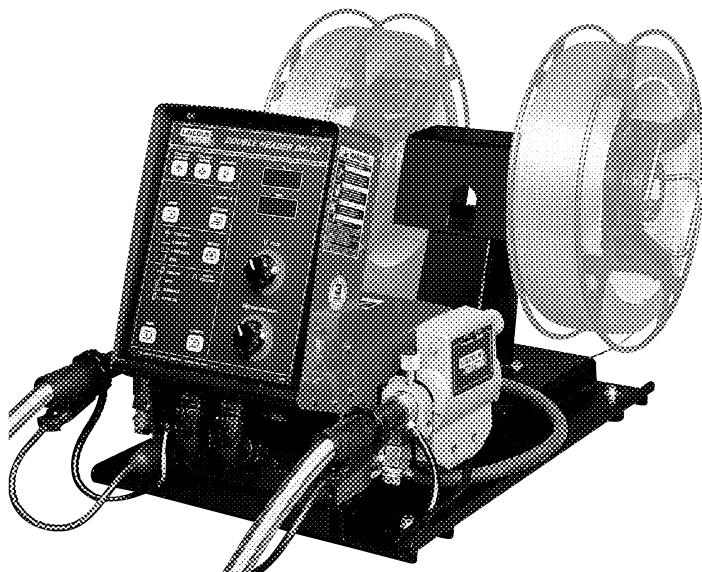


## Manual del Operador

# DH-10 Boom or Bench



Para usarse con máquinas con números de código:

**DH-10 Control - Boom Mount Code 10357, 10830,  
DH-10 Drive - Boom Mount Codes 10358, 10359,  
10753, 10754, 10811, 10812, DH-10 Boom Package  
Codes 10380, 10495, 10496, and 10517, 10518,  
10519, 10757, 10769, 10815, 10770, 10774, 10775,  
10776,**  
**Standard - Single Head Drive Codes 10190, 10191,  
DH-10 Feeder Double Head - Bench Model Codes  
10360, 10361, 10755, 10756, 10813, 10814,  
DH-10 Feeder Double Head - Bench Model Codes  
11433, 11434, 11435, 11436**

**GENUINE**  
**LINCOLN**  
**PARTS**<sup>™</sup>

**Registre su máquina:**  
[www.lincolnelectric.com/register](http://www.lincolnelectric.com/register)

**Servicio Autorizado y Localizador de Distribuidores:**  
[www.lincolnelectric.com/locator](http://www.lincolnelectric.com/locator)

Guarde para consulta futura

Fecha de Compra

Código: (ejemplo: 10859)

Número de serie: (ejemplo: U1060512345)

# GRACIAS POR ADQUIRIR UN PRODUCTO DE PRIMERA CALIDAD DE LINCOLN ELECTRIC.

## COMPRUEBE QUE LA CAJA Y EL EQUIPO ESTÉN EN PERFECTO ESTADO DE INMEDIATO

El comprador pasa a ser el propietario del equipo una vez que la empresa de transportes lo entrega en destino. Consecuentemente, cualquier reclamación por daños materiales durante el envío deberá hacerla el comprador ante la empresa de transportes cuando se entregue el paquete.

## LA SEGURIDAD DEPENDE DE USTED

Los equipos de corte y soldadura por arco de Lincoln se diseñan y fabrican teniendo presente la seguridad. No obstante, la seguridad en general aumenta con una instalación correcta ... y un uso razonado por su parte. **NO INSTALE, UTILICE NI REpare EL EQUIPO SI NO SE HA LEÍDO ESTE MANUAL Y LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD QUE SE INCLUYEN EN EL MISMO.** Y, sobre todo, piense antes de actuar y sea siempre cauteloso.

### ! ATENCIÓN

Verá este cuadro siempre que deba seguir exactamente alguna instrucción con objeto de evitar daños físicos graves o incluso la muerte.

### ! PRECAUCIÓN

Verá este cuadro siempre que deba seguir alguna instrucción con objeto de evitar daños físicos leves o daños materiales.

### NO SE ACERQUE AL HUMO.

NO se acerque demasiado al arco. Si es necesario, utilice lentes para poder trabajar a una distancia razonable del arco.

LEA y ponga en práctica el contenido de las hojas de datos sobre seguridad y el de las etiquetas de seguridad que encontrará en las cajas de los materiales para soldar.



**TRABAJE EN ZONAS VENTILADAS** o instale un sistema de extracción, a fin de eliminar humos y gases de la zona de trabajo en general.

**SI TRABAJA EN SALAS GRANDES O AL AIRE LIBRE,** con la ventilación natural será suficiente siempre que aleje la cabeza de los humos (v. a continuación).

**APROVÉCHESE DE LAS CORRIENTES DE AIRE NATURALES** o utilice ventiladores para alejar los humos.

Hable con su supervisor si presenta algún síntoma poco habitual. Es posible que haya que revisar el ambiente y el sistema de ventilación.

### UTILICE PROTECTORES OCULARES, AUDITIVOS Y CORPORALES CORRECTOS



PROTÉJASE los ojos y la cara con un casco para soldar de su talla y con una placa de filtrado del grado adecuado (v. la norma Z49.1 del ANSI).

PROTÉJASE el cuerpo de las salpicaduras por soldadura y de los relámpagos del arco con ropa de protección, como tejidos de lana, guantes y delantal ignífugos, pantalones de cuero y botas altas.

PROTEJA a los demás de salpicaduras, relámpagos y ráfagas con pantallas de protección.



**EN ALGUNAS ZONAS,** podría ser necesaria la protección auricular.

**ASEGÚRESE** de que los equipos de protección estén en buen estado.

Utilice gafas de protección en la zona de trabajo **EN TODO MOMENTO.**

### SITUACIONES ESPECIALES

**NO SUELDE NI CORTE** recipientes o materiales que hayan estado en contacto con sustancias de riesgo, a menos que se hayan lavado correctamente. Esto es extremadamente peligroso.

**NO SUELDE NI CORTE** piezas pintadas o galvanizadas, a menos que haya adoptado medidas para aumentar la ventilación. Estas podrían liberar humos y gases muy tóxicos.

### Medidas preventivas adicionales



PROTEJA las bombonas de gas comprimido del calor excesivo, de las descargas mecánicas y de los arcos; asegure las bombonas para que no se caigan.

ASEGÚRESE de que las bombonas nunca pasen por un circuito eléctrico.

RETIRE cualquier material inflamable de la zona de trabajo de soldadura.

**TENGA SIEMPRE A LA MANO UN EQUIPO DE EXTINCIÓN DE FUEGOS Y ASEGÚRESE DE SABER UTILIZARLO.**



# SECCIÓN A: ADVERTENCIAS



## ADVERTENCIAS DE ACUERDO CON LA PROPOSICIÓN 65 PARA CALIFORNIA



**ADVERTENCIA:** De acuerdo con el Estado de California (EE. UU.), respirar los gases de escape de los motores de diésel provoca cáncer, anomalías congénitas y otras toxicidades para la función reproductora.

- Arranque y utilice el motor siempre en una zona bien ventilada.
- Si se encuentra en una zona sensible, asegúrese de expulsar los gases de escape.
- No modifique ni altere el sistema de expulsión de gases.
- No deje el motor en ralentí a menos que sea necesario.

Para saber más, acceda a  
[www.P65 warnings.ca.gov/diesel](http://www.P65 warnings.ca.gov/diesel)

**ADVERTENCIA: Cuando se usa para soldar o cortar, el producto provoca humos y gases que, de acuerdo con el Estado de California, provocan anomalías congénitas y, en algunos casos, cáncer (§ 25249.5 y siguientes del Código de Salud y Seguridad del Estado de California).**



**ADVERTENCIA: Cáncer y toxicidades para la función reproductora ([www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov))**

**LA SOLDADURA POR ARCO PUEDE SER PELIGROSA. PROTÉJASE Y PROTEJA A LA PERSONAS DE SU ENTORNO DE POSIBLES LESIONES FÍSICAS GRAVES O INCLUSO LA MUERTE. NO PERMITA QUE LOS NIÑOS SE ACERQUEN. LOS PORTADORES DE MARCAPASOS DEBERÁN ACUDIR A SU MÉDICO ANTES DE UTILIZAR EL EQUIPO.**

Lea y comprenda las siguientes instrucciones de seguridad. Si quiere saber más sobre seguridad, le recomendamos que adquiera una copia de la norma Z49.1 del ANSI "Seguridad en los trabajos de corte y soldadura" a través de la Sociedad Estadounidense de Soldadura (P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135) o de la norma W117.2-1974 de CSA. Podrá recoger una copia gratuita del folleto E205, "Seguridad en los procesos de soldadura por arco", en Lincoln Electric Company, situada en 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

**ASEGÚRESE DE QUE LOS PROCESOS DE INSTALACIÓN, USO, MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN LOS LLEVE A CABO ÚNICAMENTE UN TÉCNICO CUALIFICADO AL RESPECTO.**



## PARA EQUIPOS DE MOTOR.



- 1.a. Apague el motor antes de iniciar la resolución de problemas y el trabajo de mantenimiento, a menos que el motor deba estar encendido para efectuar el trabajo de mantenimiento.
- 1.b. Utilice el motor en zonas abiertas y bien ventiladas o asegúrese de expulsar todos los gases de escape del motor al aire libre.

1.c. No ponga carburante cerca de un arco de soldadura con llama ni cuando el motor esté en funcionamiento. Detenga el motor y deje que se enfrie antes de volver a repostar para evitar las pérdidas de combustible derivadas de la evaporación al entrar en contacto con las partes del motor que estén calientes. No derrame combustible al llenar el depósito. Si derrama algo de combustible, límpielo y no arranque el motor hasta que los gases se hayan evaporado.



1.d. Asegúrese de que todos los componentes, cubiertas de seguridad y piezas del equipo estén bien instalados y en buen estado. No acerque las manos, el pelo, la ropa ni las herramientas a la correa trapezoidal, engranajes, ventiladores y otras piezas móviles al arrancar, utilizar y reparar el equipo.



1.e. En algunos casos, podría ser necesario retirar las cubiertas de seguridad para dar el mantenimiento necesario. Retire las cubiertas solo cuando sea necesario y vuelva a colocarlas en cuanto termine de hacer la tarea por la que las haya retirado. Sea extremadamente cauteloso cuando trabaje cerca de piezas móviles.

1.f. No coloque las manos cerca del ventilador del motor. No trate de hacer funcionar el regulador o el eje portador pulsando el acelerador mientras que el motor esté en marcha.

1.g. Para evitar arrancar un motor de gasolina de forma accidental al cambiar el motor o el generador de soldadura, desconecte los cables de la bujía, la tapa del distribuidor o el dinamomagneto, según sea necesario.

1.h. Para evitar quemaduras, no retire la tapa de presión del radiador mientras que el motor esté caliente.



## LOS CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS.



2.a. El flujo de corriente eléctrica por los conductores genera campos electromagnéticos (EM) localizados. La corriente de soldadura genera campos EM en los cables para soldar y en los soldadores.

2.b. Los campos EM pueden interferir con ciertos marcapasos, por lo que los operarios portadores de marcapasos deberán acudir a su médico antes de soldar.

2.c. La exposición a los campos EM de la soldadura podría tener otros efectos sobre la salud que aún se desconocen.

2.d. Los operarios deberán ajustarse a los siguientes procedimientos para reducir al mínimo la exposición a los campos EM derivados del circuito del soldador:

2.d.1. Guié los cables auxiliares y del electrodo a la vez y utilice cinta adhesiva siempre que sea posible.

2.d.2. No se enrolle las derivaciones del electrodo por el cuerpo.

2.d.3. No se coloque entre el electrodo y los cables auxiliares. Si el cable del electrodo queda a su derecha, el cable auxiliar también deberá quedar a su derecha.

2.d.4. Conecte el cable auxiliar a la pieza de trabajo lo más cerca posible de la zona en la que se esté soldando.

2.d.5. No trabaje junto a la fuente de alimentación del equipo.



## UNA DESCARGA ELÉCTRICA LE PUEDE MATAR.



- 3.a. Los circuitos auxiliar (tierra) y del electrodo están vivos desde el punto de vista eléctrico cuando el soldador está encendido. No toque dichas partes "vivas" con el cuerpo. Tampoco las toque si lleva ropa que esté mojada. Utilice guantes secos y herméticos para aislarse las manos.
- 3.b. Aíslle la pieza de trabajo y el suelo con un aislante seco. Asegúrese de que el aislante sea lo suficientemente amplio como para cubrir toda la zona de contacto físico con la pieza y el suelo.

**Además de adoptar las medidas de seguridad habituales, si debe soldar en condiciones arriesgadas desde el punto de vista eléctrico (en zonas húmedas o mientras lleva ropa mojada; en estructuras metálicas como suelos, rejas o andamios; en posiciones poco habituales, como sentado, de rodillas o tumbado, si hay probabilidades de tocar de forma accidental la pieza de trabajo o el suelo), el operario deberá utilizar los siguientes equipos:**

- Soldador (TIG) semiautomático para corriente continua (CC)
- Soldador (electrodo) manual para CC
- Soldador para CA con control reducido de la tensión
- 3.c. En los equipos TIG automáticos o semiautomáticos, el electrodo, el carrete del electrodo, el cabezal del equipo, la boquilla y la pistola semiautomática también están vivas desde el punto de vista de la electricidad.
- 3.d. Asegúrese de que el cable auxiliar presente una buena conexión eléctrica con el metal que se esté soldando. La conexión deberá hacerse lo más cerca posible de la zona de trabajo.
- 3.e. Haga una buena conexión a tierra con la pieza de trabajo o el metal que vaya a soldar.
- 3.f. Mantenga el soporte del electrodo, las pinzas, el cable del equipo y la máquina de soldar en buen estado de funcionamiento. Cambie el aislante si está dañado.
- 3.g. Nunca sumerja el electrodo en agua para enfriarlo.
- 3.h. No toque nunca de forma simultánea las piezas vivas desde el punto de vista eléctrico de los soportes de los electrodos conectados a los dos equipos, ya que la tensión existente entre las dos podría ser equivalente a la tensión de los circuitos de los dos equipos.
- 3.i. Cuando tenga que trabajar por encima del nivel del suelo, utilice un arnés a modo de protección por si se produjera una descarga y se cayera.
- 3.j. Consulte también los apartados 6.c. y 8.



## LAS RADIACIONES DEL ARCO QUEMAN.



- 4.a. Utilice un protector con el filtro y las cubiertas debidos para protegerse los ojos de las chispas y de las radiaciones del arco cuando esté soldando u observando una soldadura por arco. Los protectores faciales y las lentes de filtrado deberán adaptarse a las normas ANSI Z87.1.
- 4.b. Utilice ropa adecuada y fabricada con materiales ignífugos y duraderos para protegerse la piel y proteger a sus compañeros de las radiaciones del arco.
- 4.c. Proteja a los técnicos que estén en las inmediaciones con una pantalla ignífuga y pídale que no miren al arco y que no se expongan a la radiación del arco ni a las salpicaduras.



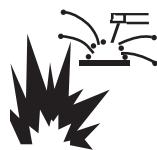
## LOS HUMOS Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS.



- 5.a. Al soldar, se pueden generar humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirar dichos humos y gases. Si va a soldar, no se acerque al humo. Asegúrese de que haya una buena ventilación en la zona del arco para garantizar que no se respiren los humos y gases. **Si debe soldar superficies revestidas (consulte las instrucciones del contenedor o las hojas de datos sobre seguridad) o superficies de plomo, acero u otros metales cadmiados, asegúrese de exponerse lo menos posible y de respetar los PEL (límites de exposición permisibles) de la OSHA y los TLV (valores límite) de la ACGIH. Para ello, utilice los sistemas de extracción y de ventilación locales, a menos que la evaluación de la exposición indique lo contrario. En espacios cerrados y, en algunos casos, en espacios abiertos, necesitará un respirador. Además, deberá tomar precauciones adicionales cuando suelde acero galvanizado.**
- 5.b. La función del equipo de control del humo de la soldadura se ve afectada por varios factores, como el uso y la colocación correctos del equipo, el mantenimiento del equipo y los procedimientos concretos aplicados a la hora de soldar. El nivel de exposición de los trabajadores deberá comprobarse en el momento de la instalación y de forma periódica después de entonces, a fin de garantizar que este se ajuste a los PEL de la OSHA y a los TLV de la ACGIH.
- 5.c. No utilice el equipo para soldar en zonas rodeadas de vapores de hidrocarburo clorado procedentes de operaciones de desengrasado, limpieza o pulverización. El calor y la radiación del arco pueden reaccionar con los vapores del disolvente y formar fosgeno, un gas muy tóxico, y otros productos irritantes.
- 5.d. Los gases de protección que se utilizan en la soldadura por arco pueden desplazar el aire y provocar lesiones o incluso la muerte. Asegúrese de que haya suficiente ventilación, en particular en zonas cerradas, para garantizar que el aire que respire sea seguro.
- 5.e. Lea y comprenda las instrucciones del fabricante del equipo y de los fungibles utilizados, incluidas las hojas de datos sobre seguridad, y siga las prácticas de seguridad aprobadas por su empresa. Obtendrá hojas de datos sobre seguridad de la mano de su distribuidor de equipos de soldar o del propio fabricante.
- 5.f. Consulte también el apartado 1.b.



## LAS CHISPAS DERIVADAS DE CORTES Y SOLDADURAS PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS O EXPLOSIONES.



- 6.a. Elimine cualquier factor de riesgo de incendio de la zona de trabajo. Si no fuera posible, cubra los materiales para evitar que las chispas puedan crear un incendio. Recuerde que las chispas derivadas de las soldaduras pueden pasar con facilidad, a través de grietas pequeñas a zonas adyacentes. Además, los materiales pueden calentarse con rapidez. Evite soldar cerca de conductos hidráulicos. Asegúrese de tener un extintor a la mano.
- 6.b. Si tuviera que usar bombonas de gas comprimido en las zonas de trabajo, tome las medidas apropiadas para evitar situaciones de riesgo. Consulte el documento "Seguridad en los trabajos de corte y soldadura" (norma Z49.1 del ANSI) y los datos de funcionamiento del equipo utilizado.
- 6.c. Cuando no esté utilizando el equipo, asegúrese de que el circuito del electrodo no toque en absoluto la zona de trabajo ni el suelo. Si se pusieran en contacto de forma accidental, dichas partes podrían sobrecalentarse y provocar un incendio.
- 6.d. No caliente, corte ni suelde depósitos, bobinas o contenedores hasta que se haya asegurado de que tales procedimientos no harán que los vapores inflamables o tóxicos del interior de dichas piezas salgan al exterior. Estos pueden provocar explosiones incluso si se han "limpiado". Para saber más, adquiera el documento "Prácticas seguras y recomendables de preparación para los procesos de corte y soldadura de contenedores y conductos que han contenido sustancias peligrosas" (AWS F4.1) a través de la Sociedad Estadounidense de Soldadura (consulte la dirección más arriba).
- 6.e. Ventile los contenedores y piezas de fundición antes de calentarlos, cortarlos o soldarlos. Podrían explotar.
- 6.f. El arco de soldadura desprende chispas y salpicaduras. Utilice prendas de protección, como guantes de piel, camisas gruesas, pantalones sin dobladillos, botas altas y un gorro para el pelo. Utilice un protector auricular cuando suelde en un lugar distinto del habitual o en espacios cerrados. Cuando esté en la zona de trabajo, utilice siempre gafas de protección con blindaje lateral.
- 6.g. Conecte el cable auxiliar tan cerca de la zona de trabajo como le sea posible. Conectar los cables auxiliares a la estructura del edificio o a cualquier otra ubicación distinta de la zona de trabajo aumenta las probabilidades de que la corriente pase por cadenas de elevación, cables de grúas u otros circuitos alternos. Esto podría generar un riesgo de incendio y sobrecalentar los cables y cadenas de elevación hasta que fallaran.
- 6.h. Consulte también el apartado 1.c.
- 6.i. Lea y comprenda la norma NFPA 51B, "Norma para la prevención de incendios en trabajos de soldadura y corte entre otros", disponible a través de la NFPA, situada en 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 022690-9101.
- 6.j. No utilice las fuentes de alimentación del equipo para descongelar conductos.



## SI SE DAÑAN, LAS BOMBONAS PUEDEN EXPLOTAR.



- 7.a. Utilice únicamente bombonas de gas comprimido que contengan los gases de protección adecuados para el proceso en cuestión, así como reguladores diseñados para un gas y presión concretos. Todos los conductos, empalmes, etc. deberán ser adecuados para el uso en cuestión y mantenerse en buen estado.
- 7.b. Guarde las bombonas siempre en vertical y asegúrelas correctamente a un bastidor o a un soporte fijo.
- 7.c. Las bombonas deberán almacenarse:
  - Alejadas de aquellas zonas en las que puedan recibir golpes o estar sujetas a daños físicos.
  - A una distancia segura de las zonas de soldadura por arco y de corte y de cualquier otra fuente de calor, chispas o llamas.
- 7.d. No deje que el electrodo, el soporte del electrodo ni ninguna otra pieza viva desde el punto de vista eléctrico entre en contacto con una bombona.
- 7.e. No acerque la cabeza ni la cara a la válvula de salida de la bombona cuando abra dicha válvula.
- 7.f. Las tapas de protección de la válvula siempre deberán estar en su sitio y bien apretadas, excepto cuando la bombona se esté utilizando o esté conectada.
- 7.g. Lea y comprenda las instrucciones relativas a las bombonas de gas comprimido, las instrucciones del material asociado y la publicación P-I de la CGA, "Precauciones para la manipulación segura de las bombonas de gas comprimido", disponible a través de la Asociación de Gas Comprimido, situada en 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



## PARA EQUIPOS ELÉCTRICOS.



- 8.a. Desconecte la potencia de entrada a través del interruptor de desconexión del cuadro de fusibles antes de empezar a trabajar con el equipo.
- 8.b. Instale el equipo de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional de EE. UU., los códigos locales aplicables y las recomendaciones del fabricante.
- 8.c. Conecte el equipo a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional de EE. UU. y las recomendaciones del fabricante.

**Consulte**  
<http://www.lincolnelectric.com/safety>  
**para saber más sobre la seguridad.**

## **PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ**

Pour votre propre protection lire et observer toutes les instructions et les précautions de sûreté spécifiques qui paraissent dans ce manuel aussi bien que les précautions de sûreté générales suivantes:

### **Sûreté Pour Soudage A L'Arc**

1. Protegez-vous contre la secousse électrique:
  - a. Les circuits à l'électrode et à la pièce sont sous tension quand la machine à souder est en marche. Eviter toujours tout contact entre les parties sous tension et la peau nue ou les vêtements mouillés. Porter des gants secs et sans trous pour isoler les mains.
  - b. Faire très attention de bien s'isoler de la masse quand on soude dans des endroits humides, ou sur un plancher métallique ou des grilles métalliques, principalement dans les positions assis ou couché pour lesquelles une grande partie du corps peut être en contact avec la masse.
  - c. Maintenir le porte-électrode, la pince de masse, le câble de soudage et la machine à souder en bon et sûr état définitionnement.
  - d. Ne jamais plonger le porte-électrode dans l'eau pour le refroidir.
  - e. Ne jamais toucher simultanément les parties sous tension des porte-électrodes connectés à deux machines à souder parce que la tension entre les deux pinces peut être le total de la tension à vide des deux machines.
  - f. Si on utilise la machine à souder comme une source de courant pour soudage semi-automatique, ces précautions pour le porte-électrode s'appliquent aussi au pistolet de soudage.
2. Dans le cas de travail au dessus du niveau du sol, se protéger contre les chutes dans le cas où on reçoit un choc. Ne jamais enruler le câble-électrode autour de n'importe quelle partie du corps.
3. Un coup d'arc peut être plus sévère qu'un coup de soleil, donc:
  - a. Utiliser un bon masque avec un verre filtrant approprié ainsi qu'un verre blanc afin de se protéger les yeux du rayonnement de l'arc et des projections quand on soude ou quand on regarde l'arc.
  - b. Porter des vêtements convenables afin de protéger la peau de soudeur et des aides contre le rayonnement de l'arc.
  - c. Protéger l'autre personnel travaillant à proximité au soudage à l'aide d'écrans appropriés et non-inflammables.
4. Des gouttes de laitier en fusion sont émises de l'arc de soudage. Se protéger avec des vêtements de protection libres de l'huile, tels que les gants en cuir, chemise épaisse, pantalons sans revers, et chaussures montantes.
5. Toujours porter des lunettes de sécurité dans la zone de soudage. Utiliser des lunettes avec écrans latéraux dans les zones où l'on pique le laitier.

6. Eloigner les matériaux inflammables ou les recouvrir afin de prévenir tout risque d'incendie dû aux étincelles.
7. Quand on ne soude pas, poser la pince à une endroit isolé de la masse. Un court-circuit accidentel peut provoquer un échauffement et un risque d'incendie.
8. S'assurer que la masse est connectée le plus près possible de la zone de travail qu'il est pratique de le faire. Si on place la masse sur la charpente de la construction ou d'autres endroits éloignés de la zone de travail, on augmente le risque de voir passer le courant de soudage par les chaînes de levage, câbles de grue, ou autres circuits. Cela peut provoquer des risques d'incendie ou d'échauffement des chaînes et des câbles jusqu'à ce qu'ils se rompent.
9. Assurer une ventilation suffisante dans la zone de soudage. Ceci est particulièrement important pour le soudage de tôles galvanisées plombées, ou cadmierées ou tout autre métal qui produit des fumées toxiques.
10. Ne pas souder en présence de vapeurs de chlore provenant d'opérations de dégraissage, nettoyage ou pistilage. La chaleur ou les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs du solvant pour produire du phosgène (gas fortement toxique) ou autres produits irritants.
11. Pour obtenir de plus amples renseignements sur la sûreté, voir le code "Code for safety in welding and cutting" CSA Standard W 117.2-1974.

