (свободный)) в особенности.
E16	Max strikcurrent (Макс.ток зажиг.)	Превышение максимального моментального тока, разрешенного источником питания – подтвердите, не превышают ли параметры программы сварки характеристик источника питания (режим «Free» (свободный)) в особенности.
E25	Over duty cycle (Превыш.раб.цикла)	Превышение рабочего цикла источника питания – дождитесь остывания источника питания.
E30	Missed striking (Пропущ.зажигания)	Только автоматический режим. Короткий перерыв в 3 секунды после пуска сварки без обнаружения зажигания.
E32	Broken arc (Разрыв дуги)	Только автоматический режим Обнаружение разрыва дуги
E33	Program problem (Проблема с программой)	Вызов неразрешенной или несуществующей программы.
E33	Incompat. prog. (Несовмест.прогр.)	Данная программа несовместима с данной версией программного обеспечения. Пожалуйста, обновите версию программного обеспечения на источнике питания.
E33	Incompat. conf. (Несовмест.конфиг.)	Конфигурация несовместима с данной версией программного обеспечения. Пожалуйста, обновите версию программного обеспечения на источнике питания.
E33	Corrupted prog. (Наруш.прогр.)	Программа нарушена. Данная программа отображается на странице управления программ источника питания. Требуется удалить данную программу.
E33	Corrupted conf. (Наруш.конфиг.)	Конфигурация установки нарушена. Пожалуйста, сконфигурируйте установку снова.
E33	Corrupted list (Наруш.список)	Список программы нарушен. Пожалуйста, сконфигурируйте список программы снова.
E42	Device reset (Сброс устройства)	Внешнее устройство было сброшено. Пожалуйста, перезапустите источник питания.
E42	Unstable pow sup (Нестаб.питания)	Питание нестабильно. Пожалуйста, проверьте электропроводку.
E44	Calibration (Калибровка)	Невозможно достичь автоматической калибровки. Проверьте соблюдение процедуры, отображаемой на экране калибровки.
E45	Instant stop (Момент.остан.)	Немедленный запрос пользователя на остановку сварки.
E49	Check device cnt (Проверь соединение установки)	Нет связи с внешним устройством. Проверьте соединение с внешним устройством. Обязательно: отключение и подключение механизма подачи проволоки производить только при отключенном питании.
E50	Cooling problem (Проблема охлад.)	Проблема с потоком в охлаждающем блоке.
E52	Stuck electrod (Залип электрод)	Только MMA (ручная дуговая сварка) Обнаружение залипания электрода к заготовке. Открепите электрод.
E53	Stuck wire (Залип провод)	Только MIG (дуговая сварка плавящимися электродами в среде инертных газов) Обнаружение залипания проволоки к заготовке. Отрежьте проволоку.
E63	Motor torque (Крутящ.момент мотора)	Чрезмерный крутящий момент мотора механизма подачи проволоки. Проверьте защитную оболочку проволоки на предмет загрязнений или препятствий, блокирующих мотор или движение подачи проволоки.

		Проверьте, не влияет ли натяжение роликов.
E72	Not present Syn (Нет синергии)	Запуск программы сварки, где синергия (взаимодействие), выбранная пользователем, не присутствует в генераторе. Импортируйте или определите синергию пользователя, соответствующую текущей программе.
E80	I min control (I мин. контроль)	Чрезмерное использование низкого порога мониторинга тока сварки, определенного пользователем.
E81	I max control (I макс. Контроль)	Чрезмерное использование высокого порога мониторинга тока сварки, определенного пользователем.
E82	U min control (U мин. контроль)	Чрезмерное использование низкого порога мониторинга напряжения сварки, определенного пользователем.
E83	U max control (U макс. Контроль)	Чрезмерное использование высокого порога мониторинга напряжения сварки, определенного пользователем.
E84	Wf I motor max (Wf I мотор. макс.)	Чрезмерное использование низкого порога мониторинга тока мотора механизма подачи проволоки, определенного пользователем.
E85	Wf I motor min (Wf I мотор мин.)	Чрезмерное использование высокого порога мониторинга тока мотора механизма подачи проволоки, определенного пользователем.
E86	Missing software (Отсутствует программа)	Программа отсутствует Отсутствует программа для конкретного внешнего оборудования. Пожалуйста, повторите обновление программы.
E90	Error CAN bus (Ошибка телеком. шины)	Сильно нарушена телекоммуникация с внешним устройством . Пожалуйста, проверьте соединение внешнего оборудования. Обязательно: подключение и отключение механизма подачи проволоки выполнять только при отключенном питании.