## **PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ POUR LES MACHINES À SOUDER À TRANSFORMATEUR ET À REDRESSEUR**

1. Relier à la terre le chassis du poste conformément au code de l'électricité et aux recommandations du fabricant. Le dispositif de montage ou la pièce à souder doit être branché à une bonne mise à la terre.
2. Autant que possible, l'installation et l'entretien du poste seront effectués par un électricien qualifié.
3. Avant de faire des travaux à l'intérieur de poste, la débrancher à l'interrupteur à la boîte de fusibles.
4. Garder tous les couvercles et dispositifs de sûreté à leur place.

Mar. '93

**TABLA DE CONTENIDO**

	Página
	<b>Sección A</b>
<b>Instalación .....</b>	.....A-1
Especificaciones Técnicas .....	.....A-2
Descripción General.....	.....A-3
Procesos y Equipo Recomendados .....	.....A-3
Instalación de los Componentes del Alimentador de Alambre de Montaje en Estructura de Brazo Volante DH-10 .....	.....A-3
Montaje de la Unidad de Mecanismo de Alimentación Serie 10.....	.....A-4
Montaje de la Unidad de Mecanismo de Alimentación 7F Sinérgica .....	.....A-4
Montaje de la Caja de Control DH-10 .....	.....A-4
Conexión de la Unidad de Alimentación a la Caja de Control .....	.....A-4
Enrutamiento del Electrodo.....	.....A-5
Selección del Rango de Velocidad del Mecanismo de Alimentación.....	.....A-5
Configuración del Rango de Velocidad de Control .....	.....A-5
Selección de la Relación del Mecanismo de Alimentación Serie 10 (DH) .....	.....A-5
Kits de Rodillos Impulsores de Alimentación de Alambre .....	.....A-6
Procedimiento para Instalar Rodillos Impulsores y Tubos Guía .....	.....A-6
Instalación de Kits de Rodillos Impulsores DH .....	.....A-6
Ensamble de Pistola y Cable con Conexión Estándar .....	.....A-7
Pistolas GMAW .....	.....A-7
Pistolas Innershield .....	.....A-7
Conexión de Cable de Pistola con Conexión Estándar .....	.....A-7
Ensamblés de Pistola y Cable con Conexión Fast-Mate .....	.....A-7
Pistolas GMAW .....	.....A-7
Conexión de Cable de Pistola con Conexión Fast-Mate.....	.....A-8
Conexiones de Agua de Mecanismos de Alimentación de Cabezal Doble Serie 10 (Para Pistolas Enfriadas por Agua) .....	.....A-8
Mecanismos de Alimentación de Cabezal Doble Serie 10 .....	.....A-8
Mecanismos de Alimentación de Cabezal Sinérgico 7F .....	.....A-8
Gas Protector GMAW .....	.....A-8
Regulador de Guarda de Gas .....	.....A-8
Instalación Eléctrica .....	.....A-9
Cable de Entrada: Control DH-10 a Fuente de Poder .....	.....A-9
Cable de Trabajo.....	.....A-9
Instalación de Funciones Opcionales.....	.....A-10
Conversiones de Estructura en Brazo Volante y de Banco .....	.....A-11
	<b>Sección B</b>
<b>Operación .....</b>	.....B-1
Precauciones de Seguridad .....	.....B-1
Ciclo de Trabajo .....	.....B-1
Configuración del Interruptor DIP del Control DH-10 .....	.....B-1
Operación del Teclado y Pantalla.....	.....B-7 a B-9
Modos de Seguridad, Modos de Establecimiento de Límites .....	.....B-10
Control Remoto de Procedimiento Dual (K1449-1).....	.....B-11
Carga de Carrete de Alambre.....	.....B-11, B-12
Electrodo de Alimentación y Ajuste de Frenos.....	.....B-13
Configuración de Presión de los Rodillos Impulsores .....	.....B-13
Procedimiento para Configurar el Ángulo de la Placa de Alimentación .....	.....B-13
Configuración del Regulador de la Guarda de Gas .....	.....B-13
Cómo hacer una Soldadura .....	.....B-13
Cambio del Carrete de Alambre .....	.....B-14
Apagado pr Pérdida de Sensión de Voltaje .....	.....B-14
Protección contra Sobrecarga de Alimentación de Alambre .....	.....B-15
Protector de Cable de Aterrizamiento .....	.....B-15
Explicación de Indicaciones y Mensajes de Error .....	.....B-15
	<b>Sección C</b>
<b>Accesorios .....</b>	.....C-1
Kits de Rodillos Impulsores y Tubos Guía .....	.....C-1
Otras Funciones Opcionales .....	.....C-2, C-3
	<b>Sección D</b>
<b>Mantenimiento .....</b>	.....D-1
Precauciones de Seguridad .....	.....D-1
Mantenimiento de Rutina .....	.....D-1
Cómo Evitar Problemas de Alimentación de Alambre .....	.....D-1
Mantenimiento Periódico.....	.....D-1
Procedimiento para Remover la Placa de Alimentación del Alimentador de Alambre .....	.....D-1
	<b>Sección E</b>
<b>Localización de Averías .....</b>	.....E-1
Precauciones de Seguridad .....	.....E-1
Procedimientos de Localización de Averías .....	.....E-2 a E-9
Procedimientos para Reemplazar Tarjetas de P.C. ....	.....E-10

## TABLA DE CONTENIDO

<b>Diagramas .....</b>	Página ... <b>Sección F</b>
Cableado (Control DH-10) .....	F-1
Cableado (Mecanismo de Alimentación DH) .....	F-2
Dibujo de Dimensión.....	F-3
<hr/>	
<b>Listas de Partes.....</b>	<b>Serie P-288</b>
<hr/>	

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS – Unidades Completas o Controles y Cabezas DH-10

El DH-10 K1499-1,-3 ó -2,-4 consta de un ensamble de mecanismo de alimentación serie 10 de control y cabezal doble premontado en una plataforma con dos montajes de eje O.D. de 2". A continuación, se muestran las especificaciones de las unidades:

ESPEC.#	TIPO	ALIMENTACIÓN	SECCIÓN DE CONTROLES DE UNIDADES COMPLETAS			TEMPERATURA NOMINAL
			TAMAÑO FÍSICO			
Control K1499-1,-3	Cabezal Doble Modelo de Banco	40-42 Vac + 10% 4.0 Amps 50/60 Hz	20.50 " (520.7 mm)	19.75 " (501.7 mm)	31.50 " (800.1 mm)	84.5 Lbs (38.3 Kg)
						+40°C a -20°C
Control K1499-2,-4	Cabezal Doble Modelo de Banco	40-42 Vac + 10% 6.0 Amps 50/60 Hz	20.50 " (520.7 mm)	19.75 " (501.7 mm)	31.50 " (800.1 mm)	95.0 Lbs (43.1 Kg)

• Excluyendo el Carrete de Alambre – En la Sección F de este manual se pueden encontrar dimensiones e información de peso más detalladas

ESPEC.#	TIPO	ESPECIFICACIONES DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE DE UNIDADES COMPLETAS·			RELACIÓN DE ALTA VELOCIDAD	
		RELACIÓN DE BAJA VELOCIDAD			RELACIÓN DE ALTA VELOCIDAD	
		Velocidad	Tamaño del Alambre	Velocidad	Tamaño del Alambre	
			Sólido      Tubular		Sólido      Tubular	
K1499-1,-3	DH-10 Cabezal Doble	35-500 IPM (0.89-12.7 m/m)	0.025 - 3/32 pulg. (0.6 - 2.4 mm)	0.030 - 0.120 pulg. (0.8 - 3.0 mm)	50 - 750 IPM (1.25 - 19.0 m/m)	0.025 - 1/16 pulg. (0.6 - 1.6 mm)      0.030 - 5/64 pulg. (0.8 - 2.0 mm)
K1499-2,-4	DH-10 Cabezal Izquierdo	35-500 IPM (0.89-12.7 m/m)	0.025 - 3/32 pulg. (0.6 - 2.4 mm)	0.030 - 0.120 pulg. (0.8 - 3.0 mm)	50 - 750 IPM (1.25 - 19.0 m/m)	0.025 - 1/16 pulg. (0.6 - 1.6 mm)      0.030 - 5/64 pulg. (0.8 - 2.0 mm)
	DH-10 Cabezal Derecho	55 - 825 IPM (1.40 - 21.0 m/m)	0.025 - 1/16 pulg. (0.6 - 1.6 mm)	0.030 - 5/64 pulg. (0.8 - 2.0 mm)	80 - 1250 IPM (2.00 - 31.8 m/m)	0.025 - 0.045 pulg. (0.6 - 1.2 mm)      0.030 - 0.045 pulg. (0.8 - 1.2 mm)

• Excluyendo el Carrete de Alambre – En la Sección F de este manual se pueden encontrar dimensiones e información de peso más detalladas

**Los distintos componentes del sistema DH-10 están disponibles en forma separada o en kits para montarse en ensambles de estructura de brazo volante. A continuación, se describen los mismos:**

ESPEC.#	TIPO	CONTROLES (MONTAJE EN ESTRUCTURA DE BRAZO VOLANTE)			TEMPERATURA NOMINAL			
		ALIMENTACIÓN	TAMAÑO FÍSICO					
			Dimensiones	Peso	Operación Almacenamiento			
			Altura Ancho Profundidad					
Control K1496-1Δ,-2Δ	Controles DH-10	40-42 Vac + 10% 4.0 Amps 50/60 Hz (K1496-1) 6.0 Amps 50/60 Hz (K1496-2)	14.80" (375.9 mm)	14.20" (360.7mm)	4.20" (106.7 mm)	18.0 Lbs (8.2 Kg)	+40°C a -20°C	+40°C a -40°C

• Excluyendo el Carrete de Alambre – En la Sección F de este manual se pueden encontrar dimensiones e información de peso más detalladas

Δ Se incluye con todos los Paquetes de Estructura de Brazo Volante Estándar y Zipline DH-10 K1521-[ ]

**El control DH-10 TK1496-1,-2 se puede utilizar con cualquiera de los siguientes Cabezales de Mecanismo de Alimentación**

ESPEC.#	TIPO	CABEZALES DE MECANISMO DE ALIMENTACIÓN (MONTAJE EN ESTRUCTURA DE BRAZO VOLANTE)·			RELACIÓN DE ALTA VELOCIDAD
		RELACIÓN DE BAJA VELOCIDAD			
		Velocidad	Tamaño del Alambre	Velocidad	Tamaño del Alambre
			Sólido      Tubular		Sólido      Tubular
K1497-1€,-3€	DH-10 Cabezal Doble	35-500 IPM (0.89-12.7 m/m)	0.025 - 3/32 pulg. (0.6 - 2.4 mm)	0.030 - 0.120 pulg. (0.8 - 3.0 mm)	50 - 750 IPM (1.25 - 19.0 m/m)
K1497-2◊,-4◊	DH-10 Cabezal Izquierdo	35-500 IPM (0.89-12.7 m/m)	0.025 - 3/32 pulg. (0.6 - 2.4 mm)	0.030 - 0.120 pulg. (0.8 - 3.0 mm)	50 - 750 IPM (1.25 - 19.0 m/m)
	DH-10 Cabezal Derecho	55 - 825 IPM (1.40 - 21.0 m/m)	0.025 - 1/16 pulg. (0.6 - 1.6 mm)	0.035 - 5/64 pulg. (0.9 - 2.0 mm)	80 - 1250 IPM (2.00 - 31.8 m/m)
K1563-1,-3	Cabezal Sencillo LN-10	35-500 IPM (0.89-12.7 m/m)	0.025 - 3/32 pulg. (0.6 - 2.4 mm)	0.030 - 0.120 pulg. (0.8 - 3.0 mm)	50 - 750 IPM (1.25 - 19.0 m/m)
K1563-2,-4	Cabezal Sencillo LN-10	55 - 825 IPM (1.40 - 21.0 m/m)	0.025 - 1/16 pulg. (0.6 - 1.6 mm)	0.030 - 5/64 pulg. (0.8 - 2.0 mm)	80 - 1250 IPM (2.00 - 31.8 m/m)
K679-1* Mec.Al.Est.	Cabezal Sencillo Sinérgico 7F*	50 - 770 IPM (1.27 - 19.5 m/m)	0.025 - 1/16 pulg. (0.6 - 1.6 mm)	.035 - 5/64 pulg. (0.9 - 2.0 mm)	---
K679-2*	Cabezal Sencillo Sinérgico 7F*	---	---	---	80 - 1200 IPM (2.00 - 30.5 m/m)
					0.025 - 0.045 pulg. (0.6 - 1.2 mm)      0.035 - 0.045 pulg. (0.9 - 1.2 mm)

• Excluyendo el Carrete de Alambre – En la Sección F de este manual se encuentran dimensiones e información de peso más detalladas.

€ Se incluye en los Paquetes de Estructura en Brazo Volante DH-10 K1521-1,-2,-3.

◊ Se incluye en los Paquetes de Estructura en Brazo Volante DH-10 K1521-4,-5,-6.

\* Los mecanismos de alimentación de un solo cabezal utilizan mecanismos de 4 rodillos con 2 rodillos impulsores (los kits de rodillos impulsores no son comunes con los mecanismos de alimentación Serie 10))

## DESCRIPCIÓN GENERAL

DH-10 es una línea modular de alimentadores de alambres de 4 rodillos y dos cabezales, de entrada de 42VCA. Se utiliza un solo control con capacidad de preconfiguración de procedimiento dual de la velocidad de alimentación de alambre (en IPM ó M/min) y del voltaje de arco; para cada cabezal se utiliza una sola fuente de poder de soldadura de CD.

Los modelos DH-10 tienen controles que proporcionan un teclado y selección remota del cabezal de mecanismo de alimentación, cada uno de los dos procedimientos se puede preestablecer en forma independiente de cada cabezal.

Las unidades ofrecen 4 modos de gatillo de pistola seleccionables en forma independiente para cada procedimiento de cabezal; alimentación en frío, gatillo de 2 y 4 pasos, así como modo de soldadura de punteo.

Asimismo, brindan 4 temporizadores que se pueden preconfigurar y seleccionar para cada procedimiento; prefijo, postflujo, quemado en retroceso y tiempo de soldadura de punteo.

Es posible optimizar el inicio del arco para cada procedimiento a través de 5 velocidades seleccionables de aceleración de alimentación de alambre, y control independiente de un procedimiento de avance más lento.

Se proporciona una tecla de purga de gas, así como teclas de avance y retroceso de alimentación en frío, con configuración de velocidad de avance de alimentación ajustable en forma independiente.

Todas estas funciones se seleccionan con un teclado táctil y se configuran en forma independiente para cada cabezal usando uno de los dos codificadores de perilla giratoria; los niveles de configuración aparecen en una de las dos pantallas digitales de LED.

Los ensambles de Mecanismo de Alimentación DH incluyen dos cabezales de trabajo pesado con una relación de engranaje que se puede cambiar en forma externa, así como mecanismos de impulsión de 4 rodillos albergados todos en un solo montaje de combinación y caja de conexión. Se encuentran disponibles adaptadores de pistola para permitir el uso con una variedad de pistolas de soldadura estándar.

## MODELOS DISPONIBLES:

El sistema de Alimentador de Alambre DH-10 está disponible en la configuración de modelo de Banco así como en la de Brazo Volante.

Los Modelos de Banco consisten de un control DH-10 y un ensamble de mecanismo de alimentación de doble cabezal DH premontado en una plataforma con un montaje de eje dual O.D. de 50.8 mm (2").

Los Modelos de Estructura de Brazo Volante consisten de un control DH-10 y una variedad de mecanismos de alimentación diseñados para montarse en forma separada y unirse a través del cabezal disponible para controlar los ensambles de cables.

El cabezal de control de ensambles de cables está disponible en dos tipos; se requiere un cable de control para cada cabezal:

**K1785-”L”** Incluye un cable de control con una conexión estilo ms de 14 pines en cada extremo, y un cable de soldadura de 3/0. Disponible en longitudes “L” de 3.6, 4.9 ó 7.6 m (12, 16 ó 25 pies) para las longitudes de brazo volante recomendadas de 2.4-2.7m, 3.0-3.7m ó 4.9-5.5m (8-9 pies, 10-12 pies ó 16-18 pies respectivamente).

Los paquetes de estructura de brazo volante DH-10 están disponibles en paquetes estándar en la siguiente forma:

### K1521 -1 incluye:

Control DH-10 (Igual que K1496-1)  
Cabezal de Mecanismo de Alimentación Est. DH-10 (Igual que K1497-1)  
Cable de Control de 4.9 m (16 pies) (Igual que K681-16)  
Cable de Control y Soldadura de 4.9 m (16 pies) (Igual que K1498-16)

### K1521 -4 incluye:

Control DH-10 (Igual que K1496-1)  
Cabezales Est. (Izquierdo)/de Alta Velocidad (Derecho) DH-10 (Igual que K1497-2)  
Cable de Control de 4.9 m (16 pies) (Igual que K681-16)  
Cable de Control y Soldadura de 4.9 m (16 pies) (Igual que K1498-16)

### K1521 -7 incluye:

Control DH-10 (Igual que K1496-2)  
Cabezales de Mecanismo de Alimentación Est. DH-10 (Igual que K1497-3)  
Cable de Control de 4.9 m (16 pies) (Igual que K681-16)  
Cable de Control y Soldadura de 4.9 m (16 pies) (Igual que K1498-16)  
Cable de Control de 3.5m (10 pies)

También hay cuatro Paquetes de Estructura de Brazo Volante Zipline (K1521-2,-3,-5, y -6). Para las especificaciones, vea IM596-4.

## EQUIPO Y PROCESOS RECOMENDADOS

El sistema de Alimentador de Alambre DH-10 está recomendado para utilizarse con procesos de arco-metal-gas o arco Sumergido CV de alambre sólido, o para los procesos Outershield, GMAW o Innershield como de alambre tubular.

En las Especificaciones se detalla el tipo y rango de tamaño de alambre para el mecanismo de alimentación utilizado, así como el cambio de relación de engranaje seleccionado.

Las fuentes de poder recomendadas son fuentes de voltaje constante de la Compañía Lincoln Electric con potencia auxiliar de 42 VCA y un receptáculo de conector de 14 pines. En el momento de la impresión de este documento, éstas incluían: CV 250, CV300-I, CV-300, CV400-I, CV-400, CV500-I, DC-400, CV-655, Invertec V300-PRO, +V300-I, V350-PRO, DC-600, DC-650 PRO y DC-655.

También es posible utilizar la DC-250, DC-600 (Por Debajo del Código 10500), DC-1000 y Pulse Power 500 (sólo modo CV no pulsante) con el DH-10, si se usa a su vez el Kit de Transformador K1520-1 opcional de 115V / 42V.

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD



### LA DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte

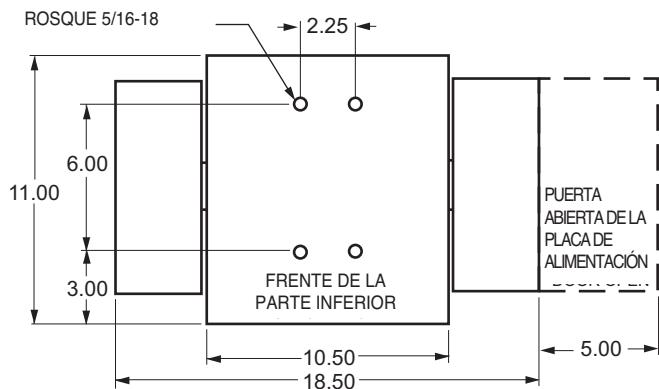
- Apague la alimentación en el interruptor de desconexión de la fuente de poder antes de intentar conectar esta alimentación al Control DH-10.
- Sólo personal calificado deberá realizar esta instalación.

## INSTALACIÓN DE LOS COMPONENTES DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE DE MONTAJE EN ESTRUCTURA DE BRAZO VOLANTE DH-10

### Montaje de la Unidad de Mecanismo de Alimentación Serie 10 (K1497-1, -2, -3, -4, K1563-1, -2, -3, -4)

Monte la unidad de mecanismo de alimentación Serie 10 al brazo volante o estructura usando los cuatro orificios de montaje roscados de 5/16-18 en la parte inferior de la caja de conexión del mecanismo DH. Vea la Figura A.1 para conocer el tamaño y ubicación de los orificios de montaje. Cuando se oprime el gatillo de la pistola, el ensamble de la placa de alimentación está eléctricamente "caliente". Por lo tanto, asegúrese de que la placa no entre en contacto con la estructura en la que está montada la unidad.

La unidad de mecanismo de alimentación deberá montarse en tal forma que los rodillos impulsores queden en plano vertical para que la suciedad no se acumule en el área de éstos. Gire la placa de alimentación para que apunte hacia abajo en un ángulo en el que el cable de pistola de alimentación de alambre no se doble extremadamente a medida que sale de la unidad. Vea "Procedimiento para Establecer el Ángulo de la Placa de Alimentación" en la sección de OPERACIÓN de este manual.



**FIGURA A.1**

### Montaje de la Unidad de Mecanismo de Alimentación 7F Sinérgica (K679-1 ó -2)

Monte la unidad de alimentación de alambre por medio del soporte de montaje aislado unido a la parte inferior de la caja de engranajes. Consulte L9777 (que se incluye con la Unidad de Alimentación) para encontrar el tamaño y la ubicación de los orificios de montaje. Cuando se oprime el gatillo de la pistola, el ensamble de la caja de engranajes queda eléctricamente "caliente". Por lo tanto, asegúrese de que la caja de engranajes no entre en contacto con la estructura en la que la unidad está montada.

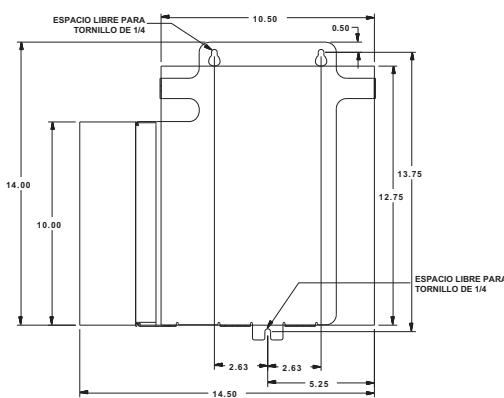
La unidad de alimentación de alambre deberá montarse en tal forma que los rodillos impulsores queden en plano vertical para que la suciedad no se acumule en el área de éstos. Coloque el mecanismo para que apunte hacia abajo en un ángulo aproximado de 45°, a fin de que el cable de pistola de alimentación de alambre no se doble extremadamente a medida que sale de la unidad.

Nota: Con los mecanismos de alimentación K679 se debe utilizar la caja de control K1496-1.

## Montaje de la Caja de Control DH-10 (K1496-1, -2)

Se utiliza la misma caja de control para los mecanismos de alimentación de doble cabezal DH o para hasta dos mecanismos de un solo cabezal. La placa posterior de la caja de control tiene dos ranuras para tornillo y una ranura inferior para montaje. Vea la Figura A.2 para conocer el tamaño y ubicación de las mismas. Monte la caja en una ubicación conveniente cerca de la unidad de mecanismo de alimentación para que el cable de control deseado pueda llegar hasta en medio de la caja de control y la unidad de mecanismo de alimentación.

- Taladre los orificios requeridos en la superficie de montaje; instale parcialmente los tornillos de 1/4-20.
- Monte la caja.
- Apriete los tornillos.



**FIGURA A.2**

## Conexión de la Unidad de Mecanismo de Alimentación a la Caja de Control

Se requiere un ensamblaje de cabezal a cable de control para cada cabezal que se esté utilizando; sin embargo, sólo se requiere un cable de electrodo si un puente de cable de electrodo (incluido) está conectado entre los dos cabezales. Los ensamblajes de Cabezal a Cable de Control están disponibles en dos tipos:

K1785-"L" -Incluye un cable de control con conectores estilo Ms de 14 pinos en cada extremo, y un cable de soldadura 3/0 (clasificado a 600 amps, ciclo de trabajo del 60%) a enrutararse entre el mecanismo de alimentación y la caja de control. Disponible en longitudes de 3.6 m (12 pies), 4.9 m (16 pies) y 7.6 m (25 pies).

- Asegurándose de que los cables están protegidos de cualquier esquina filosa que pudiera dañar sus recubrimientos, Monte el ensamblaje del cable a lo largo de la estructura de brazo volante en tal forma que el extremo con los pinos de conector estilo Ms hembra quede en la unidad de alimentación de alambre.

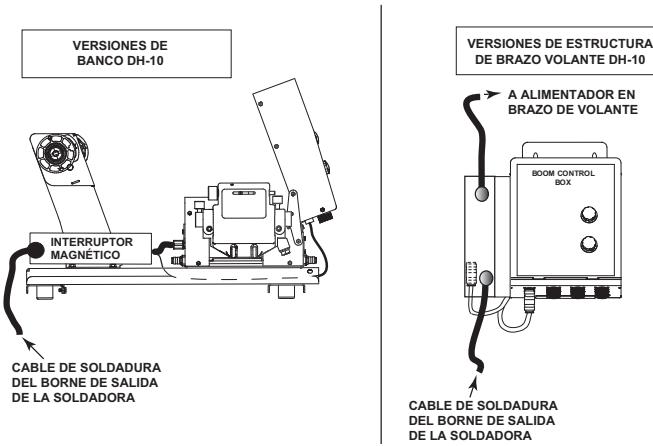
b) Conecte los conectores de cable de 14 sockets a los receptáculos gemelos en la parte posterior de la caja de conexión de la unidad de alimentación de alambre. El Cabezal de Alimentador 1 utiliza el receptáculo izquierdo y el 2 el derecho, viendo desde el frente del mecanismo de alimentación.

c) En el mismo extremo, conecte el cable del electrodo al tornillo de conexión de 1/2" al frente de la placa de alimentación del cabezal izquierdo del mecanismo de alimentación. Si sólo se está utilizando un cable de electrodo, deberá conectarse un puente de cable de electrodo (incluido) de tamaño comparable entre los dos cabezales.

d) En el extremo de la caja de control, conecte los conectores de 14 pinos de los cables a los receptáculos gemelos en la parte inferior de la caja de control. El Cabezal de Alimentador 1 deberá estar conectado al receptáculo izquierdo y el 2 el derecho, viendo desde el frente de la caja de control.

e) En el sensor de corriente de la caja de control, quite la cubierta del mismo deslizándola hacia arriba, y conecte los cables del electrodo a la conexión de tornillo superior.

**Haga las conexiones del cable de soldadura de la soldadora a la caja del interruptor magnético del alimentador. (Si no, habrá arranque o soldadura deficiente)**



**FIGURA A.3**

## Enrutamiento del Electrodo

El suministro del electrodo puede provenir ya sea de carretes, Readi-Reels, bobinas, o de tambores o carretes empacados a granel. Observe las siguientes instrucciones:

- a) El electrodo debe enrutararse a la unidad de mecanismo de alimentación en tal forma que el cable se doble lo menos posible, así como se mantenga al mínimo la fuerza necesaria para jalar el alambre del carrete hacia adentro de la unidad de mecanismo de alimentación.
- b) El electrodo está "caliente" cuando se oprime el gatillo de la pistola y deberá aislarse del brazo volante y de la estructura.
- c) Si más de una unidad de alimentación de alambre comparte el mismo brazo volante mas no el mismo borne de salida de fuente de poder, sus alambres y carretes deberán aislarse entre si así como de su estructura de montaje.

## SELECCIÓN DEL RANGO DE VELOCIDAD DEL MECANISMO DE ALIMENTACIÓN

Las ESPECIFICACIONES al principio de esta sección muestran la velocidad nominal y el rango de tamaños de alambre.

## Configuración del Rango de Velocidad de Control

El rango de velocidad se configura para igualar al del cabezal de alimentación de alambre conectado al control DH-10, estableciendo correctamente el código del interruptor (S2) en la tarjeta de control dentro de la caja de control. Para instrucciones de configuración, vea en OPERACIÓN la sección "Configuración de Interruptores DIP".

## Selección de Relaciones de Engranaje de Mecanismos de Alimentación Serie 10 (DH)

Los mecanismos tipo dos cabezales incluyen dos tamaños de engranaje externo; un engranaje de 25.4mm (1") de diámetro y otro de 38.1mm (1-1/2"). El más pequeño proporciona la relación de rango de baja velocidad y el más grande la de alta velocidad, conforme a las ESPECIFICACIONES al principio de esta sección.

El siguiente procedimiento es para cambiar la relación del mecanismo de alimentación DH:

- 1) Jale y abra la Puerta de Presión.
- 2) Remueva el tornillo de cabeza Phillips que retiene al engranaje de piñón a cambiarse, y retire este último. Si el engranaje no puede accederse fácilmente o es difícil de remover, retire la placa de alimentación de la caja de engranajes. Para remover la placa de alimentación:

a) Afloje el tornillo del collarín de anclaje usando una llave Allen de 3/16". Este tornillo se accede desde la parte inferior de la placa de alimentación. Es el tornillo que es perpendicular a la dirección de alimentación.

b) Afloje el tornillo de retención, que también se accede desde la parte inferior del alimentador, usando una llave Allen de 3/16". Continúe aflojando el tornillo hasta que la placa de alimentación pueda jalarse hacia afuera del alimentador de alambre.

3) Afloje, pero no remueva, el tornillo en la cara inferior derecha de la placa de alimentación con una llave Allen de 3/16".

4) Remueva el tornillo en la cara izquierda de la placa de alimentación. Si cambia de alta velocidad (engranaje mayor) a baja velocidad (engranaje menor), alinee el orificio inferior a la izquierda de la placa de alimentación con los rosques en el collarín de anclaje. Alinee el orificio superior con los rosques a fin de instalar el engranaje más grande para el alimentador de alta velocidad. Si la placa de alimentación no gira para permitir que los orificios se alineen, afloje más el tornillo en el lado derecho de la misma.

5) Instale el engranaje sobre el eje de salida y asegúrelo con la roldana plana, roldana de seguridad y tornillo de cabeza Phillips que se removieron anteriormente.

6) Apriete el tornillo en la parte inferior derecha de la placa de alimentación.

7) Instale el engranaje sobre el eje de salida y asegúrelo con la roldana plana, roldana de seguridad y tornillo de cabeza Phillips que se removieron anteriormente.

8) Vuelva a instalar la placa de alimentación al alimentador de alambre si se removió en el paso 2.

9) La placa de alimentación girará fuera de posición debido al cambio de engranaje. Para reajustar el ángulo de la placa:

a) Afloje el collarín de anclaje utilizando una llave Allen de 3/16". El tornillo del collarín de anclaje se accede desde la parte inferior de la placa de alimentación. Es el tornillo que es perpendicular a la dirección de alimentación.

b) Gire la placa de alimentación hasta llegar al ángulo deseado y apriete el tornillo del collarín de anclaje.

10) Asegúrese de establecer adecuadamente el código del interruptor (S2) en la tarjeta de control dentro de la caja de control para el nuevo tamaño de engranaje instalado. Para instrucciones de configuración, vea en OPERACIÓN la sección "Configuración de Interruptores DIP".

## KITS DE RODILLOS IMPULSORES DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE

**NOTA:** Las **ESPECIFICACIONES** al principio de esta sección muestran los tamaños nominales máximos de alambres sólidos y tubulares para cada cabezal del mecanismo de alimentación y relación de impulsión seleccionada.

Los tamaños de electrodos que se pueden alimentar con cada rodillo y tubo guía están estarcidos en cada parte. Revise que el kit tenga los componentes adecuados.

Los Mecanismos de Alimentación Sinérgicos 7F (K679) utilizan kits de 4 rodillos con 2 rodillos impulsores, conforme a la Tabla C.1 en ACCESORIOS. Estos kits son comunes con los que se utilizan para los Alimentadores de Alambre GMA LN-7 y GMA LN-9 de 4 rodillos de Lincoln, pero no lo son con los utilizados en las unidades de mecanismo de alimentación DH. Los kits incluyen instrucciones de instalación.

Los **Mecanismos de Alimentación Serie de Dos Cabezales** utilizan kits de 4 rodillos impulsores, conforme a la Tabla C.1 in ACCESORIOS. Cada cabezal requiere un kit de rodillos impulsores separado.

### ! ADVERTENCIA



#### La DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte.

- No toque partes eléctricamente vivas como las terminales de salida o cableado interno.
- Cuando se desplaza con el gatillo de la pistola, el electrodo y mecanismo de alimentación están “calientes” para trabajar y hacer tierra, y podrían permanecer energizados por varios segundos después de que se suelta el gatillo.
- APAGUE la alimentación de la fuente de poder de soldadura antes de instalar o cambiar los rodillos impulsores y/o tubos guía.
- La fuente de poder de soldadura deberá conectarse al aterrizamiento del sistema conforme el Código Eléctrico Nacional o cualquier código local aplicable.
- Sólo personal calificado deberá realizar esta instalación.

Observe todos los Lineamientos de Seguridad adicionales detallados a lo largo de este manual.

PARA ESTABLECER LA PRESIÓN DEL RODILLO DE PRESIÓN, vea “Configuración de la Presión del Rodillo de Presión” en la sección OPERACIÓN

### Instalación del Kit de Rodillos Impulsores DH (KP1505 y KP1507)

- 1) APAGUE la Fuente de Poder de Soldadura.
- 2) Jale y abra la Puerta de Presión para exponer los rodillos y guías de alambre.
- 3) Remueva la Guía de Alambre Externa girando los tornillos mariposa estriados para liberarla de la placa de alimentación.
- 4) Remueva los rodillos impulsores, si es que hay alguno instalado, jalándolos hacia afuera del eje. Retire la guía interna.
- 5) Inserte la Guía de Alambre Interna, con el lado de ranura hacia afuera, sobre los dos pines de ubicación en la placa de alimentación.

- 6) Instale cada rodillo impulsor empujándolo sobre el eje hasta que se empalme con el borde de ubicación en el eje del rodillo impulsor. (No exceda la capacidad nominal de tamaño máximo de alambre del mecanismo de alimentación).
- 7) Instale la Guía de Alambre Externa deslizándola sobre los pines de ubicación y apriete bien en su lugar.
- 8) Monte los rodillos impulsores superiores si están en la posición de "abierto" y cierre la Puerta de Presión.  
PARA ESTABLECER LA PRESIÓN DEL RODILLO DE PRESIÓN, vea "Configuración de la Presión del Rodillo de Presión" en la sección OPERACIÓN.

## ENSAMBLES DE PISTOLA Y CABLE CON CONEXIÓN ESTÁNDAR

Los Cabezales del Mecanismo de Alimentación DH requieren cada uno un Adaptador de Pistola K1500 instalado. Vea "Adaptadores de Pistola" en la sección ACCESORIOS.

Nota: Cuando se utiliza un Fast-Mate K489-9, no es necesario un adaptador de pistola K1500.

Adaptador de Pistola de Mecanismo de Alimentación Serie 10	PISTOLAS GMAW	
	MAGNUM 200,300,400	MAGNUM 550
K1500-1	K466-1 (STD)*	K613-1 (STD)*
K1500-2	K466-10 (Tweco 4) <sup>◊</sup>	-----
K1500-3	-----	K613-7(Tweco 4) <sup>◊</sup>

\*Kit de Conexión Magnum Recomendado para K679 Sinérgico 7F.

◊Kit de Conexión Magnum Recomendado para Mecanismos de Alimentación Serie 10.

### Pistolas GMAW

A fin de permitir la soldadura con electrodos sólidos y tubulares usando el proceso GMAW, se encuentra disponible una línea en expansión de ensambles de pistola y cable Magnum. Consulte la literatura Magnum adecuada para obtener descripciones de la pistola enfriada por aire de 200 a 550 amperios y de los cables que están disponibles. Las longitudes de cables de pistola van de 3.0 m (10 pies) a 7.6 m (25 pies), y los tamaños de electrodos de alimentación de 0.6 mm (.025") a 2.4 mm (3/32"). Asimismo, es posible utilizar toda la línea de ensambles de pistola y cable Fast-Mate Magnum instalando un kit de adaptador Fast-Mate K489-2. Para mayores detalles, vea "Ensambles de Pistola y Cable con Conexión Fast-Mate" en esta sección.

### Pistolas Innershield

Los ensambles de pistola y cable K126 y K115 se encuentran disponibles para permitir la soldadura con electrodos Innershield. Las longitudes de cables de pistola van de 3.0 m (10 pies) a 4.5 m (15 pies). El K126 de 350 amperios alimentará tamaños de electrodos de 1.6 mm (.062") a 2.4 mm (3/32"). El K115 de 450 amperios alimentará electrodos de 2.0 mm (5/64") a 2.4 mm (3/32").

Se encuentran disponibles también tres ensambles de pistola de extracción de humo y cable; K309 de 250 amperios, K206 de 350 amperios y K289 de 500 amperios. Todas las longitudes de cable de pistola son de 4.5 m (15 pies). Estas pistolas alimentarán tamaños de electrodo de 1.6 mm (.062") a 2.4 mm (3/32"), y requieren el uso de la unidad de vacío K184 para utilizarse con el DH-10.

### Conexión de Cable de Pistola con Conexión Estándar

1. Revise que los rodillos impulsores y tubos guía sean los adecuados para el tamaño y tipo de electrodo que se está utilizando. Si es necesario, cámbielos conforme a "Kits de Rodillos Impulsores de Alimentación de Alambre" en esta sección.
2. Extienda el cable en forma recta. Inserte el conector en el cable del conductor de soldadura dentro del bloque del conductor de bronce al frente del cabezal del mecanismo de alimentación. Asegúrese de que haya entrado totalmente y apriete la abrazadera de mano. Mantenga esta conexión limpia y brillante. Conecte el enchufe polarizado del cable de control del gatillo en el receptáculo gemelo de 5 cavidades al frente de la unidad de mecanismo de alimentación.
3. Para Cables de Pistola GMA con conector de gas separado (Mecanismo de Alimentación DH con Adaptador de Pistola K1500-1), conecte la manguera de gas I.D. de 3/16" de la unidad de mecanismo de alimentación al conector del cable de la pistola.

## ENSAMBLES DE PISTOLA Y CABLE CON CONEXIÓN FAST-MATE

(Requiere el Kit de Adaptador Fast Mate™ K489-2 ó K489-7 junto con el Adaptador de Pistola DH K1500-1)

### Pistolas GMAW

A fin de permitir la soldadura con electrodos sólidos y tubulares usando el proceso GMAW, se encuentra disponible una línea en expansión de ensambles de pistolas enfriadas por aire y agua, y cable Fast-Mate™ Magnum. Consulte la literatura Magnum adecuada para obtener descripciones de la pistola enfriada por aire de 200 a 400 amperios y de los cables que están disponibles, así como de la pistola enfriada por agua "Super Cool" Magnum de 450 amperios y su cable. Las longitudes de cables de pistola van de 3.0 m (10 pies) a 7.6 m (25 pies), y los tamaños de electrodos de alimentación de 0.6 mm (.025") a 20 mm (5/64").

Asimismo, otra línea en crecimiento de ensambles de pistola y cable X-Tractor Magnum proporciona capacidad de extracción de humo para soldar con electrodos sólidos y tubulares usando el proceso GMAW. Consulte la literatura Magnum adecuada para obtener descripciones de la pistola enfriada por aire de 250 a 400 amperios y de los cables que están disponibles. Las longitudes de cables de pistola van de 3.0 m (10 pies) a 4.5 m (15 pies), y los tamaños de electrodos de alimentación de 0.9 mm (.035") a 1.6 mm (1/16"). Estas pistolas requieren el uso de la unidades de vacío K173-1 ó K184\*.

\*Requiere manguera de conector S14927-8 y un adaptador de manguera S20591.

## Conexión de Cable de Pistola con Conexión Fast-Mate

- Revise que los rodillos impulsores, tubos guía del alimentador y tubo guía del conector de pistola sean los adecuados para el tamaño de electrodo que se está utilizando. Si es necesario, cámbielos conforme a "Kits de Rodillos Impulsores de Alimentación de Alambre" en esta sección.
- Conecte la pistola al conector de pistola asegurándose de que todos los pinos y tubo de gas estén alineados con los orificios correctos en el conector. Apriete la pistola girando a la derecha la tuerca grande en el cable de la misma.

## CONEXIONES DE AGUA DE MECANISMOS DE ALIMENTACIÓN DE DOS CABEZALES SERIE 10 (PARA PISTOLAS ENFRIADAS POR AGUA)

**Mecanismos de Alimentación de Dos Cabezas Serie 10:** Para pistolas enfriadas por agua, deberá instalarse un Kit de Conexión de Agua K590-4. (Vea INSTALACIÓN Y ACCESORIOS).

Utilizando los conectores machos de conexión rápida, conecte las mangueras de agua a la entrada y salida de anticongelante en la parte posterior del mecanismo de alimentación. Conecte los otros extremos de estas mangueras a los puertos apropiados en las unidades de enfriamiento por agua.

En caso de que los conectores de líneas de agua en su pistola enfriada por agua sean incompatibles con las conexiones rápidas hembra al frente del mecanismo de alimentación, se proporcionan conexiones rápidas macho (L.E. Parte Núm. S19663) en el Kit para la instalación de la manguera I.D. de 5 mm (3/16"). (El cliente deberá proporcionar abrazaderas adecuadas). Los conectores del alimentador sellan por sí solos cuando se desconectan.

**Mecanismos de Alimentación Sinérgicos 7F (K679):** Deberá tener instalado un Kit de Conexión de Agua K682-2. (Vea ACCESORIOS).

Utilizando las abrazaderas de manguera proporcionadas con el kit K682-2, conecte mangueras de agua adecuadas a las conexiones de entrada y salida de enfriador en la parte posterior del Kit K682-2. Conecte los otros extremos de estas mangueras a los puertos adecuados en las unidades de enfriamiento por agua.

En caso de que los conectores de líneas de agua en su pistola enfriada por agua sean incompatibles con las conexiones rápidas hembra al frente del Kit K682-2, se proporcionan conexiones rápidas macho con el kit para instalar en la manguera I.D. de 5 mm (3/16"). (El cliente deberá proporcionar abrazaderas adecuadas). Los conectores del alimentador sellan por sí solos cuando se desconectan.

## Gas Protector GMAW

### ! ADVERTENCIA



Si sufre algún daño, el CILINDRO puede explotar.

- Mantenga el cilindro en posición vertical y encadenado para soportarlo.
- Mantenga el cilindro alejado de áreas donde pueda dañarse.
- Nunca levante la soldadora con el cilindro montado.
- Nunca permita que el electrodo de soldadura toque al cilindro.
- Mantenga el cilindro alejado de la soldadura o de otros circuitos eléctricamente vivos.



La ACUMULACIÓN DE GAS PROTECTOR puede dañar la salud o causar la muerte.

- Apague el suministro de gas protector cuando no esté en uso.

VEA EL ESTÁNDAR NACIONAL ESTADOUNIDENSE Z-49.1, "SEGURIDAD EN SOLDADURA Y CORTE" PUBLICADO POR LA SOCIEDAD ESTADOUNIDENSE DE SOLDADURA.

**NOTA:** La presión del suministro de gas debe regularse a un máximo de 80 psi (5.5 bar).

El cliente debe proporcionar un cilindro de gas protector, un regulador de presión, una válvula de control de flujo y una manguera de la válvula de flujo al conector de entrada de gas de la unidad de mecanismo de alimentación.

Conecte la manguera de suministro de la salida de la válvula de flujo del cilindro de gas al conector hembra de gas inerte 5/8-18 en el panel posterior del mecanismo de alimentación o, si se utiliza, en la entrada del regulador de la Guarda de Gas. (Vea a Continuación).

**Regulador de la Guarda de Gas** – El Regulador de la Guarda de Gas es un accesorio opcional (K659-1) en estos modelos.

Instale la salida macho 5/8-18 del regulador a la entrada de gas hembra 5/8-18 en el panel posterior del mecanismo de alimentación. Asegure el conector con la llave del ajustador de flujo en la parte superior. Conecte el suministro de gas a la entrada hembra 5/8-18 del regulador conforme a las instrucciones anteriores.

## INSTALACIÓN ELÉCTRICA

### ! ADVERTENCIA



#### La DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte.

- No toque partes eléctricamente vivas como las terminales de salida o cableado interno.
- Cuando se desplaza con el gatillo de la pistola, el electrodo y mecanismo de alimentación están "calientes" para trabajar y hacer tierra, y podrían permanecer energizados por varios segundos después de que se suelta el gatillo.
- APAGUE la alimentación de la fuente de poder de soldadura antes de instalar o cambiar los rodillos impulsores y/o tubos guía.
- La fuente de poder de soldadura deberá conectarse al aterrizamiento del sistema conforme el Código Eléctrico Nacional o cualquier código local aplicable.
- Sólo personal calificado deberá realizar el trabajo de mantenimiento.

Observe todos los Lineamientos de Seguridad adicionales detallados a lo largo de este manual.

## CABLE DE ENTRADA: CONTROL DH-10 A FUENTE DE PODER

### Ensambles de Cables Disponibles:

**K1501-10** (Únicamente Cable de Control) Consiste de un cable de control de 9 conductores con enchufe de cable de control de 14 pines, sin cable de electrodo, y está disponible en una longitud de 3 m (10 pies).

**K1797-25** Consiste de una extensión de cable de control de 14 conductores de 7.6m (25') de longitud.

**K1797-50** Consiste de una extensión de cable de control de 14 conductores de 15.24m (50') de longitud.

### Con la alimentación desconectada de la fuente de poder, instale el cable de entrada conforme a lo siguiente:

- 1) Conecte el extremo del cable de control con el enchufe de cable de 14 pines al receptáculo gemelo en la fuente de poder.
- 2) Conecte el cable de electrodo a la terminal de salida de la fuente de poder de la polaridad deseada.
- 3) Conecte el enchufe de 9 zoquets del cable de control al receptáculo gemelo en la parte inferior de la caja de control DH-10.
- 4) Deslice hacia afuera la cubierta del sensor de corriente lo suficiente para exponer el borne del conector de entrada. Conecte el cable de electrodo de la fuente de poder a este borne con la tuerca que se proporciona, y después vuelva a cerrar la cubierta del sensor de corriente.

## CABLE DE TRABAJO

Conecte un cable de trabajo de tamaño y longitud suficientes (conforme a la siguiente tabla) entre la terminal de salida adecuada en la fuente de poder y el trabajo. Asegúrese de que la conexión al trabajo haga contacto eléctrico firme de metal a metal.

Corriente Ciclo de Trabajo de 60%	Tamaño de Cable de Trabajo de Cobre, AWG
	Longitud de hasta 30 m (100 pies)
400 Amps	2/0 (67 mm <sup>2</sup> )
500 Amps	3/0 (85 mm <sup>2</sup> )
600 Amps	3/0 (85 mm <sup>2</sup> )

## INSTALACIÓN DE FUNCIONES OPCIONALES

Ensambles de Cables de Entrada **K1501-10, K1797-25 y K1797-50**

Para las instrucciones, vea "Instalación Eléctrica".

**K1520-1** Kit de transformador de 115V/42V. Requerido para utilizar a DH-10 con Fuentes de Poder de Lincoln sin auxiliar de 42VCA y receptáculo de 14 pines. Estas fuentes de poder incluyen a las DC-250, DC-600, DC-1000 y Pulse Power 500. Asimismo, se puede utilizar con modelos DC-400 anteriores. Se monta en la fuente de poder conforme a las instrucciones que se incluyen con el kit.

### Adaptadores de Eje

**K162H** Eje para Readi-Reels de montaje en estructura de brazo volante y bobinas I.D. de 51 mm (2") con capacidad de 27.2 kg (60 lbs.). El usuario hace el montaje en una estructura de brazo volante adecuadamente preparada. Incluye un freno de fricción fácilmente ajustable para controlar el exceso de velocidad (Dos ejes estándar de 2" en los modelos de Banco DH-10).

Se requiere un adaptador cuando un eje de 51 mm (2") no se utiliza con Readi-Reels, o bobinas que están en carretones O.D. de 305 mm (12").

### Adaptadores de Bobinas

**K1504-1** Permite que bobinas de 22.7-27.2 Kg. (50 a 60 lbs) se monten en ejes O.D. de 51 mm (2").

**K435** Permite que bobinas Innershield de 6 kg (14 lbs.) se monten en ejes O.D. de 51 mm (2").

**K468** Permite que carretones de 203 mm (8") se monten en ejes O.D. de 51 mm (2").

### Adaptadores Readi-Reel

**K363P** Adapta bobinas Readi-Reel de Lincoln de electrodo de 14 kg (30 lbs.) y 10 kg (22 lbs.) a un eje de 51 mm (2"). Construcción de una pieza de plástico moldeado durable. Diseñado para carga fácil; el adaptador permanece en el eje para cambio rápido.

**K438** Adapta bobinas Readi-Reel de Lincoln de electrodo de 22.7-27.2 kg (50-60 lbs.) a un eje de 51 mm (2").

### Adaptadores de Pistola (Para Cabezales de Mecanismos de Alimentación Serie 10)

#### Adapta cabezales DH para la conexión de pistola deseada

**K489-7** para conexiones de pistola Fast-Mate (o estile europeo), incluyendo pistolas Fast-Mate de Programa Dual.

**K1500-1** para conexión de pistola Innershield estándar de Lincoln, o de pistolas Fast-Mate con Kit de Adaptador Fast-Mate K489-2. También para Magnum 200/300/400 con Kit de Conexión K466-1 o Magnum 550 con K613-1.

**K1500-2** para pistolas Magnum 200/300/400 con Kit de Conexión K466-10. (También Tweco 4).

**K1500-3** Para pistolas Magnum 550 con Kit de Conexión K613-7. (También Tweco 5).

**K1500-4** (Conexión Miller) Para cualquier pistola que tenga un conector Miller de estilo más reciente. Instale los adaptadores de pistola conforme a las instrucciones que se envían con la unidad.

### Opciones de Interruptor de Procedimiento Dual

**K683-1** Interruptor de Procedimiento Dual (Uno por pistola) - Requiere al Adaptador K686-2 para DH-10. El kit incluye el interruptor de pistola, y montajes para las pistolas Innershield y Magnum de Lincoln, con cable de control de 4.5 m (15 pies) y enchufe de 3 pines. El Adaptador K686-2 permite que el enchufe de 3 pines y el enchufe de gatillo de pistola de 5 pines puedan conectarse al receptáculo de Gatillo/Procedimiento Dual de 5 pines DH-10.

Conecte el enchufe de 5 pines del Adaptador K686-2 al receptáculo de 5 sockets de Gatillo de Alimentador de Alambre/Procedimiento Dual DH-10.

El enchufe de 3 pines del interruptor de Procedimiento Dual K683-1 se conecta al receptáculo de 3 sockets del Adaptador, y el enchufe de 5 pines de la pistola de soldadura se conecta al receptáculo de 5 sockets del Adaptador.