4 - ОПЦИИ



Контроллер расхода газа, ссылка W000275905



Тележка для механизма подачи проволоки, ссылка W000275908



Простой пульт дистанционного управления, ссылка W000275904



Пульт дистанционного управления RC-job II, ссылка W000371925

Torches évoluées

CITORCH 2 ME 341 – 4m, réf. W000373834

CITORCH 2 ME 341W – 4m, réf. W000373835

CITORCH 2 ME 441W – 4m, réf. W000373836

Горелки с потенциометром

CITORCH MP 341 – 4m , réf. W000345118

CITORCH MP 341W – 4m, réf. W000345120

CITORCH MP 441W – 4m, réf. W000345122

Пушпульная карта, ссылка W000275907

Адаптер TIG, ссылка. W000379466

5 – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Дважды в год, в зависимости от частоты использования, проверяйте:

- Весь механизм подачи проволоки на предмет чистоты
- Электрические и газовые соединения



Никогда не чистите или не производите ремонт внутри установки не убедившись, что установка отсоединена от питания. Снимите панели механизма подачи проволоки и почистите пылесосом пыль и частицы.
При чистке этих частей всегда используйте пластиковый наконечник с тем, чтобы не повредить эти детали.



Осторожно почистите пылесосом электронные цепи не повредив наконечником компоненты.
Если в установке произошла неполадка, до диагностирования проблемы выполните следующие шаги. Проверьте:

- ⇒ электрические соединения питания, управления и питающих линий
- ⇒ состояние изоляции, кабелей и линий.



При каждом запуске сварочного аппарата и перед любым техническим обслуживанием специалистами с прибытием на участок, проверяйте:

- ⇒ Чтобы контакты электропитания были хорошо затянуты.
- ⇒ Чтобы соединение было правильным
- ⇒ Поток газа
- ⇒ Состояние горелки
- ⇒ Тип и диаметр провода

5.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОВОЛОКИ

При нормальных рабочих условиях данные аксессуары прослужат долго до следующей замены.

Тем не менее, ранний износ или засорение могут быть результатом липких отложений.

Для снижения риска таких проблем регулярно проверяйте чистоту плиты.

Редуктор мотора не требует обслуживания.

Для установки роликов на платформу требуется адаптер, ссылка W000277338.

5.2. ИЗНАШИВАЮЩАЯСЯ ЧАСТЬ ПЛИТЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Расходные детали механизма подачи проволоки, роль которых заключается в направлении и продвижении сварочной проволоки должны быть адаптированными к типу и диаметру проволоки.

Их износ может повлиять на результаты сварки. Производите их замену по необходимости.

		Вход направляющей проволоки	ролик	Промежуточная часть направляющей	Выход направляющей
сталь	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6		W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Порошковая электродная проволока	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
Алюминий	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Возможно использование стальных роликов ALU со стальными и флюксовыми проволоками.

5.3. УТИЛИЗАЦИЯ

Наличие следующих компонентов требует специальной утилизации:

- Электронная плата лицевой панели
- ЖК-дисплей на электронной плате лицевой панели

5.4. ЗАПЧАСТИ

(см. смотрите раскладной РИСУНОК 1 в конце руководства)

Изо бра ж.	Ссылка SAF	Обозначение
	W000371926	DMU W500
		Лицевая панель
1	W000374096	Лицевая панель
2	W000265987	Комплект красные кнопки
	W000373633	Пластиковая крышка
		Внутренние детали
	W000278017	Клапан
	W000277985	Проводка жгута + розетка
	W000277986	Проводка ПДУ
10	W000241668	Вилка 500 А ¼Т
11	W000148911	Розетка 500 А ¼Т
	W000277987	Европейское соединение
		Корпус
	W000278019	Фиксирующая пластина жгута
21	W000277976	Ручка
22	W000277977	Пластиковые части
23	W000278083	Оснащенная дверь
24	W000277984	Правая панель с винтами
25	W000278021	Петли с винтами
a	W000278730	Поворотный переднее колесо
b	W000277990	Исправлена заднее колесо
		Основная плата
30	W000277988	Комплектный мотор и кодировщик
31	W000277989	Крышка роликов
32	W000278018	Набор винтов
	W000277338	Адаптер для колесиков
		Жгут
	W000278022	Соединительные элементы для жгута
		Тележка (опция)
	W000147072	Переднее колесо
	W000147075	Заднее колесо
		Пушпульное устройство (опция)
	W000277991	Пушпульная проводка