**K683-3** El Kit de Interruptor de Procedimiento Dual (uno por pistola) incluye el interruptor de pistola, y montajes para las pistolas Innershield y Magnum de Lincoln, con cable de control de 4.5 m (15 pies) y enchufe de 5 pines con dos cables para conectarse al gatillo de la pistola.

Conecte el enchufe de 5 pines del Interruptor de Procedimiento Dual K683-3 al receptáculo de 5 sockets de Gatillo de Alimentador de Alambre/Procedimiento Dual DH-10.

El cordón de enchufe de dos cables que sale del enchufe de 5 pines del Interruptor de Procedimiento Dual debe conectarse a los dos cables de gatillo de la pistola de soldadura conforme a las instrucciones que se incluyen con el kit.

### Cómo Usar el Procedimiento Dual con las Pistolas Fast-Mate

Existe un número de diferentes opciones disponibles para usar el procedimiento dual con las pistolas Fast-Mate. Estas configuraciones se describen a continuación junto con cualquier equipo adicional requerido.

### Cómo Usar el Programa Dual con las Pistolas Fast-Mate en Alimentadores Serie 10 Configuración 1

K489-7 K575-*	Adaptador Fast-Mate de Programa Dual Pistola Magnum DS/FM 400 (o pistola competitiva DS/FM)
------------------	---

**Configuración 2**

K489-9	Adaptador Fast-Mate de Programa Dual
K683-1	Interruptor de Procedimiento Dual (3 pinos)
K686-2	Adaptador "Y" (3 pinos+5 pinos a 5 pinos)

\* Pistola Fast-Mate No DS (Magnum 450WC, Magnum 200, Magnum 300, Magnum 400, y otras)

**K590-6 Kit de Conexión de Agua (Sólo para Mecanismos de Alimentación DH)**

Instale conforme a las instrucciones que se envían con el kit. Se utiliza uno por pistola.

**K659-1 Regulador de Guarda de Gas (Se utiliza uno por pistola)**

Regulador de flujo ajustable con llave de ajustador removible para gases de mezcla de CO<sub>2</sub> y Argón. Se monta sobre la entrada del alimentador, y reduce el desperdicio de gas y "soplado" de arco al reducir el pico causado por la presión excesiva en la manguera de suministro.

Instale la salida macho de 5/8-18 del regulador a una o ambas entradas de gas hembra de 5/8-18 en el panel posterior del mecanismo de alimentación. Asegure el conector con la llave de ajustador de flujo en la parte superior. Instale el suministro de gas en la entrada hembra de 5/8-18 del regulador conforme a la Sección 1.8.

**K1449-1 Control Remoto De Procedimiento Dual**

Proporciona control remoto de codificador de perilla giratoria de la Velocidad de Alimentación de Alambre y Voltaje, junto con un interruptor de selector de procedimiento dual, cuando el control remoto se conecta y se selecciona REMOTO (REMOTE) con la Tecla de Procedimiento. La luz de procedimiento A ó B del DH-10 también estará encendida para indicar qué procedimiento se está seleccionado con el control remoto.

El enchufe de 4 pinos del control remoto se conecta al receptáculo gemelo en la parte inferior de la Caja de Control DH-10. Sólo se utiliza un remoto con un control DH-10.

El Cable de Extensión K1450-"L" se utiliza para alargar el cable de 5m (16 pies) conectado al control remoto. Las longitudes "L" se encuentran disponibles para igualar la longitud del control a la del cable de mecanismo de alimentación de montaje en brazo volante que se está utilizando.

**K1558-1** Es posible usar el Módulo de Interfaz de Interruptor Remoto con el DH-10 utilizando una Tarjeta de Control G3041-2 (o mayor).

El Módulo proporciona una conexión de interfaz de usuario de un interruptor externo (interruptor de flujo, etc.) que debe estar cerrado para permitir la operación de soldadura del alimentador. Asimismo, proporciona una conexión de interfaz de equipo externo (extractor de humo, etc.) a los contactores de relé aislados del Módulo que actúan cuando se activa el solenoide de gas de soldadura del alimentador (representando la operación de soldadura en proceso).

Cuando se utiliza con el DH-10, el módulo proporciona estas conexiones de función de interruptor de entrada y salida en forma independiente para cada operación de cabezal.

Este módulo es necesario cuando se utiliza el kit de sensión de flujo de agua K1536-1 con el DH-10.

**CONVERSIONES DE BRAZO VOLANTE Y BANCO**

El diseño modular de estos alimentadores les permite ser convertidos de modelos de banco a modelos de brazo volante o viceversa. Se requieren algunas partes adicionales para hacer posible esta conversión.

**Materiales Requeridos para la Conversión de Banco a Brazo Volante:**

**S13100-197** El ensamblaje de Enchufe y Cable permite que un cable de control se conecte de la caja de control al mecanismo de alimentación. (Una cantidad de 2 sólo para el DH-10). Se instala en la parte posterior del mecanismo de alimentación.

**G2868** El Soporte de Montaje permite reubicar al interruptor magnético en la caja de control.

**K1498-16 AND K1498-25** Caja de Control a Mecanismo de Alimentación, cable de control y cable de alimentación de la caja de control al mecanismo de alimentación. (Se necesita una cantidad de 2 cables de control sólo para el DH-10)

**Materiales Requeridos para la Conversión de Brazo Volante a Banco:**

**L10215** El Soporte de Carrete de Alambre sólo para DH-10. El interruptor magnético se monta en el soporte del carrete.

**S22777** El Soporte de Apoyo de Caja de Control sirve para montar la caja de control al mecanismo de alimentación.

**S13100-198** El Ensamblaje de Enchufe y Cable permite la conexión eléctrica entre la caja de control y el mecanismo de alimentación.

(Una cantidad de 2 sólo para el DH-10)

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

### ADVERTENCIA



#### La DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte.

- No toque partes eléctricamente vivas como las terminales de salida o cableado interno.
- A menos que se utilice la función de alimentación en frío, el desplazar con el gatillo de la pistola hace que el electrodo y mecanismo de alimentación estén "calientes" para trabajar y hacer tierra, y podrían permanecer energizados por varios segundos después de que se suelta el gatillo.
- APAGUE la alimentación de la fuente de poder de soldadura antes de configurar el interruptor de control o cambiar los rodillos impulsores y/o tubos guía.
- La fuente de poder de soldadura deberá conectarse al aterrizamiento del sistema conforme el Código Eléctrico Nacional o cualquier código local aplicable.
- Sólo personal calificado deberá operar este Equipo.

Observe todos los Lineamientos de Seguridad adicionales detallados a lo largo de este manual.

## CICLO DE TRABAJO

Los modelos DH-10 están clasificados a un ciclo de trabajo del 60%\* para una corriente máxima de 600 amps.

\* Basado en un periodo de 10 minutos (6 minutos en encendido, y 4 en apagado).

## CONFIGURACIÓN DE INTERRUPTORES DE CONTROL DH-10

La configuración inicial del control DH-10 para los componentes del sistema que se están utilizando y las preferencias generales del operador se hace utilizando un par de interruptores DIP de 8 polos localizados dentro de la caja de control DH-10.

### Configuración del Acceso al Interruptor DIP

- 1) Interrumpa la alimentación del control DH-10 apagando la alimentación de la fuente de poder de soldadura al que está conectado.
- 2) Remueva los dos tornillo en la parte superior de la puerta de la caja de control DH-10, y muévala hacia abajo para abrirla.
- 3) Localice los dos interruptores DIP de 8 polos, cerca de la esquina superior izquierda de la tarjeta de P.C. de Control DH-10, etiquetados como S1 y S2.
- 4) Las configuraciones del interruptor sólo se programan durante el restablecimiento del encendido de la alimentación.

### Configuración de los Interruptores DIP

Los interruptores DIP están etiquetados cada uno con una flecha "ON" que muestra la dirección de encendido para cada uno de los 8 interruptores individuales en cada interruptor DIP (S1 y S2). Las funciones de estos interruptores también están etiquetadas y establecidas como se describe a continuación:



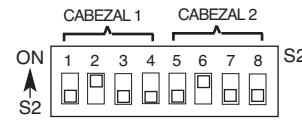
### Selección del Cabezal de Mecanismo de Alimentación

El control DH-10 se configura a fin de obtener una velocidad de alimentación de alambre preconfigurable adecuada estableciendo los interruptores DIP S2 (del 1 al 4) para el Cabezal 1 (cabezal izquierdo) y los interruptores DIP (del 5 al 8) para el Cabezal 2 (cabezal derecho) según sea necesario, como en los siguientes ejemplos, para la especificación de cabezal y selección de engranaje externo de mecanismo de alimentación DH-10 que se están utilizando:

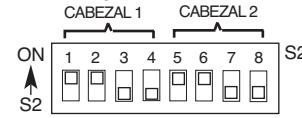
**NOTA:** Establezca los 4 interruptores apropiados etiquetados para el Cabezal 1 (Cabezal Izquierdo) o el Cabezal 2 (Cabezal Derecho) según sea necesario para la forma en que el Cabezal se está utilizando.

### CABEZALES DH-10:

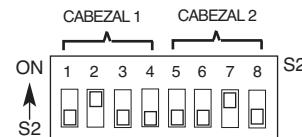
Para K1497-1,-3 (Brazo Volante DH-10) ó K1499-1, -3 (Banco DH-10) con Relación de Baja Velocidad de 0.89-12.7 m/m (35-500 IPM) establezca los Interruptores DIP S2 en la siguiente forma:



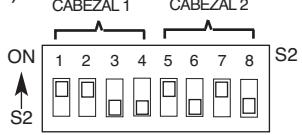
Para K1497-1,-3 (Brazo Volante DH-10) ó K1499-1, -3 (Banco DH-10) con Relación de Alta Velocidad de 1.25-19.0 m/m (50-750 IPM) establezca el Interruptor DIP S2 en la siguiente forma: (configuración inicial de fábrica)



Para K1497-2,-4 (Brazo Volante DH-10) ó K1499-2, -4 (Banco DH-10) con Relación de Baja Velocidad de 0.89-12.7 m/m (35-500 IPM) de Cabezal Izquierdo y de 1.40-21.0 m/m (55-825 IPM) de Cabezal Derecho establezca el Interruptor DIP S2 en la siguiente forma:

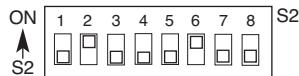


Para K1497-2, -4 (Brazo Volante DH-10) ó K1499-2, -4 (Banco DH-10) con Relación de Alta Velocidad de 1.25-19.0 m/m (50-750 IPM) de Cabezal Izquierdo y de 2.00-31.8 m/m (80-1250 IPM) de Cabezal Derecho establezca el Interruptor DIP S2 en la siguiente forma: (configuración inicial de fábrica)

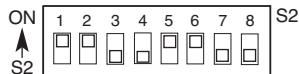


**CABEZAL SENCILLO**

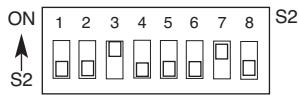
Para K1563-1, -3 con Relación de Baja Velocidad de 0.89-12.7 m/m (35-500 IPM) establezca los Interruptores DIP S2 en la siguiente forma:



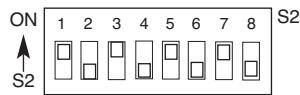
Para K1563-1, -3 con Relación de Alta Velocidad de 1.25-19.0 m/m (50-750 IPM) establezca el Interruptor DIP S2 en la siguiente forma:



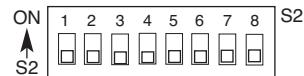
Para K1563-2, -4 con Relación de Baja Velocidad de 1.40-21.0 m/m (55-825 IPM) establezca el Interruptor DIP S2 en la siguiente forma:



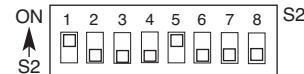
Para K1563-2, -4 con Relación de Alta Velocidad de 2.00-31.8 m/m (80-1250 IPM) establezca el Interruptor DIP S2 en la siguiente forma: (configuración inicial de fábrica)



Para K679-1 con Relación de Baja Velocidad de 1.27-19.5 m/m (50-770 IPM) establezca el Interruptor DIP S2 en la siguiente forma:



Para K679-2 con Relación de Alta Velocidad de 2.00-30.5 m/m (80-1200 IPM) establezca el Interruptor DIP S2 en la siguiente forma:

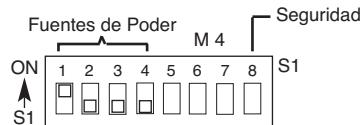


Nota: **K679-1 y -2** requieren la caja de control **K1562-1**. Cualquier mecanismo de alimentación sencillo puede estar conectado al conector del Cabezal 1 ó 2. Ambas configuraciones se establecen en la misma forma.

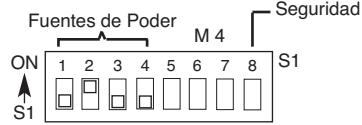
## Selección de la Fuente de Poder de Soldadura

El Control DH-10 se configura para obtener un control de voltaje de soldadura preconfigurable adecuado al establecer los interruptores DIP S1 (del 1 al 4) según sea necesario como en la siguiente información, para la fuente de poder de soldadura que se está utilizando:  
**Para Códigos 10814 e inferiores.**

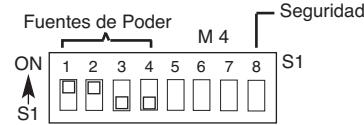
### CV-250/CV 300-I:



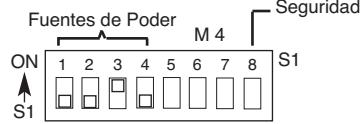
### CV-300/CV 400-I:



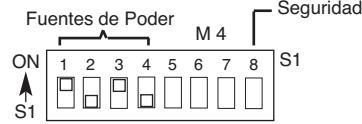
### CV-400/CV 500-I:



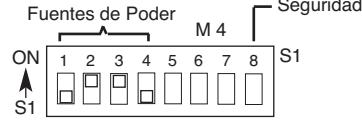
### CV-655 / DC-655: (configuración inicial de fábrica)



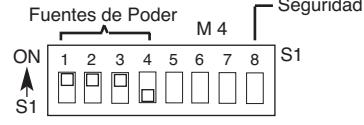
### DC-250:



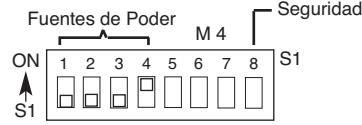
### DC-400:



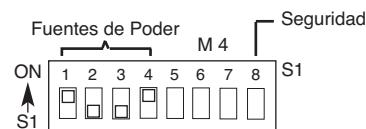
### DC-600:



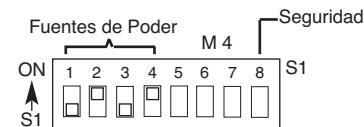
### DC-650 PRO:



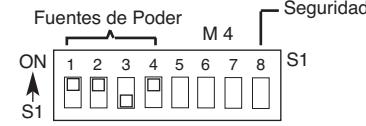
### DC-1000:



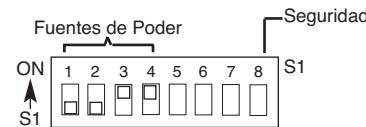
### Pulse Power 500:



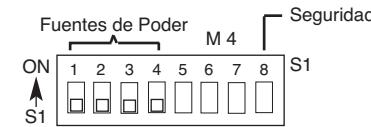
### V300 PRO:



### V350 PRO y V450-PRO



**Configuración “Otros: Independiente de Fuente de Poder” (“Other: Power Source Independent”) del interruptor dip de selección de fuente de poder:**

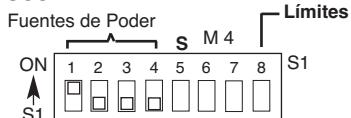


### Selección de la Fuente de Poder de Soldadura

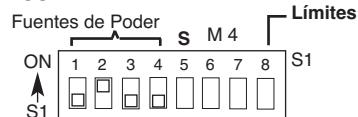
El Control DH-10 se configura para obtener un control de voltaje de soldadura preconfigurable adecuado al establecer los interruptores DIP S1 (del 1 al 4) según sea necesario como en la siguiente información, para la fuente de poder de soldadura que se está utilizando:

#### Para Códigos 11433 y superiores.

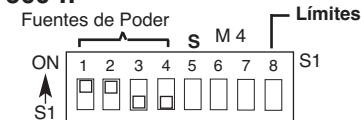
#### CV-250/CV 300-I:



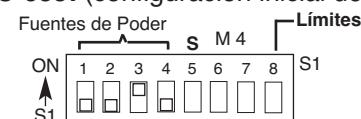
#### CV-300/CV 400-I:



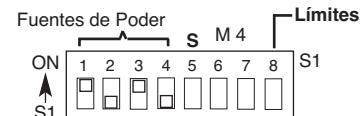
#### CV-400/CV 500-I:



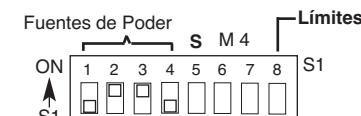
#### CV-655 / DC-655: (configuración inicial de fábrica)



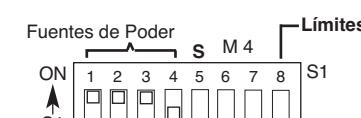
#### DC-250:



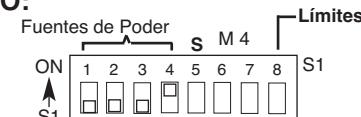
#### DC-400:



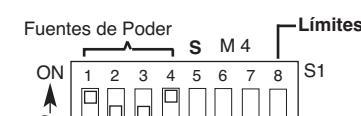
#### DC-600:



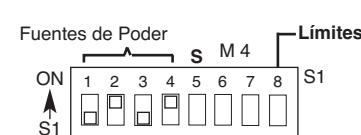
#### DC-650 PRO:



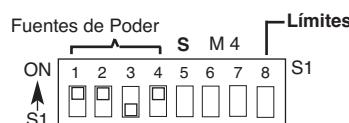
#### DC-1000:



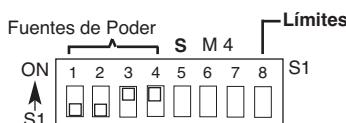
#### Pulse Power 500:



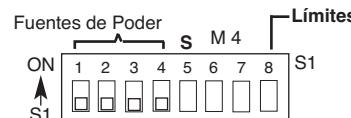
#### V300 PRO:



#### V350 PRO y V450-PRO



**Configuración “Otros: Independiente de Fuente de Poder” (“Other: Power Source Independent”)** del interruptor dip de selección de fuente de poder:



Apague todos los interruptores DIP, como se muestra, para todas las otras fuentes de poder que se pueden controlar con un circuito de potenciómetro de 10KΩ.

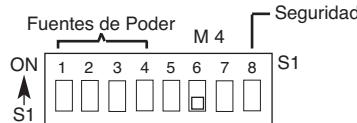
El DH-10 está diseñado para trabajar con las siguientes fuentes de poder de Lincoln Electric: CV250, CV300-I, CV300, CV400-I, CV400, CV500-I, CV655, DC250, DC400, DC600, DC650 PRO, DC1000, Pulse Power 500 (únicamente modos CV no pulsantes), V300 PRO, V350 PRO, y DC655. Para utilizar el DH-10 con otras fuentes de poder, se puede usar la configuración “Otros: Independiente de Fuente de Poder” (“Other: Power Source Independent”) del interruptor dip de selección de fuente de poder (interruptores S1 del 1-4 en la posición de APAGADO). Todas las funciones DH-10 operan como se describe en otra sección del manual excepto con las siguientes diferencias:

1. En lugar de indicar un valor preestablecido en voltios, la pantalla superior mostrará un número de "0.00" a "10.00" en incrementos de "0.02". El número se puede utilizar para configurar el "voltaje de avance inicial" así como el "voltaje preestablecido de soldadura". Cuando el gatillo se aprieta o mientras se suelda, la pantalla superior mostrará el voltaje de arco real. El voltaje que se muestra mientras se suelda puede ser utilizado para determinar el voltaje de arco esperado para una configuración de cierto número. El voltaje de arco real en pantalla seguirá parpadeando por 5 segundos después de haber terminado una soldadura.
2. Si ocurre una pérdida de voltaje, NO se detendrá la alimentación de alambre. La función Apagado por Sensión de Pérdida de Voltaje se deshabilita para permitir el uso del DH-10 con conexiones de fuente de poder que no conectan el voltaje de trabajo de regreso al DH-10 a través del cable de alimentación. El voltaje de soldadura real al soldar NO aparecerá adecuadamente en la pantalla superior si no hay voltaje de trabajo disponible para el DH-10 a través del cable de alimentación.

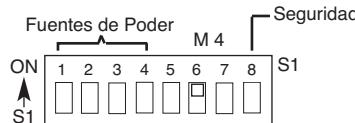
## Selección de Pantalla de Velocidad de Alimentación de Alambre Métrica/Inglesa (Para Códigos 11433 y superiores)

El Control DH-10 se puede establecer para mostrar en pantalla la Velocidad de Alimentación de Alambre en unidades Métricas (m/min.) o Inglesas (IPM) configurando el Interruptor DIP S1 6 (Etiquetado "M"):

### Interruptor S1 6 OFF = IPM (tal y como se envía)



### Interruptor S1 6 ON = m/min

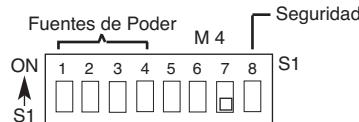


## Selección de Operación de Modo de Gatillo de 4 Pasos

El Control DH-10 se puede establecer para una operación de modo de Gatillo de 4 Pasos, con o sin interbloqueo de corriente de soldadura, configurando el Interruptor DIP S1 7 (Etiquetado "4").

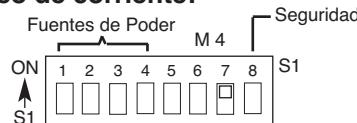
Cuando se selecciona el modo de gatillo de 4 pasos en el teclado DH-10 (Vea Operación del Teclado y Pantallas en esta sección), la configuración del interruptor DIP S1 determina la operación de gatillo de 4 pasos:

### Interruptor S1 7 OFF = 4 Pasos con operación de interbloqueo de corriente: (Tal y como se envía)



- 1) Apretar el Gatillo inicia el tiempo de preflujo de gas seguido por la velocidad de avance inicial y voltaje de inicio de arco hasta que el inicio de arco da paso a la soldadura.
- 2) Soltar el Gatillo después de que se ha establecido el arco de soldadura hace que la soldadura continúe con interbloqueo de corriente de soldadura. (Interrumpir el arco detiene la operación del alimentador).
- 3) Volver a apretar el Gatillo hace que la soldadura continúe pero apaga la función de interbloqueo de corriente.
- 4) Volver a soltar el Gatillo detiene la alimentación de alambre e inicia el tiempo de quemado en retroceso y después el tiempo de postflujo.

### Interruptor S1 7 ON = 4 pasos sin operación de interbloqueo de corriente:

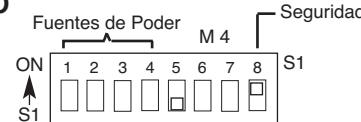


- 1) Apretar el Gatillo inicia el flujo de gas.
- 2) Soltar el Gatillo hace que el temporizador de preflujo de gas inicie, seguido por la velocidad de avance inicial y voltaje de inicio de arco hasta que el inicio del arco dé paso a la soldadura. (El gatillo se libera antes de iniciar el arco pero una vez que éste se ha establecido, interrumpirlo detiene la operación del alimentador).
- 3) Volver a apretar el Gatillo detiene la alimentación de alambre e inicia el tiempo de quemado en retroceso, seguido por el tiempo de postflujo de gas.
- 4) Volver a soltar el Gatillo detiene el flujo de gas si, o cuando, se acaba el tiempo de postflujo.

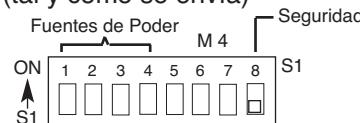
## Selección de Modo de Baja Seguridad

El Control DH-10 se puede establecer para el Modo de Baja Seguridad (Vea "Modos de Seguridad" en esta sección) configurando el Interruptor DIP S1 8 (Etiquetado "S"):

### Interruptor S1 8 ON = Modo de Baja Seguridad ENCENDIDO



### Interruptor S1 8 OFF = Modo de Baja Seguridad APAGADO (tal y como se envía)

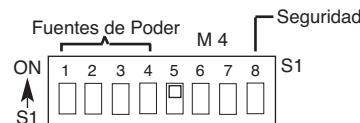


**NOTA:** El modo de Alta Seguridad debe estar APAGADO para que el modo de Baja Seguridad funcione.

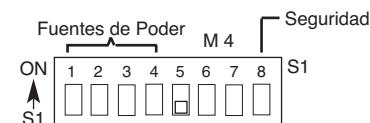
## Selección de Modo de Alta Seguridad

El Control DH-10 se puede establecer para el Modo de Alta Seguridad (Vea "Modos de Seguridad" en esta sección) configurando el Interruptor DIP S1 5 (No Etiquetado):

### Interruptor S1 5 ON = Modo de Alta Seguridad ENCENDIDO



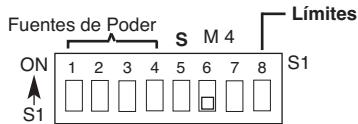
### Interruptor S1 5 OFF = Modo de Alta Seguridad APAGADO (tal y como se envía)



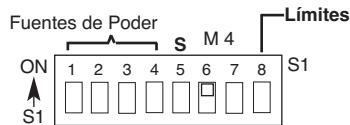
## Selección de Pantalla de Velocidad de Alimentación de Alambre Métrica/Inglesa (Para Códigos 11433 y mayores)

El Control DH-10 se puede establecer para mostrar en pantalla la Velocidad de Alimentación de Alambre en unidades Métricas (m/min.) o Inglesas (IPM) configurando el Interruptor DIP S1 6 (Etiquetado "M"):

### Interruptor S1 6 OFF = IPM (tal y como se envía)



### Interruptor S1 6 ON = m/min

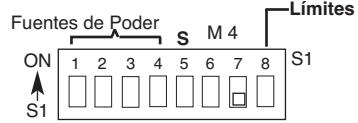


## Selección de Operación de Modo de Gatillo de 4 Pasos

El Control DH-10 se puede establecer para una operación de modo de Gatillo de 4 Pasos, con o sin interbloqueo de corriente de soldadura, configurando el Interruptor DIP S1 7 (Etiquetado "4").

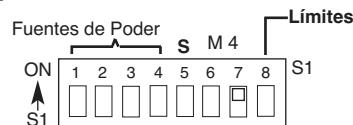
Cuando se selecciona el modo de gatillo de 4 pasos en el teclado DH-10 (Vea Operación del Teclado y Pantallas en esta sección), la configuración del interruptor DIP S1 determina la operación de gatillo de 4 pasos:

### Interruptor S1 7 OFF = 4 Pasos con operación de interbloqueo de corriente: (Tal y como se envía)



- 1) Apretar el Gatillo inicia el tiempo de preflujo de gas seguido por la velocidad de avance inicial y voltaje de inicio de arco hasta que el inicio de arco da paso a la soldadura.
- 2) Soltar el Gatillo después de que se ha establecido el arco de soldadura hace que la soldadura continúe con interbloqueo de corriente de soldadura. (Interrumpir el arco detiene la operación del alimentador).
- 3) Volver a apretar el Gatillo hace que la soldadura continúe pero apaga la función de interbloqueo de corriente.
- 4) Volver a soltar el Gatillo detiene la alimentación de alambre e inicia el tiempo de quemado en retroceso y después el tiempo de postflujo.

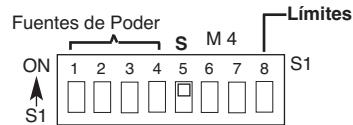
### Interruptor S1 7 ON = 4 pasos sin operación de interbloqueo de corriente:



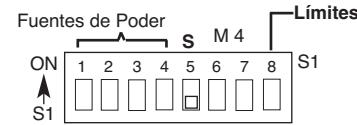
- 1) Apretar el Gatillo inicia el flujo de gas.
- 2) Soltar el Gatillo hace que el temporizador de preflujo de gas inicie, seguido por la velocidad de avance inicial y voltaje de inicio de arco hasta que el inicio del arco dé paso a la soldadura. (El gatillo se libera antes de iniciar el arco pero una vez que éste se ha establecido, interrumpirlo detiene la operación del alimentador).
- 3) Volver a apretar el Gatillo detiene la alimentación de alambre e inicia el tiempo de quemado en retroceso, seguido por el tiempo de postflujo de gas.
- 4) Volver a soltar el Gatillo detiene el flujo de gas si, o cuando, se acaba el tiempo de postflujo.

## Selección de Modo de Seguridad

El Control DH-10 se puede establecer para el Modo de Seguridad (Vea "Modos de Seguridad" en esta sección) configurando el Interruptor DIP S1 5 (Etiquetado "S"):

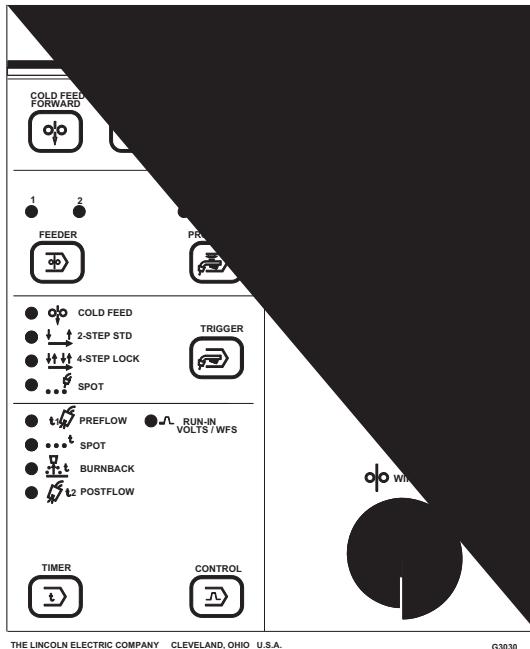


### Interruptor S1 5 ON = Modo de Alta Seguridad ENCENDIDO



### Interruptor S1 5 OFF = Modo de Alta Seguridad APAGADO (tal y como se envía)

## OPERACIÓN DEL TECLADO NUMÉRICO Y PANTALLAS



### Descripción del Teclado y Pantallas

**Teclado** - Ocho teclas tipo membrana con sensación táctil de "clic" y domos en relieve. Diseño de larga duración. Superficie resistente a salpicaduras.

**Pantallas** – Dos pantallas digitales de LED con altura de caracteres de 14.2 mm (.56"). La pantalla superior muestra (3-1/2 dígitos) el voltaje de arco Preestablecido y Real (al soldar) en voltios con indicadores de polaridad (+) ó (-), así como señala todos los temporizadores en segundos. La inferior muestra (4 dígitos) la velocidad de alimentación de alambre en IPM ó m/m, y la selección de aceleración.

**Luces de Indicación** - LEDs rojos extra brillantes para verse casi desde cualquier ángulo. Siempre indican el alimentador y procedimiento seleccionados, el modo de gatillo que se está utilizando y la función o temporizador que aparece en pantalla.

**Codificadores Giratorios** – Los controles de perilla aumentan o disminuyen las configuraciones de voltios y velocidad de alimentación de alambre. (Inicialmente, configurados de fábrica al mínimo). En forma alterna, el codificador superior ajusta las configuraciones de temporizador y el inferior selecciona las configuraciones de aceleración cuando se elige que aparezcan en pantalla para estos parámetros.

### Guardar Datos al Apagado

La alimentación al DH-10 se suministra y controla desde la fuente de poder. DH-10 detecta automáticamente la pérdida de energía cuando se apaga la fuente de poder.

Las configuraciones de procedimiento dual, incluyendo el modo de gatillo, velocidad de alimentación en frío, velocidad y voltaje de avance inicial y soldadura, temporizadores, límites y aceleración se guardan automáticamente para cada alimentador cuando se interrumpe la alimentación. Esta función no requiere baterías y cuando se restablece la alimentación, todas las configuraciones regresan automáticamente al estado en que estaban cuando se interrumpió la energía. El operador puede anular una o todas las configuraciones después del encendido.

### Teclas de Operación

1      2  
●      ●  
**FEEDER**

vez que se apretó el gatillo de la pistola del alimentador.

A    B    **PROCEDURE**  
●    ●    ●

**Luces de Procedimiento** – Indican qué procedimiento (A ó B) ha sido seleccionado para el alimentador en cuestión. El procedimiento A ó B para el Alimentador 1 se establece independientemente del Procedimiento A y B para el Alimentador 2. La tecla de selección Procedimiento (Procedure) elige A ó B; y si se selecciona la Luz REMOTO (REMOTE), la luz de selección de procedimiento es controlada por conexión de un interruptor de pistola de Procedimiento Dual opcional (K683-1, -3) o Control Remoto de Procedimiento Dual (K1449-1).

**COLD FEED FORWARD**

**COLD FEED REVERSE** **Teclas de Alimentación en Frío** – Energizan el alimentador de alambre pero no la fuente de poder o válvula de solenoide de gas. La velocidad de Avance de Alimentación en Frío está configurada de fábrica a 200 IPM, pero es ajustable con la perilla de codificador WFS y aparece en la pantalla WFS (con "Cld" en la pantalla de Voltaje) sólo cuando se opriime Avance de Alimentación en Frío (Cold Feed Forward), y la última velocidad se almacena en la memoria para la próxima alimentación en frío, a menos que se cambie en el modo de gatillo de Alimentación en Frío (vea la siguiente sección). Retroceso de Alimentación en Frío (Cold Feed Reverse) retrae el alambre a una velocidad fija no ajustable de 80 IPM.

**GAS PURGE** **Tecla de Purga de Gas** – Energiza la válvula de solenoide de gas pero no el alimentador de alambre o fuente de poder.

## Selección de Modo de Gatillo

-  COLD FEED
-  2-STEP STD
-  4-STEP LOCK
-  SPOT



**Tecla de Selección de Modo de Gatillo**-Permite que el operador elija el modo de operación que muestran las luces de indicación. Oprimir la tecla hace que las luces de modo entren en secuencia (de arriba hacia abajo) iniciando con la selección indicada de corriente.

Luz Superior – Indica que el gatillo de la pistola ha sido seleccionado para realizar la función de Avance de Alimentación en Frío exactamente en la misma forma que la tecla de Avance de Alimentación en Frío (Cold Feed Forward) (Vea Teclas de Operación – Teclas de Alimentación en Frío) con la misma configuración de velocidad ajustable almacenada en la memoria, y “Cld” en la pantalla de Voltaje.

Segunda Luz – Indica el modo de gatillo de 2 pasos (estándar).

1. Apretar el gatillo energiza la válvula de solenoide, y posteriormente el alimentador de alambre y la fuente de poder después del tiempo de Preflujo.
2. Liberarlo apaga al alimentador de alambre, seguido de la fuente de poder después del tiempo de quemado en retroceso, y finalmente la válvula de solenoide de gas después del tiempo de Postflujo.

Tercera Luz – Indica el modo de gatillo de 4 pasos (bloqueo). Este modo se puede seleccionar para incluir o excluir el interbloqueo de corriente de soldadura. (Vea “Selección de Operación de Modo de Gatillo de 4 Pasos” en esta sección para la operación del Modo de Gatillo de 4 Pasos)

Luz inferior – Indica el Modo de Soldadura de Punteo, que sólo se encenderá si se establece un tiempo de punteo (vea “Teclas de Control de Pantalla” en esta sección). Si se establece en 0.0 segundos, se omitirá la selección de luz de modo de punteo. Apretar el gatillo energiza la válvula de solenoide de gas, y después el alimentador de alambre y la fuente de poder. El temporizador de punteo inicia cuando fluye la corriente. El alimentador de alambre, fuente de poder y por último la válvula de solenoide se apagan cuando se acaba el tiempo de punteo del temporizador sin importar que el gatillo esté abierto o cerrado. Los temporizadores de Preflujo/Postflujo y de quemado en retroceso también funcionan en modo de punteo. (Vea “Teclas de Control de Pantalla” en esta sección).

## Teclas de Control de Pantalla

### TIMER



**Tecla de Selección de Temporizador** - Permite que el operador elija los temporizadores de quemado en retroceso, punteo o gas, como indica la luz apropiada. Oprimir la tecla hace que las luces entren en secuencia (de arriba hacia abajo, y después todas apagadas) iniciando desde la selección indicada de corriente.

Cuando un temporizador es seleccionado, la pantalla de Voltaje muestra la configuración de tiempo en segundos, como indica “SEC” en la pantalla de velocidad. Los tiempos se establecen usando la perilla de codificador de Voltaje.

-  t<sub>1</sub> PREFLOW preflujo que aparece en pantalla, que se establece de 0.0 a 2.5 segundos (se envía en 0.2). Este
-  t<sub>2</sub> SPOT segundos (se envía en 0.2). Este
-  t<sub>3</sub> BURNBACK el tiempo en que fluye el gas protector antes de que se activen la alimentación de alambre y fuente de poder.
-  t<sub>4</sub> POSTFLOW de poder.

Segunda Luz – Indica el tiempo de punteo que aparece en pantalla, que se establece de 0.0 (como se envía) a 199.9 segundos.

Tercera Luz - Indica el tiempo de quemado en retroceso que aparece en pantalla, que se establece de 0.00 (como se envía) a 0.25 segundos. Este es el tiempo en que la energía del arco se demora cuando se detiene la soldadura, y deberá establecerse al tiempo mínimo requerido para evitar que el alambre se pegue a la soldadura.

Luz Inferior – Indica el tiempo de postflujo que aparece en pantalla, que se establece de 0.0 a 10.0 segundos (se envía en 0.5 segundos).

Este es el tiempo en que el gas protector fluye después de que se desactivan la alimentación de alambre y fuente de poder.

Oprimir la Tecla de Selección de Temporizador de nuevo, o apretar el gatillo de la pistola, apaga todas las luces de temporizador, lo que indica que el Voltaje de soldadura y Velocidad de Alimentación de Alambre aparecen otra vez en pantalla, y se establecen usando la perilla de codificador adecuada.

**CONTROL**

**Tecla de Selección de Control** - Permite que el operador elija el procedimiento de Avance Inicial como indica la luz que se enciende. Cuando ésta está encendida, aparecen en pantalla las configuraciones de Velocidad de Alimentación de Alambre y Voltaje de Avance Inicial. Después de que se establece el procedimiento de soldadura, es necesario establecer el procedimiento de Avance Inicial para optimizar el inicio del arco.

**RUN-IN VOLTS / WF** La perilla de codificador de velocidad puede ajustar la velocidad de avance inicial a partir de la velocidad nominal mínima y hasta la configuración de velocidad de Soldadura del procedimiento. La configuración de velocidad de avance inicial no puede exceder a la configuración de velocidad de Soldadura. Para un arranque óptimo, se recomienda una configuración de velocidad de avance inicial de 100 IPM o menos. La configuración de fábrica es casi igual a la velocidad nominal mínima.

Si se establece por debajo de la velocidad nominal mínima, la pantalla WFS mostrará “-”, lo que indica que la velocidad de Avance Inicial está establecida para igualar la configuración de velocidad de soldadura.

El voltaje de avance inicial (inicio de arco) se puede establecer arriba o abajo de la configuración de voltaje de Soldadura y hasta un máximo de 60 V. Si se establece por debajo de un mínimo de 10 V, la pantalla de voltaje de avance inicial (inicio de arco) muestra “---”, lo que indica que el Voltaje de Avance Inicial está establecido para igualar la configuración de voltaje de soldadura. Asimismo, la diferencia entre las configuraciones de voltaje de avance inicial y de soldadura se mantiene automáticamente si se cambia la configuración de voltaje de Soldadura, en tal forma que no sea necesario modificar la perilla de codificador de voltaje para igualar la configuración de voltaje de Soldadura.

Cuando el gatillo se aprieta (y se acaba el tiempo de preflujo), el alambre se alimenta a la velocidad y voltios de avance inicial hasta que inicia el arco de soldadura, lo que hace que la velocidad y voltios de alimentación cambien a las configuraciones de Soldadura.

Si el arco no inicia dentro de aproximadamente 2 segundos, la velocidad de Avance Inicial cambia automáticamente a la velocidad de Soldadura para permitir la alimentación “en caliente” a una configuración de velocidad más alta para cargar el alambre.

Oprimir de nuevo la tecla de control, o apretar el gatillo de la pistola, desactiva las configuraciones de perilla de indicación con luz y las pantallas regresan al Voltaje de Soldadura y Velocidad de Alimentación de Alambre.

### Voltímetro de “Memoria” Digital

Cuando se activa el gatillo de pistola de soldadura, la pantalla DH-10 superior indica el voltaje de soldadura real de 0.0 a 60.0 VCD con indicación automática de polaridad para electrodo positivo (+) o negativo (-).

Si el voltaje real cae por debajo de los 8.0 voltios por más de 0.8 segundos cuando se cierra el gatillo, ocurrirá un Apagado por Detección de Pérdida de Voltaje. Vea “Apagado por Detección de Pérdida de Voltaje” en esta sección.

El último voltaje de soldadura monitoreado al final de la soldadura aparece en pantalla por 5 segundos después de que la soldadura se ha detenido, como lo indica una pantalla que “parpadea” por 5 segundos. Esto permite revisar el voltaje de soldadura real después de la soldadura se ha detenido.

Cualquier operación de una tecla o gatillo interrumpirá la pantalla de memoria de 5 segundos.

**GAS PURGE**

CONTROL

**Selección de Aceleración**

A fin de proporcionar un arranque óptimo de varios procesos y procedimientos, la aceleración de la alimentación de alambre del DH-10 puede establecerse en cinco niveles; del 1 al 5 para cada alimentador y procedimiento. 1 es la aceleración más baja y 5 la más rápida.

Para cambiar la aceleración, mantenga oprimida la tecla Purga de Gas (Gas Purge) y después presione la tecla Control. La pantalla superior (Voltaje) muestra “Acc” indicando a configuración de aceleración; los números del 1 al 5 aparecen en la pantalla inferior (Velocidad). Utilice la perilla de codificador de velocidad para cambiar la configuración del 1 al 5.

Para salir de esta función, y entrar en la configuración de aceleración en la memoria de procedimientos, oprima ambas teclas de nuevo o apriete el gatillo.

### CONFIGURACIÓN DE INTERRUPTOR DIP DE SELECCIÓN DE FUENTE DE PODER "OTRO: INDEPENDIENTE DE FUENTE DE PODER" ("OTHER: POWER SOURCE INDEPENDENT"):

El DH-10 está diseñado para trabajar con las siguientes fuentes de poder de Lincoln Electric: CV250, CV3001, CV300, CV400-1, CV400, CV500-1, CV655, DC250, DC400, DC600, DC650 PRO, DC655, DC1000, Pulse Power 500 (únicamente modos CV no pulsantes), V300 PRO, y V350 PRO. Para utilizar el DH-10 con otras fuentes de poder, se puede usar la configuración “Otro: Independiente de Fuente de Poder” del interruptor dip de selección de fuente de poder (interruptores S1, 1-4 en posición de APAGADO). Todas las funciones DH-10 operan como se describe en otras secciones del manual excepto con las siguientes diferencias:

1. En lugar de indicar un valor preestablecido en voltios, la pantalla superior mostrará un número de “0.00” a “10.00” en incrementos de 0.02. El número se puede utilizar para configurar el “voltaje de avance inicial” así como el “voltaje preestablecido de soldadura”. Cuando el gatillo se aprieta o mientras se suelda, la pantalla superior mostrará el voltaje de arco real. El voltaje que se muestra mientras se suelda puede ser utilizado para determinar el voltaje de arco esperado para una configuración de cierto número. El voltaje de arco real en pantalla seguirá parpadeando por 5 segundos después de haber terminado una soldadura.
2. Si ocurre una pérdida de voltaje, NO se detendrá la alimentación de alambre. La función Apagado por Detección de Pérdida de Voltaje se deshabilita para permitir el uso del DH-10 con conexiones de fuente de poder que no conectan el voltaje de trabajo de regreso al DH-10 a través del cable de alimentación. El voltaje de soldadura real al soldar NO aparecerá en la pantalla superior si el voltaje de trabajo no está disponible para el DH-10 a través del cable de alimentación.

## MODOS DE SEGURIDAD

### Para Códigos 10814 e Inferiores.

Ambos modos de Baja y Alta Seguridad se proporcionan para capturar y evitar el cambio de las configuraciones de procedimiento. Ambos modos se activan y desactivan estableciendo el interruptor DIP S1 localizado dentro de la Caja de Control DH-10.

El modo de Baja Seguridad se utiliza para guardar las selecciones y configuraciones de temporizador, aceleración y control, para después inhabilitarlas hasta que se desactive el modo de baja seguridad. Los cambios de las configuraciones de perilla de codificador de alimentación en frío, velocidad de soldadura y voltaje de soldadura no se inhabilitan.

El modo de Baja Seguridad se activa o desactiva apagando la alimentación del DH-10 con todas las configuraciones de Temporizador y Control como se deseen para los dos procedimientos de ambos Alimentadores. Después, deberá establecerse el interruptor DIP S1 8 dentro de la Caja de Control DH-10 en ENCENDIDO o APAGADO, y restablecer la alimentación (Vea "Selección del Modo de Baja Seguridad" en esta sección).

Cuando se activa, las selecciones de Temporizador y Control ya no se encienden, sino que funcionan con las configuraciones guardadas. Todas las otras teclas y controles de perilla de codificador funcionan normalmente.

**NOTA:** El modo de Alta Seguridad debe APAGARSE para que el modo de Baja Seguridad funcione.

El modo de Alta Seguridad funciona igual que el de Baja Seguridad, pero los controles de perilla de codificador de Voltaje y Velocidad de Alimentación de Alambre también se desactivan, incluyendo la configuración de Alimentación en Frío (Vea "Teclas de Operación" y "Selección del Modo de Gatillo" en esta sección).

El modo de Alta Seguridad sólo se activa o desactiva apagando la alimentación del DH-10 con todas las configuraciones como se deseen para los dos procedimientos de ambos Alimentadores. Después, deberá establecerse el interruptor DIP S1 5 dentro de la Caja de Control DH-10 en ENCENDIDO o APAGADO, y restablecer la alimentación (Vea "Selección del Modo de Alta Seguridad" en esta sección).

## MODOS DE SEGURIDAD

### Para Códigos 11433 y superiores

Se proporciona un modo de seguridad para capturar y evitar el cambio de las configuraciones de procedimiento. El modo se activa y desactiva estableciendo el interruptor DIP S1 localizado dentro de la Caja de Control DH-10.

El modo de seguridad se utiliza para guardar las selecciones y configuraciones de temporizador, aceleración y control, para después inhabilitarlas hasta que se desactivan. Los cambios de las configuraciones de perilla de codificador de alimentación en frío, velocidad de soldadura y voltaje de soldadura no se inhabilitan. La configuración de límites se puede utilizar en forma independiente para limitar los rangos WFS y de voltios permitidos.

El modo de seguridad se activa o desactiva apagando la alimentación del DH-10 con todas las configuraciones de Temporizador y Control como se deseen para los dos procedimientos de ambos Alimentadores. Después, deberá establecerse el interruptor DIP S1 5 dentro de la Caja de Control DH-10 en ENCENDIDO o APAGADO, y restablecer la alimentación (Vea las figuras anteriores de interruptores Dip en esta Sección). Cuando se activa, las selecciones de Temporizador y Control ya no se encienden, sino que funcionan con las configuraciones guardadas. Todas las otras teclas y controles de perilla de codificador funcionan normalmente.

## MODO DE CONFIGURACIÓN DE LÍMITES

### Para Códigos 11433 y superiores

Limits setting mode is available for limiting the range for setting wire feed speed and voltage. The limits can be set independently for each feeder and procedure. The following steps should be followed for setting the maximum and minimum limits:

El modo de configuración de límites está disponible para limitar el rango de configuración de la velocidad y voltaje de alimentación de alambre. Los límites se pueden establecer en forma independiente para cada procedimiento y alimentador. Deberán seguirse los siguientes pasos para configurar los límites máximos y mínimos:

1. Apague la alimentación de la fuente de poder.
2. Remueva los dos tornillos en la parte superior de la caja de control DH-10 y abra la puerta de la caja de control.
3. Coloque el interruptor DIP S1 8 en la posición de ENCENDIDO. (Este interruptor está etiquetado como "Límites")
4. Cierre la puerta de la caja de control.
5. Encienda la alimentación de la fuente de poder.
6. Se encenderá la luz de VOLTIOS/WFS DE AVANCE INICIAL. Establezca los límites WFS y de voltaje máximos para el procedimiento B de ambos alimentadores 1 y 2 utilizando las dos perillas de codificador y teclas de procedimiento. Es posible establecer el límite WFS máximo para todo el rango del mecanismo de alimentación que se está utilizando (Esto puede ser diferente para cada alimentador). El límite de voltaje máximo se puede establecer en un rango de 10.0 a 60.0 voltios. Los límites máximos se pueden apagar en forma independiente para cada procedimiento y alimentador girando las perillas de codificador a la derecha hasta que la pantalla apropiada (WFS o de voltaje) indique "APAGADO" ("OFF") al tiempo que las luces de procedimiento correctas se encienden. (Los límites están configurados de fábrica en "APAGADO").
7. Oprima la tecla de CONTROL del teclado. Se apagará la luz de VOLTIOS/WFS DE AVANCE INICIAL. (Es posible desplazarse por los límites máximos y mínimos oprimiendo repetidamente la tecla de CONTROL. Cuando se ilumina la luz de VOLTIOS/WFS DE AVANCE INICIAL, se están estableciendo límites máximos y cuando se apaga, se están configurando los mínimos.)

8. Establezca los límites WFS y de voltaje mínimos para los procedimientos A y B de ambos alimentadores 1 y 2 utilizando las dos perillas de codificador y teclas de procedimiento. Es posible establecer el límite WFS mínimo a partir de la velocidad mínima del mecanismo de alimentación que se está utilizando (esto puede ser diferente para cada alimentador) hasta el límite máximo que se ha establecido previamente para el alimentador y procedimiento seleccionados. El límite de voltaje mínimo se puede establecer en un rango de 10.0 hasta el límite de voltaje máximo que se ha establecido previamente para el alimentador y procedimiento seleccionados. Los límites mínimos se pueden apagar en forma independiente para cada procedimiento girando las perillas de codificador a la derecha hasta que la pantalla apropiada (WFS o de voltaje) indique "APAGADO" ("OFF") al tiempo que las luces de procedimiento correctas se encienden. (Los límites están configurados de fábrica en "APAGADO").
9. Apague la alimentación de la fuente de poder.
10. Abra la puerta de la caja de control.
11. Coloque el interruptor DIP S1 8 en la posición de APAGADO.
12. Cierre la puerta de la caja de control.
13. Reinstale los dos tornillos que se removieron previamente en el paso 2.

## CONTROL REMOTO DE PROCEDIMIENTO DUAL (K1449-1)

Cuando esta opción se conecta al receptáculo de la Caja de Control DH-10, y la tecla de Procedimiento selecciona "REMOTO", los controles de perilla y la selección de procedimiento del panel frontal se transfieren a los controles de codificador de perilla e Interruptor Selector de Procedimiento del control remoto, que funcionan exactamente igual. Los codificadores de perilla remotos establecen el voltaje de Soldadura y velocidad de alimentación de alambre, así como la Velocidad de Alimentación en Frío del Gatillo, mas no a los Temporizadores o Avance Inicial.

Si utiliza el Interruptor de Procedimiento Dual K683-1, -3 junto con el control remoto (K1449-1) a fin de seleccionar A ó B para un mecanismo de alimentación, o ambos, el selector e interruptor de Procedimiento tanto del panel frontal como del control remoto deben establecerse en las posiciones (centrales) "REMOTO" e "Interruptor de Pistola".

Las luces de Procedimiento DH-10 indican si se selecciona A ó B en forma remota.

## CARGA DEL CARRETE DE ALAMBRE - READI-REELS, CARRETES O BOBINAS

Para montar un Paquete Readi-Reel de 14 kg (30 libras) (Utilizando el Adaptador Readi-Reel de Plástico Moldeado K363-P:)

El Eje debe localizarse en el orificio de montaje INFERIOR.

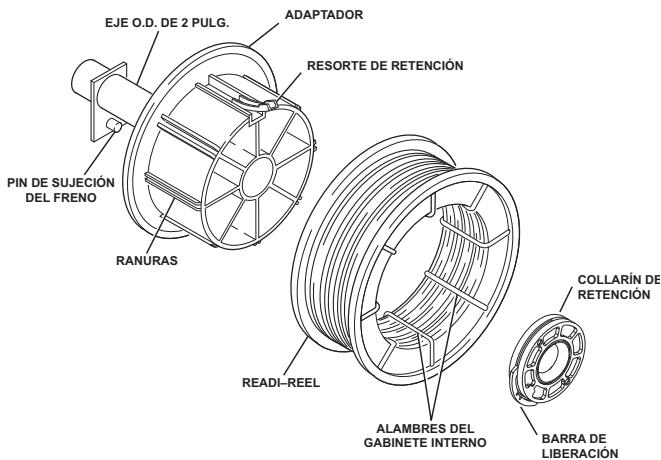
- 1) Aplane la Barra de Liberación en el Collarín de Retención, y remuévalo del eje.
- 2) Coloque el Adaptador sobre el eje.
- 3) Reinstale el Collarín de Retención. Asegúrese de que la Barra de Liberación "haga clic" y que los retenedores del collarín encajen totalmente en la ranura de retención del eje.
- 4) Gire el eje y adaptador hasta que el resorte de retención esté en la posición de las 12 en punto.
- 5) Coloque el Readi-Reel en tal forma que al momento de la alimentación gire en una dirección que lo haga desenredarse desde abajo de la bobina.
- 6) Coloque uno de los alambres del gabinete interno del Readi-Reel en la ranura de la partida del resorte de retención.
- 7) Baje el Readi-Reel para aplanar el resorte de retención y alinee los otros alambres del gabinete interno con las ranuras en el adaptador moldeado.
- 8) Deslice todo el gabinete hasta que el resorte de retención "haga clic" totalmente.

## ! ADVERTENCIA

Revise para asegurarse que el Resorte de Retención ha regresado completamente a la posición de aseguramiento y que sujeta EN FORMA SEGURA al Gabinete del Readi-Reel en su lugar. El Resorte de Retención debe descansar sobre el gabinete, y no sobre el electrodo de soldadura.

- 9) Para remover el Readi-Reel del Adaptador, aplane la partida del resorte de retención con el pulgar al tiempo que jala el gabinete del Readi-Reel del adaptador moldeado con ambas manos. No retire el adaptador del eje.

**FIGURA B.1**



### Para Montar Carretes de 4.5-20 Kg (10 a 44 libras) (Diámetro de 300 mm/12") ó Bobinas Innershield de 6 Kg (14 libras):

El Eje debe localizarse en el orificio de montaje INFERIOR.

(Para carretes de 200 mm (8"), primero deberá deslizarse un adaptador de eje K468 sobre el eje).

(Para bobinas Innershield de 6 Kg (13-14 libras), deberá utilizarse un Adaptador de Bobina K435).

- 1) Aplane la Barra de Liberación en el Collarín de Retención, y remuévalo del eje.
- 2) Coloque el carrete sobre el eje asegurándose de que el pin del freno del eje entre en uno de los orificios en el lado posterior del carrete. Asegúrese también que el alambre salga del carrete en una dirección que le permita desenredarse desde abajo de la bobina.
- 3) Reinstale el Collarín de Retención. Asegúrese de que la Barra de Liberación "haga clic" y que los retenedores del collarín encajen totalmente en la ranura de retención en el eje.

**Para Montar una bobina de 22.7-27.2 kg (50-60 libras): (Usando un Carrete de Bobina K1504-1)** (Para Readi-Reels de 22.7-27.2 kg, debe utilizarse un Adaptador Readi-Reel K438).

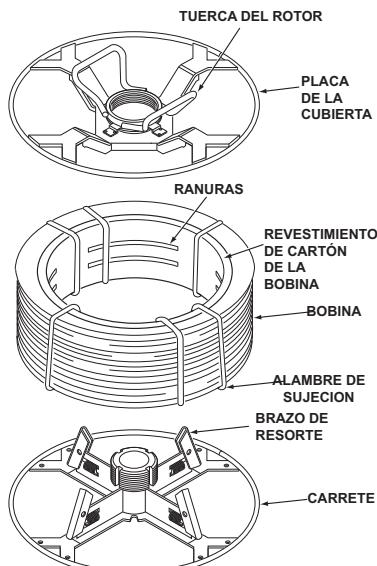
El Eje debe localizarse en el orificio de montaje SUPERIOR.

- 1) Con el Carrete de Bobina K1504-1 montado sobre el eje de 51 mm (2") (o con el carrete acostado sobre el piso), afloje la tuerca del rotor y remueva la cubierta del carrete. (Vea la Figura B.2).
- 2) Antes de cortar los alambres de sujeción, coloque la bobina del electrodo en el carrete para que se desenrede desde abajo a medida que gire el carrete.
- 3) Apriete a mano tanto como sea posible la tuerca del rotor contra la cubierta del carrete, utilizando los rayos de esta cubierta como apalancamiento. NO utilice martillo en los brazos de la tuerca del rotor.
- 4) Corte y remueva únicamente el alambre de sujeción que sostiene al extremo libre de la bobina. Enganche el extremo libre alrededor del borde de la cubierta del carrete y asegúrelo envolviéndolo. Corte y remueva los alambres de sujeción restantes.

## ! PRECAUCIÓN

Siempre asegúrese de que el extremo libre de la bobina esté sujeto en forma segura mientras se cortan los alambres de sujeción y hasta que el alambre se alimente a través de los rodillos impulsores. No hacerlo da como resultado que la bobina retroceda "violentamente", lo que puede enredar al alambre. Una bobina enmarañada no alimentará, por lo que deberá desenredarse o descartarse.

- 5) Asegúrese de que el carrete de bobina esté asegurado con el pin de freno del eje, y de que la Barra de Liberación en el Collarín de Retención "haga clic", así como de que los retenedores del collarín encajen totalmente en la ranura de retención del eje.



**FIGURA B.2**

## AJUSTE DEL ELECTRODO DE ALIMENTACIÓN Y FRENO

- 1) Gire el Carrete o bobina hasta que el extremo libre del electrodo quede accesible.
- 2) Al tiempo que sostiene el electrodo firmemente, corte el extremo doblado y enderece los primeros 150 mm (6"). Corte los primeros 25 mm (1"). (Si el electrodo no se enderezara apropiadamente, tal vez no pueda alimentarse o se atasque provocando un "nido").
- 3) Inserte el extremo libre a través del tubo guía de entrada.
- 4) Oprima la tecla Desplazamiento en Frío (Cold Inch) o el gatillo de la pistola en Modo de Alimentación en Frío, y empuje el electrodo dentro del rodillo impulsor.

### **! ADVERTENCIA**

Cuando se alimenta con el gatillo de la pistola, a menos que se seleccione el modo de gatillo de "ALIMENTACIÓN EN FRÍO", el electrodo y mecanismo de alimentación están siempre "CALIENTES" para trabajar y hacer tierra, y podrían permanecer "ENERGIZADOS" por varios segundos después de que se suelta el gatillo.

- 5) Alimente el electrodo a través de la pistola.
- 6) Ajuste la tensión del freno con el tornillo mariposa en el centro del eje, hasta que el carrete gire libremente pero con poco o nada de giro cuando se detiene la alimentación de alambre. No apriete de más.

## CONFIGURACIÓN DE LA PRESIÓN DE LOS RODILLOS IMPULSORES

La presión del DH-10 está preestablecida de fábrica cerca de la posición "2", como se muestra en el indicador de presión al frente de la puerta de la placa de alimentación. Esta es una configuración aproximada.

La presión óptima de los rodillos de presión varía con el tipo de alambre, condición de la superficie, lubricación y dureza. Demasiada presión podría causar el "anidamiento del alambre", pero muy poca podría hacer que la alimentación de alambre se aflojara con la carga y/o aceleración. La configuración óptima de los rodillos impulsores se puede determinar de la siguiente manera:

- 1) Oprima el extremo de la pistola contra un objeto sólido que esté eléctricamente aislado de la salida de la soldadora, y presione el gatillo de la pistola por varios segundos.
- 2) Si el alambre se "anida", atasca o rompe en el rodillo impulsor, entonces la presión del mismo es mucha. Disminuya la configuración de presión, avance el nuevo alambre a través de la pistola, y repita los pasos anteriores.
- 3) Si el único resultado es que el rodillo impulsor se suelte, desconecte la pistola y jale el cable de la misma hacia adelante aproximadamente 150 mm (6"). Deberá haber un poco de aspecto ondulado en el alambre expuesto. Si no lo hay, la presión es muy poca. Aumente la configuración de presión, reconecte la pistola, apriete la abrazadera de sujeción, y repita los pasos anteriores.

## PROCEDIMIENTO PARA CONFIGURAR EL ÁNGULO O PLACA DE ALIMENTACIÓN

- 1) Afloje el tornillo del collarín de anclaje utilizando una llave Allen de 3/16". Este tornillo se accede desde la parte inferior de la placa de alimentación. Es el que está perpendicular a la dirección de alimentación.
- 2) Gire la placa de alimentación al ángulo deseado y apriete el tornillo del collarín de anclaje.

## CONFIGURACIÓN DEL REGULADOR DE LA GUARDA DE GAS

- 1) Con el suministro de gas apagado, la Llave de ajuste del flujo del regulador de la Guarda de Gas deberá establecerse al máximo (totalmente a la derecha) lo que está clasificado a 60 SCFH (28 l/min).
- 2) Ajuste la velocidad de flujo del suministro de gas a un nivel más alto que el requerido, y después ajuste la Llave de ajuste de flujo de la Guarda de Gas hacia la izquierda hasta llegar a la velocidad de flujo de gas deseada.

## CÓMO HACER UNA SOLDADURA

- 1) Utilice únicamente una fuente de poder de CD de voltaje constante recomendada de Lincoln Electric, que sea compatible con el Alimentador de Alambre DH-10.
- 2) Conecte el electrodo y cables de trabajo apropiadamente para la polaridad de electrodo correcta.
- 3) Use la tecla de Selección de Modo para establecer el modo de gatillo deseado para cada cabezal del alimentador y procedimiento. (Consulte "Selección de Modo de Gatillo" en esta sección)

- 4) Use las perillas de Selección de Control y codificador para establecer la velocidad y voltaje de alimentación de Soldadura, y después la velocidad y voltaje de Avance Inicial para optimizar el inicio del arco. (Establezca para cada procedimiento si está utilizando el panel frontal, control remoto o el interruptor de procedimiento dual opcional.) (Consulte "Teclas de Operación" y "Teclas de Control de Pantalla" en esta sección)
- 5) Ajuste la aceleración de alimentación de alambre si se desea, para cada alimentador y procedimiento. (Consulte "Selección de Aceleración" en esta sección).
- 6) Utilice la Selección de Temporizador y perilla de Codificador de Voltaje para establecer los temporizadores deseados. (Consulte "Selección de Modo de Gatillo" en esta sección)
- 7) Alimente el electrodo a través de la pistola y cable, y después corte aproximadamente 9.5 mm (0.38") del extremo de la punta de contacto para alambre sólido, y aproximadamente 19 mm (0.75") de la guía de extensión para alambre tubular.
- 8) Conecte el cable de trabajo al metal a soldarse. El cable de trabajo deberá hacer buen contacto eléctrico con el trabajo, que también deberá aterrizarse como establecen las "Precauciones de Seguridad de Soldadura de Arco".

### ADVERTENCIA

 Cuando utilice un proceso de Arco Abierto, es necesario utilizar la protección correcta en ojos, cabeza y cuerpo.

- 9) Si se utiliza, asegúrese de que la válvula de gas protector está encendida.
- 10) Coloque el electrodo sobre la junta. La punta del electrodo puede tocar ligeramente el trabajo.
- 11) Colóquese la careta de soldadura, apriete el gatillo de la pistola y empiece a soldar. Sostenga la pistola en tal forma que la distancia entre la punta de contacto y el trabajo genere la punta electrizada de alambre correcta que requiere el procedimiento que se está utilizando.
- 12) Para dejar de soldar, libere el gatillo de la pistola y después aleje esta última del trabajo después de que el arco se apague y de que termine, si se utiliza, el tiempo de Postflujo.
- 13) Si es necesario, optimice el inicio de arco, reajuste la aceleración de velocidad de alambre (Consulte "Selección de Aceleración" en esta sección) y/o la velocidad de Avance Inicial, (Consulte "Teclas de Control de Pantalla" en esta sección).

## CAMBIO DEL CARRETE DE ALAMBRE

Cuando se acabe una bobina, remueva del cable conductor lo que quede de ésta jalándola hacia afuera en el lado de tobera de la pistola o utilizando el siguiente procedimiento:

- 1) Corte la punta del electrodo en el extremo de pistola. No lo haga a mano porque esto dobla ligeramente el alambre lo que dificulta jalarlo de regreso a través de la tobera.
- 2) Desconecte el cable de la pistola del conector de la misma en la unidad de mecanismo de alimentación DH-10, y extienda la pistola y el cable en forma recta.
- 3) Usando pinzas para agarrar el alambre, jálelo afuera del cable desde el lado del conector.
- 4) Después de que el electrodo ha sido removido, reconecte el cable de la pistola al mecanismo. Cargue un nuevo carrete de electrodo conforme a las instrucciones en "Carga de Carretes de Alambre" en esta sección.

## APAGADO POR DETECCIÓN DE PÉRDIDA DE VOLTAJE

Si el voltaje real en pantalla, cuando se aprieta el gatillo, cae por debajo de 8.0 voltios por más de 0.8 segundos, se asume que el circuito de detección de retroalimentación de voltaje hacia el DH-10 está abierto o defectuoso, por lo que toma lugar el Apagado por Detección de Pérdida de Voltaje hasta que se libera el gatillo.

Este apagado detiene al motor, apaga el flujo de gas e inhabilita la salida de la fuente de poder para evitar que el control de voltaje DH-10 aumente demasiado la salida de la fuente de poder debido a la falta de lectura adecuada de la retroalimentación a través de los cables sensores #21 (TRABAJO) y #67 (ELECTRODO).

Nota: Si todos los interruptores dip de selección de fuente de poder están en la posición de apagado "OFF" (ver Sección B-3), se desactiva el apagado por detección de pérdida de voltaje.

## PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGA DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE

El DH-10 cuenta con protección de sobrecarga de estadio sólido del motor del mecanismo de alimentación. Si éste se sobrecarga por un periodo prolongado, la círcuitería de protección apaga la fuente de poder, alimentación de alambre y solenoide de gas, y después muestra "H30" en la pantalla WFS (con la pantalla de Voltaje en blanco). Esto indica que el motor del mecanismo de alimentación está sobrecargado y permanecerá apagado por cerca de 30 segundos antes de que la unidad se restablezca automáticamente. La indicación en pantalla "H30" disminuye cada segundo hasta llegar a "H00". En ese punto, la unidad se restablece automáticamente, y las indicaciones de pantalla previas regresarán indicando que la unidad está lista para operar de nuevo. Las sobrecargas pueden originarse por un tamaño inadecuado de puntas, guías de alambre, rodillos impulsores o tubos guía, así como por obstrucciones o dobleces en el cable de la pistola, un alambre de alimentación más grande que el de la capacidad nominal del alimentador o cualquier otro factor que impida una alimentación de alambre normal. (Vea "Cómo Evitar Problemas de Alimentación de Alambre" en la sección de MANTENIMIENTO).

## PROTECTOR DEL CABLE DE ATERRIZAMIENTO

El armazón del Control DH-10 está aterrizado al armazón de la fuente de poder a través de un cable en el cable de control. Un protector de sobrecarga evita que la corriente de soldadura dañe este cable si el circuito del electrodo toca el armazón del alimentador de alambre mientras que el electrodo está eléctricamente caliente.

Si dicha falla de cable de aterrizamiento ocurre, la pantalla WFS mostrará "GLP," (con la pantalla de Voltaje en blanco) y el circuito del gatillo se inhabilitará. Para restablecer el circuito, libere el gatillo, asegúrese de que el electrodo no toque el armazón del alimentador de alambre, y después oprima cualquiera de las teclas o apriete el gatillo. Cuando el circuito GLP se restablece, desaparece la indicación en pantalla "GLP" y el alimentador de alambre regresa al modo de operación normal.

## EXPLICACIÓN DE LOS MENSAJES DE INDICACIÓN Y ERROR

### Pantalla

### Indicación o Error

Acc Aparece en la pantalla de Voltaje e indica que la pantalla WFS está mostrando la configuración de aceleración del "1" al "5" (Vea "Selección de Aceleración" en esta sección).

Off Aparece en las pantallas WFS y de voltaje; indica que los límites de WFS y de voltaje están apagados para el procedimiento y alimentador que aparecen en pantalla. (**Para Códigos 11433 y superiores únicamente.**)

SEC Aparece en la pantalla WFS e indica que la pantalla de Voltaje está mostrando una configuración de Temporizador en segundos. (Vea "Teclas de Control de Pantalla" en esta sección)

GLP Aparece en la pantalla WFS e indica que el circuito Protector de Cable de Aterrizamiento se activó debido a un flujo excesivo de corriente en el armazón del alimentador de alambre. Cuando el circuito GLP se activa, el alimentador de alambre se inhabilita (la salida del gatillo a la fuente de poder se abre, el motor se detiene, y el solenoide de gas se apaga). Para reanudar la operación normal, libere el gatillo, asegúrese de que el electrodo no toca el armazón del alimentador de alambre, y después oprima una de las teclas o apriete el gatillo. (Vea "Protector de Cable de Aterrizamiento" en esta sección)

Cld Aparece en la pantalla de Voltaje cuando se oprime la Tecla de Avance o Retroceso de Alimentación en Frío (Cold Feed Forward o Cold Feed Reverse), o se selecciona el modo de Gatillo de Alimentación en Frío. Indica que el alambre se alimenta "en frío" (sin voltaje de soldadura) a la velocidad indicada en la pantalla WFS. (Vea "Teclas de Operación" y "Selección de Modo de Gatillo" en esta sección).

---Aparece en las pantallas de Voltaje o WFS con AVANCE INICIAL (RUN-IN) seleccionado, e indica que la configuración se igualará a aquéllas establecidas para el Voltaje de Soldadura y Velocidad de Alimentación de Alambre (Vea "Teclas de Control de Pantalla" en esta sección).

HXX Aparece en la pantalla WFS e indica sobrecarga de la alimentación de alambre. XX indica el tiempo restante en segundos antes de que la unidad se reestablezca automáticamente. (Vea "Protección contra Sobreexceso de Alimentación de Alambre" en esta sección y "Cómo Evitar Problemas de Alimentación de Alambre" en la sección de MANTENIMIENTO).

Er Error de EEPROM. Normalmente ocurre en el encendido. Indica que una o más de las configuraciones invocadas están fuera de los límites aceptables. Oprima cualquier tecla para regresar a la operación normal. Asegúrese de revisar todas las configuraciones de voltaje, velocidad de alimentación de alambre, aceleración y temporizador antes de proceder.

TABLA C.1 – KITS DE RODILLOS IMPULSORES Y TUBOS GUÍA

Tamaño del Alambre	Mecanismo DH de 4 Rodillos (4 Impulsores)	Mecanismo Sencillo de 4 Rodillos (2 Impulsores)
<b><u>Electrodo de Acero Sólido</u></b>		
0.023" - 0.025" (0.6 mm)	KP1505 - 030S	KP655 - 025S
0.030" (0.8 mm)	KP1505 - 030S	KP655 - 030S
0.035" (0.9 mm)	KP1505 - 035S	KP655 - 035S
0.040" (1.0 mm)	KP1505 - 045S	KP655 - 035S
0.045" (1.2 mm)	KP1505 - 045S	KP655 - 052S
0.052" (1.4 mm)	KP1505 - 052S	KP655 - 052S
1/16" (1.6 mm)	KP1505 - 1/16S	KP655 - 1/16
5/64" (2.0 mm)	KP1505-5/64	KP655 - 3/32
3/32" (2.4 mm)	KP1505-3/32	-----
<b><u>Electrodo Tubular</u></b>		
0.030 (0.8 mm)	KP1505 - 035C	-----
0.035" (0.9 mm)	KP1505 - 035C	KP655 - 035C
0.040" (1.0 mm)	KP1505 - 045C	KP655 - 035C
0.045" (1.2 mm)	KP1505 - 045C	KP655 - 052C
0.052" (1.4 mm)	KP1505 - 052C	KP655 - 052C
1/16" (1.6 mm)	KP1505 - 1/16C	KP655 - 1/16
0.068" (1.7 mm)	KP1505 - 068	KP655 - 3/32
5/64" (2.0 mm)	KP1505 - 5/64	KP655 - 3/32
3/32" (2.4 mm)	KP1505 - 3/32	-----
7/64" Recubrimiento Duro Lincore (2.8mm)	KP1505 - 7/64H	-----
7/64" (2.8mm)	KP1505 - 7/64	-----
0.120" (3.0mm)	KP1505 - 120	-----
<b><u>Electrodo de Aluminio</u></b>		
0.035" (0.9 mm)	KP1507 - 035A	KP656 - 035A
0.040" (1.0 mm)	KP1507 - 040A	-----
3/64" (1.2 mm)	KP1507 - 3/64A	KP656 - 3/64A
1/16" (1.6 mm)	KP1507 - 1/16A	KP656 - 1/16A
3/32" (2.2 mm)	KP1507 - 3/32A	-----
<b><u>Electrodo de Aluminio</u></b>		
<b>(Para usarse únicamente con Pistolas Binzel)</b>		
0.040" (1.0 mm)	-----	KP647 - 040A
3/64" (1.2 mm)	-----	KP647 - 3/64A
1/16" (1.6 mm)	-----	KP647 - 1/16A

**ENSAMBLES DE CABLES DE ENTRADA:** (Se requiere uno por Caja de Control DH-10)

**K1501-10** (Sólo Cable de Control) Consta de un cable de control de 9 conductores con un enchufe de cable de control de 14 pinos, sin cable de electrodo, y está disponible en longitudes de 3 m (10 pies).

**K1797 -25** Consta de una extensión de cable de control de 14 conductores de 7.62m (25') de longitud.

**K1797-50** Consta de una extensión de cable de control de 14 conductores de 15.24m (50') de longitud.

**KIT DE TRANSFORMADOR K1520-1 DE 115V/42V.** Se requiere para usarse con las Fuentes de Poder DH-10 de Lincoln sin auxiliar de 42VCA ni un receptáculo de conector de 14 pinos. Estas fuentes de poder incluyen a DC-250, DC-600, DC-1000 y Pulse Power 500. También se puede utilizar con modelos DC-400 más antiguos.

**KIT DE CONEXIÓN DE AGUA K590-6** (Uno por pistola) Incluye conectores de tubos de pistola enfriada por agua, conectores de salida de autosellado y conectores rápidos de entrada para montarse en la caja de conexión de mecanismo de alimentación DH.

**REGULADOR DE GUARDA DE GAS K659-1** (Uno por pistola) Regulador de flujo ajustable con llave de ajustador removible para gases CO<sub>2</sub> y de mezcla de Argón. Se monta sobre la entrada de gas del mecanismo de alimentación, y reduce el desperdicio de gas y "soplado" de inicio de arco al reducir el pico causado por la presión excesiva en la manguera de suministro.

**CONTROL REMOTO DE PROCEDIMIENTO DUAL K1449-1** (Uno por Caja de Control DH-10) Incluye una caja de control remoto con un cable de control de 5 m (16 pies) de longitud con un enchufe de 4 pinos para el receptáculo gemelo en la parte inferior de la caja de control DH-10. La caja de control remoto contiene un interruptor selector de procedimiento y 2 codificadores de perilla giratoria; uno controla el voltaje del arco y el otro la velocidad de alimentación de alambre, que funcionan igual a los controles equivalentes en el panel frontal DH-10, cuando el remoto es conectado y seleccionado por la Tecla Procedimiento (Procedure) DH-10.

**K1450-“L”** – Cables de extensión que están disponibles en longitudes “L” de 3.6, 4.9 ó 7.6 m (12, 16 ó 25 pies) para igualar el control a la longitud de cable de Alimentador utilizada.

**K1558-1** Es posible utilizar el Módulo de Interfaz de Interruptor Remoto con el DH-10 usando una Tarjeta de Control G3041-2 (o superior). El módulo proporciona la conexión de interfaz del usuario de un interruptor externo (interruptor de flujo, etc.) que debe presionarse para permitir la operación de soldadura del alimentador. Asimismo, el módulo proporciona la conexión de interfaz del equipo externo (extractor de humo, etc.) a los contactos de relé aislados del módulo que actúan cuando se activa el solenoide de gas de soldadura del alimentador (representando la operación de soldadura en proceso). Cuando se utiliza con el DH-10, el módulo proporciona estas conexiones de interruptor de entrada y de salida independientemente para cada operación de cabezal. Este módulo es necesario cuando se utiliza el kit de sensión de flujo de agua K1536-1 con el DH-10.

Este módulo es necesario cuando se utiliza el kit de sensión de flujo de agua K1536-1 con el DH-10.

**INTERRUPTOR DE PROCEDIMIENTO DUAL K683-1** (Uno por pistola) Requiere al Adaptador K686-2 para DH-10. El kit incluye un interruptor de pistola y montajes para pistolas Innershield y Magnum de Lincoln, con cable de control de 4.5 m (15 pies) y enchufe de 3 pinos. El Adaptador K686-2 permite que un enchufe de 3 pinos y enchufe de gatillo de pistola de 5 pinos se conecten al receptáculo de Gatillo/Procedimiento Dual de 5 pinos del DH-10.

**INTERRUPTOR DE PROCEDIMIENTO DUAL K683-3** (Uno por pistola) El kit incluye un interruptor de pistola y montajes para pistolas Innershield y Magnum de Lincoln, con cable de control de 4.5 m (15 pies) y enchufe de 5 pinos con dos cables para conectarse al gatillo de la pistola.

#### ADAPTADORES DE EJE:

**K162-1** (No se requiere para Modelos de Banco DH-10) Eje para Readi-Reels de montaje en brazo volante y carretes I.D. de 51 mm (2") con capacidad de 27.2 kg (60 libras). Montado por el usuario a una estructura de brazo volante debidamente preparada. Incluye un freno de fricción ajustable fácilmente para controlar el giro.

Cuando se utiliza un eje de 51 mm (2") con Readi-Reels o bobinas sobre carretes O.D. de 305 mm (12"), es necesario un adaptador:

#### Adaptador de Bobina:

**K1504-1** Permite que bobinas de 22.7-27.2 Kg. (50 a 60 libras) se monten en ejes O.D. de 51 mm (2").

**K435** Permite que bobinas Innershield de 6 kg (14 libras) se monten en ejes O.D. de 51 mm (2").

**K468** Permite que carretes O.D. de 203 mm (8") se monten en ejes O.D. de 51 mm (2").

#### Adaptadores Readi-Reel:

**K363P** Adapta las bobinas Readi-Reel de Lincoln de electrodo de 14 kg (30 libras) y 10 kg (22 libras) a un eje de 51 mm (2"). Construcción durable de una pieza de plástico moldeado. Diseñado para carga fácil; el adaptador permanece sobre el eje para cambio rápido.

**K438** Adapta las bobinas Readi-Reel Lincoln de electrodo de 22.7-27.2 kg (50-60 libras) a un eje de 51 mm (2").

#### ADAPTADORES DE PISTOLA (PARA CABEZALES DE MECANISMO DE ALIMENTACIÓN SERIE 10)

Adapta cabezales DH a la conexión de pistola deseada:

**K489-9** para conexiones de pistola Fast-Mate (o estilo europeo), incluyendo pistolas Fast-Mate de Programa Dual.

**K1500-1** para conexiones de pistola Innershield estándar de Lincoln, o con pistolas Fast-Mate™ con Kit de Adaptador Fast-Mate K489-2. También para Magnum 200/300/400 con kit de conexión K466-1, ó Magnum 550 con K613-1.

**K1500-2** para pistolas Magnum 200/300/400 con kit de conexión K466-10. (También Tweco 4).

**K1500-3** para pistolas Magnum 550 con kit de conexión K613-7. (También Tweco 5).

**K1500-4** (Conexión Miller) para cualquier pistola que tenga una conexión Miller de estilo más reciente. Instale los adaptadores de pistola conforme a las instrucciones enviadas con la unidad.

**K1500-5** buje de receptor de pistola OXO.

## ENSAMBLÉS DE PISTOLA Y CABLE

Los siguientes ensamblés de pistola y cable de Lincoln son compatibles con los cabezales de Alimentación de Alambre DH a través del Adaptador de Pistola K1500 apropiado:

**K126** (Requiere a K1500-1) Los ensamblés de cable y pistola Innershield están clasificados a 350 amps, ciclo de trabajo del 60%. (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados)

**K115** (Requiere a K1500-1) Los ensamblés de cable y pistola Innershield están clasificados a 450 amps, ciclo de trabajo del 60%. (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados)

**K470** (Con K466-9 requiere a K1500-2) Los ensamblés de cable y pistola GMAW Magnum 300 están clasificados a 300 amps, ciclo de trabajo del 60%. (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados)

**K471** (Con K466-9 requiere a K1500-2) Los ensamblés de cable y pistola GMAW Magnum 400 están clasificados a 400 amps, ciclo de trabajo del 60%. (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados)

**K497** (Con K466-9 requiere a K1500-2) Los ensamblés de cable y pistola GMAW Magnum 200 están clasificados a 200 amps, ciclo de trabajo del 60%. (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados)

**K541** (Con K466-9 requiere a K1500-2) Los ensamblés de cable y pistola GMAW de Cuello Corto Magnum 400 están clasificados a 400 amps, ciclo de trabajo del 60%. (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados)

**K598** (Con K613-7 requiere a K1500-3) Los ensamblés de cable y pistola GMAW Magnum 550 están clasificados a 550 amps, ciclo de trabajo del 60%. (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados).

Los siguientes ensamblés de cable y pistola Lincoln están equipados con el conector Fast-Mate™. Es posible utilizarlos con los modelos de alimentación de alambre DH instalando un kit de adaptador Fast-Mate™ K489-7 o un K489-2 y un adaptador de Pistola Lincoln K1500-1.

**K684** Los ensamblés de cable y pistola GMAW enfriada por agua FM "Super Cool" Magnum están clasificados a 450 amps, ciclo de trabajo del 100% (CO2). (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados)

**K498** Los ensamblés de cable y pistola GMAW FM Magnum 200 están clasificados a 200 amps, ciclo de trabajo del 60%. (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados)

**K534** Los ensamblés de cable y pistola GMAW FM Magnum 250L están clasificados a 250 amps, ciclo de trabajo del 30%. (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados)

**K478** Los ensamblés de cable y pistola GMAW FM Magnum 300 están clasificados a 300 amps, ciclo de trabajo del 60%. (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados)

**K479** Los ensamblés de cable y pistola GMAW FM Magnum 400 están clasificados a 400 amps, ciclo de trabajo del 60%. (Consulte las especificaciones de venta para los modelos apropiados)

**K1558-1** Módulo de Interfaz de Interruptor Remoto Se puede utilizar con los modelos de alimentador de alambre de Dos Cabezales DH-10 usando Tarjetas de Control G3041-2 (o superior).

El módulo proporciona la conexión de interfaz del usuario de un interruptor externo (interruptor de flujo, etc) que debe presionarse para permitir la operación de soldadura del alimentador. Asimismo, el módulo proporciona la conexión de interfaz del equipo externo (extractor de humo, etc.) a los contactos de relé aislados del módulo que actúan cuando se activa el solenoide de gas de soldadura del alimentador (representando la operación de soldadura en proceso).

Cuando se utiliza con el alimentador de Dos Cabezales DH-10, el módulo proporciona estas conexiones de interruptor de entrada y de salida independientemente para cada operación de cabezal.

Este módulo es necesario cuando se utiliza el kit de sensión de flujo de agua K1536-1 con el DH-10.

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

### **! ADVERTENCIA**



#### **La DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte.**

- No toque partes eléctricamente vivas como las terminales de salida o cableado interno.
- Cuando se desplaza con el gatillo de la pistola, el electrodo y mecanismo de alimentación están "calientes" para trabajar y hacer tierra, y podrían permanecer energizados por varios segundos después de que se suelta el gatillo.
- APAGUE la alimentación de la fuente de poder de soldadura antes de instalar o cambiar los rodillos impulsores y/o tubos guía.
- La fuente de poder de soldadura deberá conectarse al aterrizamiento del sistema conforme el Código Eléctrico Nacional o cualquier código local aplicable.
- Sólo personal calificado deberá realizar esta instalación.

**Observe todos los Lineamientos de Seguridad adicionales detallados a lo largo de este manual.**

## MANTENIMIENTO DE RUTINA

### Rodillos Impulsores y Tubos Guía

Después de alimentar cada bobina de alambre, inspeccione la sección de rodillos impulsores. Límpiela si es necesario. No use solvente para limpiar el rodillo de presión porque podría eliminar el lubricante del rodamiento. Los rodillos impulsores y tubos guía están marcados con los tamaños de alambre que alimentarán. Si se va a utilizar un tamaño de alambre que no sea el marcado en los rodillos, éstos deberán cambiarse junto con los tubos guía.

Los rodillos impulsores para electrodos tubulares de 0.9mm (0.035") a 1.3mm (0.052"), y electrodos de 1.6mm (1/16") a 2.4mm (3/32") tienen un doble juego de dientes para que se puedan invertir y lograr vida adicional. Los rodillos impulsores para electrodos sólidos de 0.6 mm (0.023") a 1.3 mm (0.052") y tamaños de aluminio no tienen dientes, pero usan dos ranuras para que también se puedan invertir y lograr vida adicional.

Para las instrucciones de cambio de rodillos, vea "Procedimiento para Instalar Rodillo Impulsores y Tubos Guía" en la sección de INSTALACIÓN.

### Montaje de Carretes de Alambre - Readi-Reels y Carretes de 4.5 a 14kg (10 a 30 libras)

No se requiere mantenimiento de rutina. No lubrique el eje de 51mm (2").

## CÓMO EVITAR PROBLEMAS DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE

Los problemas de alimentación de alambre se pueden evitar observando los siguientes procedimientos de manejo de pistola y configuración de alimentador:

- a) No retuerza ni jale el cable alrededor de esquinas filosas.
- b) Mantenga el cable del electrodo tan recto como sea posible cuando suelde o cargue el electrodo a través del cable.
- c) No permita que carretillas o carritos pasen sobre los cables.
- d) Mantenga el cable limpio siguiendo las instrucciones de mantenimiento.
- e) Utilice únicamente electrodos limpios y libres de óxido. Los electrodos Lincoln cuentan con una lubricación de superficie adecuada.
- f) Reemplace la punta de contacto cuando el arco empiece a ser inestable o la punta de contacto esté fundida o deformada.
- g) No use configuraciones excesivas de frenado de eje de alambre.
- h) Utilice rodillos impulsores y tubos guía adecuados, así como configuraciones apropiadas de rodillos de presión.

## MANTENIMIENTO PERIÓDICO

### Motor y Caja de engranajes del Mecanismo de alimentación

Cada año inspeccione la caja de engranajes y recubra los dientes de los engranajes con una grasa de disulfuro de molibdeno. No use grasa de grafito.

Cada seis meses revise las escobillas del motor. Reemplácelas si tienen menos de 6.4mm (1/4") de largo.

### Mantenimiento de la Pistola y Cable

Consulte el Manual del Operador adecuado.

## PROCEDIMIENTO PARA REMOVER LA PLACA DE ALIMENTACIÓN DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE

- 1) Afloje el tornillo del collarín de anclaje utilizando una llave Allen de 3/16". Este tornillo se accede desde la parte inferior de la placa de alimentación. Es el que es perpendicular a la dirección de alimentación.
- 2) Afloje el tornillo de retención, que también se accede desde abajo del alimentador, usando una llave Allen de 3/16". Continúe aflojando el tornillo hasta que la placa de alimentación se pueda jalar hacia fuera del alimentador de alambre fácilmente.

## CÓMO UTILIZAR LA GUÍA DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

### ADVERTENCIA

El servicio y la reparación sólo debe de ser realizado por Personal Capacitado por la Fábrica Lincoln Electric. Reparaciones no autorizadas llevadas a cabo en este equipo pueden resultar peligrosas para el técnico y el operador de la máquina, e invalidará su garantía de fábrica. Por su seguridad y para evitar una descarga eléctrica, por favor tome en cuenta todas las notas de seguridad y precauciones detalladas a lo largo de este manual.

Esta guía de detección de problemas se proporciona para ayudarle a localizar y a reparar posibles averías de la máquina. Simplemente siga el procedimiento de tres pasos que se da enseguida.

#### **Paso 1. LOCALIZACIÓN DEL PROBLEMA (SÍNTOMA).**

Observe debajo de la columna llamada "PROBLEMA (SÍNTOMAS)". Esta columna describe los síntomas posibles que la máquina pueda presentar. Encuentre la lista que describa de la mejor manera el síntoma que la máquina está presentando.

#### **Paso 2. CAUSA POSIBLE.**

En la segunda columna llamada "CAUSA POSIBLE" se enumeran los factores que pueden originar el síntoma en la máquina.

#### **Paso 3. ACCIÓN RECOMENDADA**

Esta columna proporciona una acción para la Causa Posible, generalmente recomienda que establezca contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado por Lincoln local.

Si no entiende o no puede llevar a cabo la Acción Recomendada de manera segura, contacte su Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado

### PRECAUCIÓN

Si por alguna razón usted no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de efectuar las pruebas y reparaciones de manera segura, contacte su **Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado** para asistencia en la localización de fallas técnicas antes de proceder.

Siga todas las recomendaciones de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN RECOMENDADA
Alimentación irregular de alambre o no alimentación del mismo, pero los rodillos impulsores giran.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Cable de la pistola retorcido y/o enrollado.</li> <li>2. Alambre atascado en pistola y cable.</li> <li>3. Revise la posición actual de los rodillos impulsores en relación con la ranura hendidita de la guía de alambre.</li> <li>4. Tal vez los rodillos impulsores no están asentados adecuadamente.</li> <li>5. Cable de pistola sucio.</li> <li>6. Rodillo impulsor desgastado.</li> <li>7. Tobera o guía de alambre desgastada.</li> <li>8. Punta de contacto parcialmente adherida o derretida.</li> <li>9. Presión incorrecta del rodillo de presión.</li> <li>10. Guía de alambre, punta de contacto o guías de alambre internas/externas inadecuadas.</li> <li>11. Selección incorrecta del mecanismo de alimentación o relación de engranaje en la tarjeta de P.C. de control.</li> </ol>	
Arco variable o "fluctuante".	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Punta de contacto del tamaño equivocado, desgastada y/o derretida.</li> <li>2. Cable de trabajo desgastado o conexión pobre del trabajo.</li> <li>3. Conexiones de electrodo o cable de trabajo sueltas.</li> <li>4. Polaridad incorrecta.</li> <li>5. Tobera de gas extendida más allá de la punta de la pistola o punta electrizada de alambre muy larga mientras se suelda.</li> <li>6. Protección de gas pobre en procesos que requieren gas.</li> <li>7. Selección errónea de la fuente de poder en la tarjeta de P.C. de control.</li> </ol>	<p>Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, <b>Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.</b></p>



## PRECAUCIÓN

Si por algún motivo no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de realizar las pruebas/reparaciones de manera segura, contacte a su instalación de servicios de campo autorizada Lincoln para recibir asistencia técnica de detección de problemas antes de que proceda.

Siga todas las recomendaciones de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN RECOMENDADA
Inicio de arco deficiente con fusión del electrodo al charco o “explosiones”, porosidad en la soldadura, cordón de aspecto estrecho y viscoso, o electrodo que se fragmenta en la placa al soldar.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Procedimientos o técnicas inadecuadas.</li> <li>2. Protección de gas inapropiada.</li> </ol>	
La punta se atora en el difusor.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sobrecaleamiento de la punta debido a soldadura con ciclo de trabajo y/o alta corriente prolongados o excesivos.</li> </ol>	
El motor no gira cuando se jala el gatillo.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Posible sobrecarga del motor del mecanismo de alimentación. “Hxx” aparecerá en la pantalla WFS, donde “xx” es el número de segundos hasta que el mecanismo de alimentación intenta funcionar de nuevo.</li> <li>2. En las tarjetas G3041-2 y de P.C. de control más recientes, es necesario instalar un enchufe puente o Módulo de Interfaz de Interruptor Remoto K1558-1 en el conector J5.</li> <li>3. Cableado dañado en el circuito del gatillo.</li> <li>4. Falla de la tarjeta de P.C. de control.</li> </ol>	<p>Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, <b>Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.</b></p>
El motor de impulsión de un lado no gira a pesar de que hay voltaje de arco presente y el solenoide de gas está encendido.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Cables al motor de impulsión dañados.</li> <li>2. Motor del mecanismo de alimentación dañado.</li> <li>3. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	

### PRECAUCIÓN

Si por algún motivo no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de realizar las pruebas/reparaciones de manera segura, contacte a su **instalación de servicios de campo autorizada Lincoln** para recibir asistencia técnica de detección de problemas antes de que proceda.

Siga todas las recomendaciones de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN RECOMENDADA
El motor de impulsión de ambos lados no gira a pesar de que hay voltaje de arco presente y el solenoide de gas está encendido.	1. Tarjeta de P.C. de control dañada.	
No control de la velocidad de alimentación de alambre únicamente en un lado. El motor gira. Ambos solenoides de gas operan adecuadamente y hay voltaje de arco presente. La velocidad de alimentación de alambre puede establecerse en la pantalla, pero un lado no tiene control de la misma.	1. Cables al tacómetro del motor dañados. 2. Tacómetro dañado.	
No control de la velocidad de alimentación de alambre en ambos lados. El motor gira. Ambos solenoides de gas operan adecuadamente y hay voltaje de arco presente. La velocidad de alimentación de alambre puede establecerse en la pantalla, pero ambos lados no tienen control de la misma.	1. Tarjeta de P.C. de control dañada. 2. Ambos tacómetros dañados.	
El motor de alimentación de alambre gira y el solenoide de gas opera, pero no hay voltaje de arco presente.	1. La fuente de poder no es capaz de proporcionar voltaje de arco debido al apagado térmico u otra falla.	
La velocidad no cambia cuando fluye la corriente de soldadura.	1. Las velocidades de avance inicial y soldadura están configuradas con el mismo valor. 2. El interruptor magnético de lectura de corriente no opera adecuadamente. 3. El cableado de la tarjeta de P.C. de control al interruptor magnético de lectura de corriente está dañado. 4. Tarjeta de P.C. de control dañada.	Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, <b>Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.</b>
El voltímetro no funciona adecuadamente. La soldadura puede variar o no del procedimiento normal. El alambre se alimenta correctamente.	1. El cable de sensión de trabajo (#21) o el cable de sensión de electrodo (#67) puede tener conexiones intermitentes o deficientes. 2. Selección de fuente de poder inadecuada en la tarjeta de P.C. de control. 3. Falla de la tarjeta de P.C. de control.	
El solenoide de gas no opera adecuadamente o opera en forma intermitente.	1. La presión de gas de entrada excede los 80 psi (5.5 bar). Verifique que el regulador de presión de gas esté operando adecuadamente.	

### ! PRECAUCIÓN

Si por algún motivo no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de realizar las pruebas/reparaciones de manera segura, contacte a su instalación de servicios de campo autorizada Lincoln para recibir asistencia técnica de detección de problemas antes de que proceda.

Siga todas las recomendaciones de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN RECOMENDADA
Los botones de avance o retroceso de alimentación en frío no funcionan en el teclado, pero el control del motor trabaja adecuadamente para ambos motores.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El conector de la tarjeta de P.C. de control a la tarjeta de P.C. de pantalla, o el conector de esta última al teclado está suelto o mal insertado.</li> <li>2. Teclado dañado.</li> <li>3. Tarjeta de P.C. de pantalla dañada.</li> <li>4. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	
La tecla de purga de gas no opera al solenoide de gas, pero hay flujo de gas al soldar.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El conector de la tarjeta de P.C. de control a la tarjeta de P.C. de pantalla, o el conector de esta última al teclado está suelto o mal insertado.</li> <li>2. Teclado dañado.</li> <li>3. Tarjeta de P.C. de pantalla dañada.</li> <li>4. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	<p>Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, <b>Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.</b></p>

**! PRECAUCIÓN**

Si por algún motivo no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de realizar las pruebas/reparaciones de manera segura, contacte a su **instalación de servicios de campo autorizada Lincoln** para recibir asistencia técnica de detección de problemas antes de que proceda.

Siga todas las recomendaciones de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN RECOMENDADA
<p>La tecla Alimentador no selecciona el cabezal 1 ni el 2, pero éstos pueden seleccionarse al presionar el gatillo de la pistola.</p> <p><b>O</b></p> <p>Presionar la tecla de procedimiento no selecciona entre A - Remoto - B.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El conector de la tarjeta de P.C. de control a la tarjeta de P.C. de pantalla, o el conector de esta última al teclado está suelto o mal insertado.</li> <li>2. Teclado dañado.</li> <li>3. Tarjeta de P.C. de pantalla dañada.</li> <li>4. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	
<p>Presionar las teclas de temporizador, control o gatillo no tiene efecto cuando no se suelda.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Asegúrese de que los interruptores DIP en la tarjeta de P.C. de control no estén establecidos en modo de seguridad.</li> <li>2. El conector de la tarjeta de P.C. de control a la tarjeta de P.C. de pantalla, o el conector de esta última al teclado está suelto o mal insertado.</li> <li>3. Teclado dañado.</li> <li>4. Tarjeta de P.C. de pantalla dañada.</li> <li>5. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	<p>Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, <b>Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.</b></p>

### **! PRECAUCIÓN**

Si por algún motivo no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de realizar las pruebas/reparaciones de manera segura, contacte a su **instalación de servicios de campo autorizada Lincoln** para recibir asistencia técnica de detección de problemas antes de que proceda.

Siga todas las recomendaciones de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN RECOMENDADA
Una de las perillas cambia la pantalla, pero la otra no.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La pantalla está en un modo que sólo puede usar un codificador.</li> <li>2. El conector de la tarjeta de P.C. de control a las tarjetas de P.C. de codificador puede estar suelto o mal insertado.</li> <li>3. Tarjeta de P.C. de codificador dañada.</li> <li>4. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	
Ninguna de las perillas cambia la pantalla.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Asegúrese de que los interruptores DIP en la tarjeta de P.C. de control no estén establecidos en el modo de alta seguridad. <b>Para Códigos 10814 y menores.</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.a Asegúrese de que la configuración de WFS y voltios no esté restringida por la configuración de límites. <b>Para Códigos 11433 y superiores.</b></li> </ol> </li> <li>2. El conector de la tarjeta de P.C. de control a las tarjetas de P.C. de codificador puede estar suelto o mal insertado.</li> <li>3. Tarjeta de P.C. de codificador dañada.</li> <li>4. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	<p>Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, <b>Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.</b></p>
Las pantallas y LED's en el teclado están apagados. Los LED's verde y rojo en la tarjeta de P.C. de control están apagados.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La fuente de poder está apagada.</li> <li>2. El suministro de la fuente de poder no está suministrando 42 VCA a la caja de control del alimentador de alambre.</li> <li>3. Cableado de alimentación dañado en la caja de control DH-10.</li> <li>4. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	

## ! PRECAUCIÓN

Si por algún motivo no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de realizar las pruebas/reparaciones de manera segura, contacte a su instalación de servicios de campo autorizada Lincoln para recibir asistencia técnica de detección de problemas antes de que proceda.

Siga todas las recomendaciones de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN RECOMENDADA
Las pantallas y LED's en el teclado están apagados. Los LED verdes y rojos en la tarjeta de P.C. de control están parpadeando en intervalos de cerca de un segundo.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Los conectores de la tarjeta de P.C. de control a la tarjeta de P.C. de pantalla están sueltos o mal insertados.</li> <li>2. Tarjeta de P.C. de pantalla dañada.</li> <li>3. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	
Las pantallas y LED's en el teclado están apagados. Los LED verdes y rojos en la tarjeta de P.C. de control están parpadeando a una velocidad muy rápida o errática.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	
El control remoto K1449-1 no está funcionando cuando el LED de Procedimiento está en la posición REMOTO.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La conexión de anfenol de control remoto no está conectada en forma segura.</li> <li>2. Cableado con falla del conector de Anfenol a la tarjeta de P.C. de control.</li> <li>3. Control remoto dañado.</li> <li>4. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	
El interruptor de procedimiento dual no está funcionando en la pistola en ambos lados del DH-10.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La máquina y control remoto no están configurados adecuadamente para usar un interruptor de procedimiento dual en la pistola.</li> <li>2. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, <b>Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.</b>
El interruptor de procedimiento dual funciona adecuadamente cuando se conecta a un lado del DH-10, pero no opera en el otro lado.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Interruptor de procedimiento dual suelto o desconectado.</li> <li>2. Cableado desconectado o dañado entre el mecanismo de alimentación y la caja de control.</li> <li>3. Cableado dañado en el mecanismo de alimentación DH-10.</li> <li>4. Cableado dañado en la caja de control DH-10.</li> <li>5. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	
La velocidad de alimentación de alambre es consistente y ajustable, pero opera en la velocidad equivocada.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El interruptor DIP S1 está incorrectamente establecido para el mecanismo de alimentación o relación de engranaje erróneo.</li> <li>2. Tarjeta de P.C. de control dañada.</li> </ol>	

### PRECAUCIÓN

Si por algún motivo no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de realizar las pruebas/reparaciones de manera segura, contacte a su instalación de servicios de campo autorizada Lincoln para recibir asistencia técnica de detección de problemas antes de que proceda.

Siga todas las recomendaciones de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN RECOMENDADA
'Er' aparece en pantalla al encendido.	1. Error de EEPROM detectado. 2. Tarjeta de P.C. de control dañada.	
'GLP' aparece en pantalla.	1. Ocurrió una falla de Protección de Bucle a Tierra 2. Falla del interruptor magnético GLP. 3. Tarjeta de P.C. de control dañada.	
Después de oprimir el gatillo, el alambre se alimenta por un par de segundos pero después ya no. La pantalla de voltaje indica menos de 8.0 voltios mientras el alambre se alimenta.	1. El interruptor o puente de polaridad del cable de trabajo de la fuente de poder y de sensión del electrodo no está configurado correctamente. 2. Cableado dañado entre la tarjeta de P.C. de control y las conexiones de trabajo y electrodo. 3. Tarjeta de P.C. de control dañada.	Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, <b>Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.</b>

### PRECAUCIÓN

Si por algún motivo no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de realizar las pruebas/reparaciones de manera segura, contacte a su **instalación de servicios de campo autorizada Lincoln** para recibir asistencia técnica de detección de problemas antes de que proceda.

## Procedimiento para Reemplazar Tarjetas de Circuito Impreso

### ! ADVERTENCIA



#### LA DESCARGA ELÉCTRICA

puede causar la muerte.

- Haga que un individuo calificado instale y dé servicio a este equipo.
- Apague la alimentación de la fuente de poder en el interruptor de desconexión antes de trabajar en este equipo.
- No toque las partes eléctricamente calientes.

Antes de reemplazar una tarjeta de P.C. que se sospecha está defectuosa, inspeccione visualmente la tarjeta en cuestión en busca de cualquier daño eléctrico o mecánico en alguno de sus componentes y conductores en la parte posterior de la misma.

a. Si no hay daño visible en la tarjeta de P.C., instale una nueva y vea si esto remedia el problema. Si así es, reinstale la tarjeta de P.C. anterior para ver si el problema persiste. Si ya no se presenta con la tarjeta de P.C. anterior:

1. Revise los pinos del conector de arnés de la tarjeta de P.C. para ver si están corroídos, contaminados o flojos.
2. Revise los cables en el arnés del enchufe en busca de una conexión suelta o intermitente.

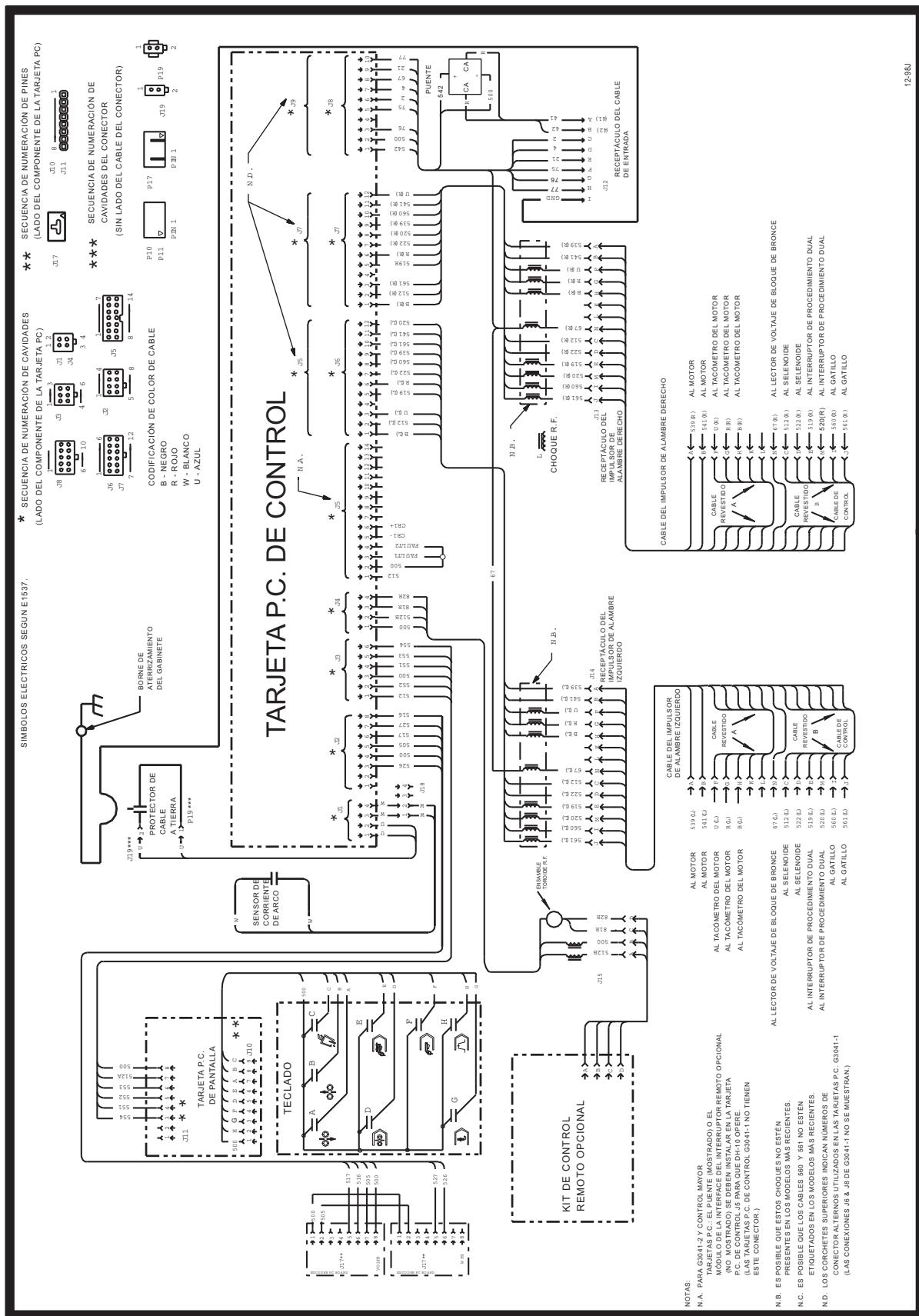
b. Si la tarjeta de P.C. está dañada eléctricamente en forma visible, antes de someter posiblemente a la nueva tarjeta de P.C. a la misma causa o falla, revise si hay cortos, aperturas o tierras posibles causados por:

1. Aislamiento de cable quemado o perforado.
2. Terminación de cable deficiente, como contacto pobre o corto en la conexión o superficie adyacente.
3. Cables de motor con corto o abiertos, u otros cables externos.
4. Material extraño o interferencia detrás de las tarjetas de P.C.

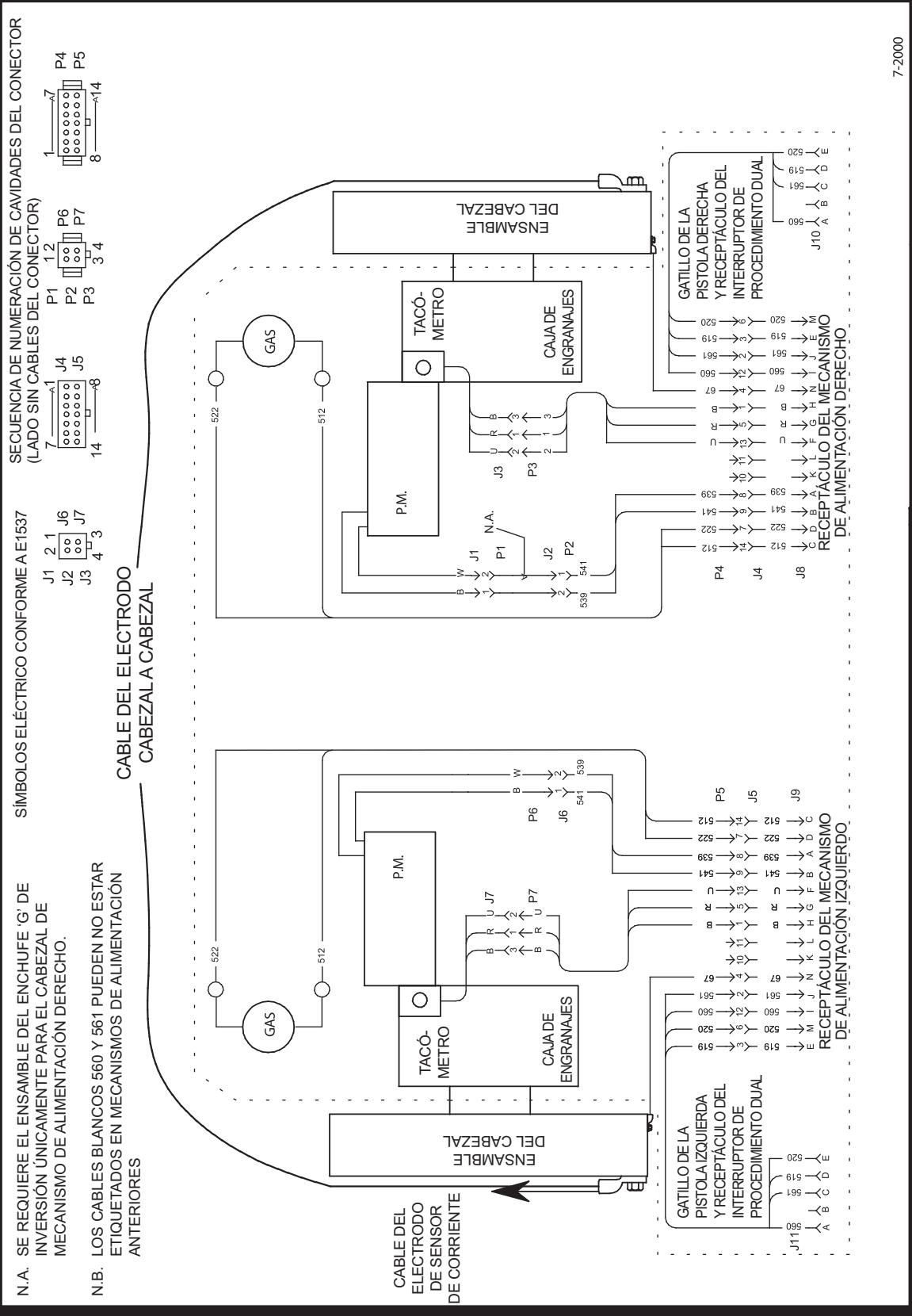
c. Si la tarjeta de P.C. está dañada mecánicamente en forma visible, inspeccione la causa y después remedie antes de instalar una tarjeta de P.C. de reemplazo.

Si la tarjeta de P.C. está dañada o si reemplazarla corrige el problema, devuélvala al Taller de Servicio de Campo de Lincoln Electric local.

## DIAGRAMA DE CABLEADO (DH-10 CONTROL)



## DIAGRAMA DE CABLEADO (MECANISMO DE ALIMENTACIÓN DH)

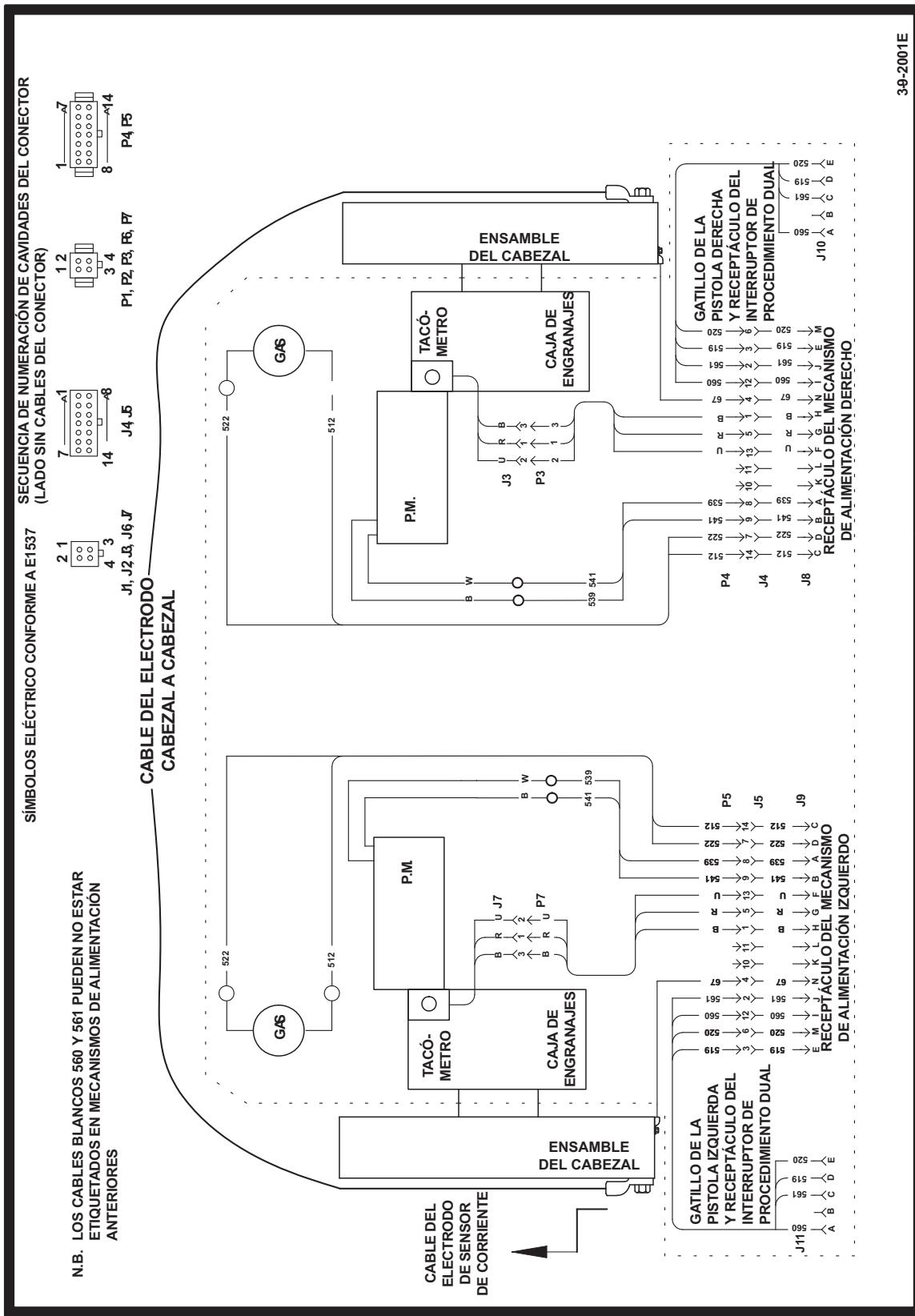


NOTA: Este diagrama es sólo para referencia. Puede no ser exacto para todas las máquinas cubiertas por este manual. El diagrama específico para un código particular está pegado dentro de la máquina en uno de los paneles de la cubierta. Si el diagrama es ilegible, escriba al Departamento de Servicio para reemplazarlo. Proporcione el número de código del equipo.

MI7871

7-2000

## DIAGRAMA DE CABLEADO (MECANISMO DE ALIMENTACIÓN DH) CÓDIGOS SUPERIORES A 10500

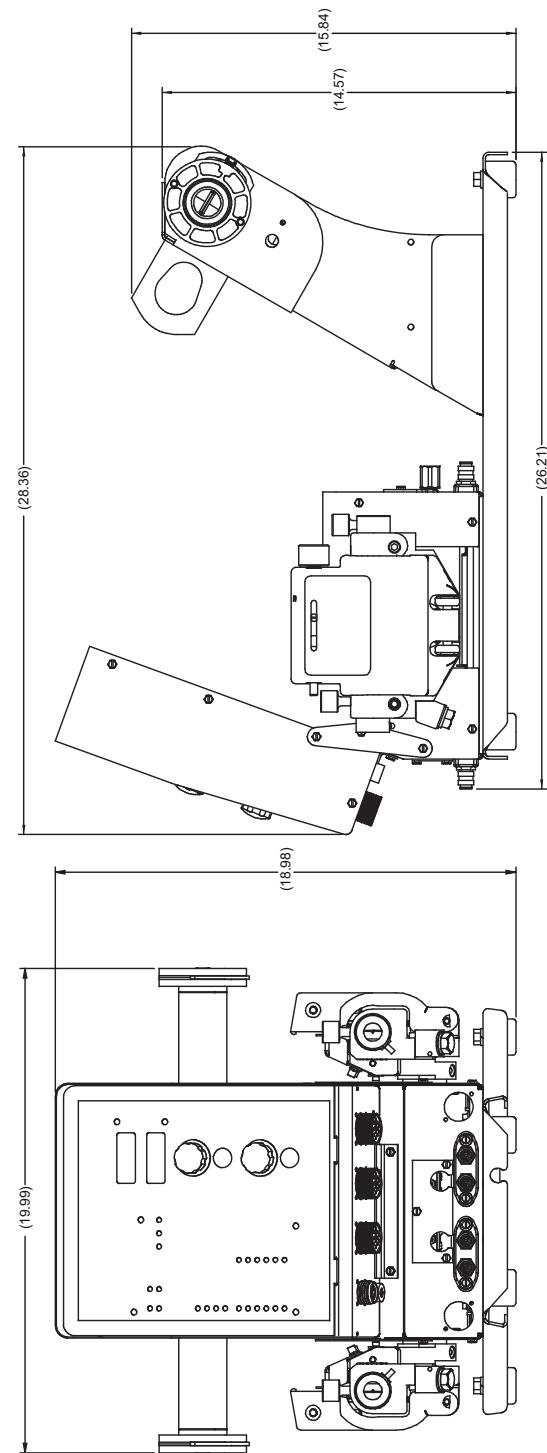
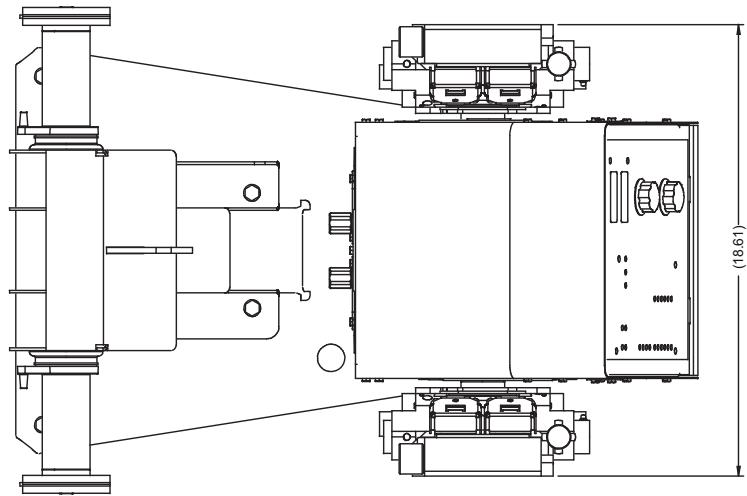


NOTA: Este diagrama es sólo para referencia. Puede no ser exacto para todas las máquinas cubiertas por este manual. El diagrama específico para un código particular está pegado dentro de la máquina en uno de los paneles de la cubierta. Si el diagrama es ilegible, escriba al Departamento de Servicio para reemplazarlo. Proporcione el número de código del equipo.

**M19827**

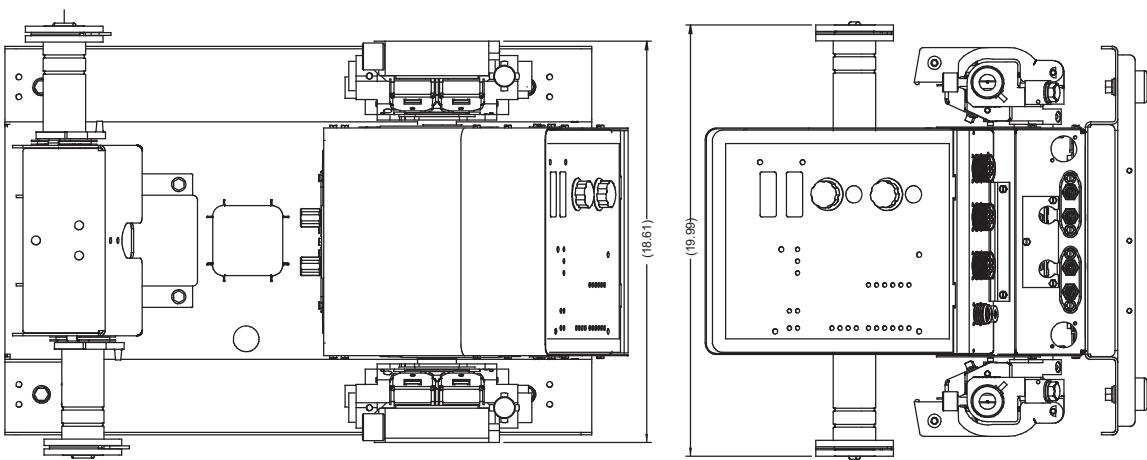
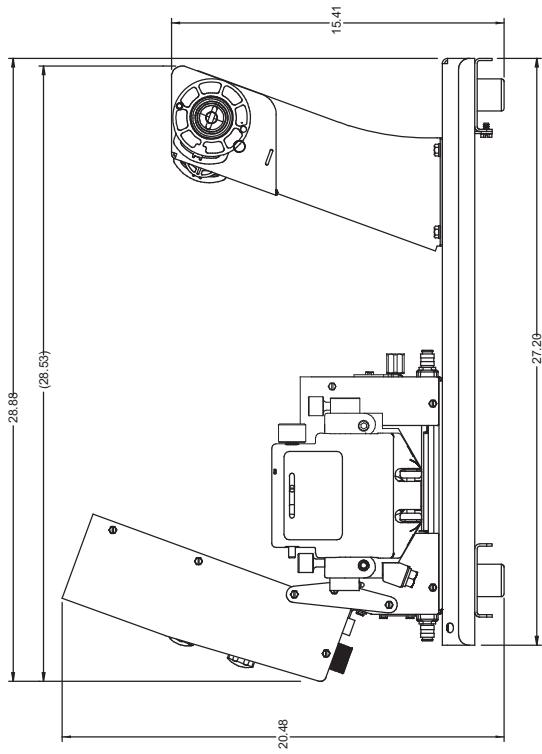
# DIAGRAMAS

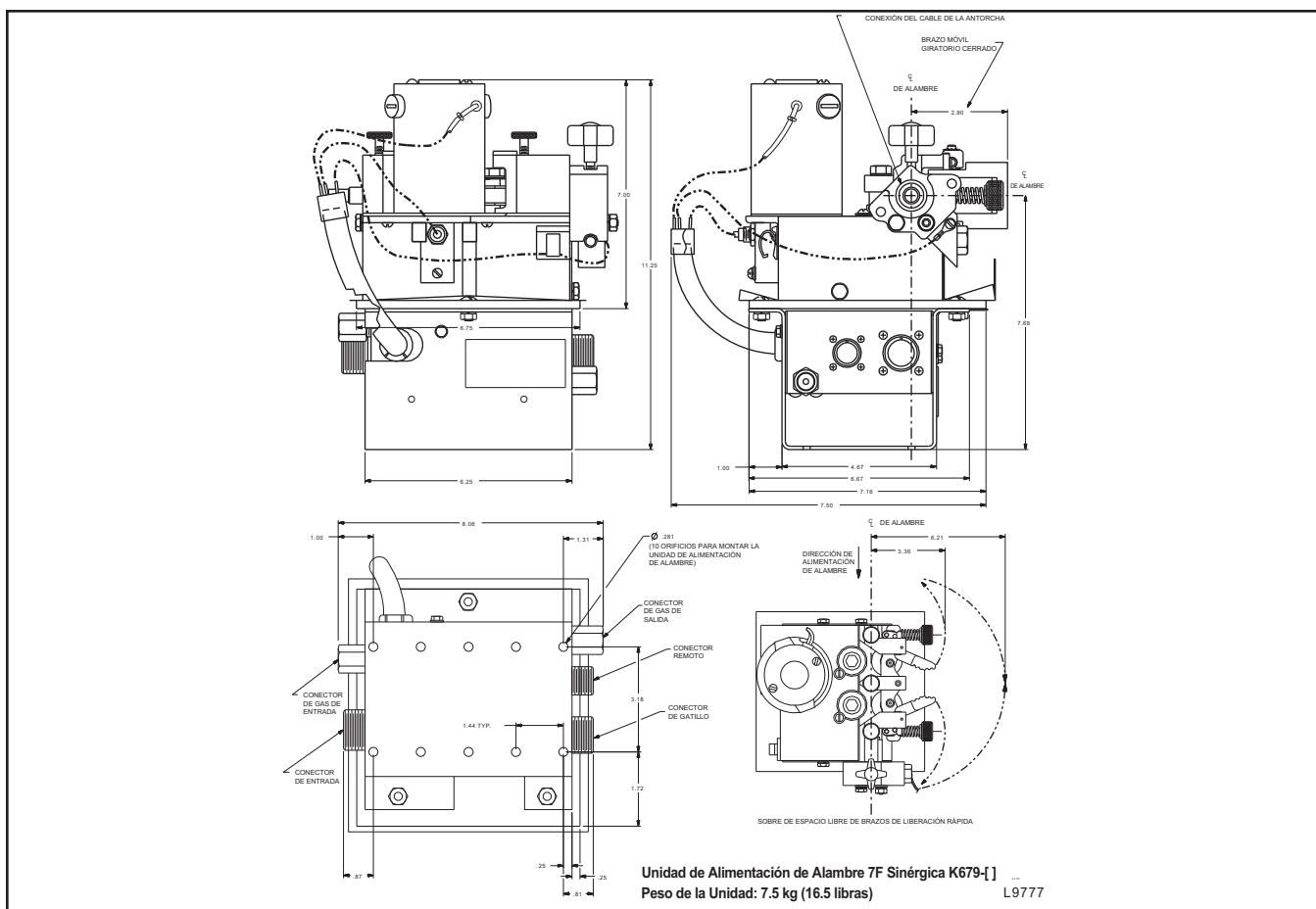
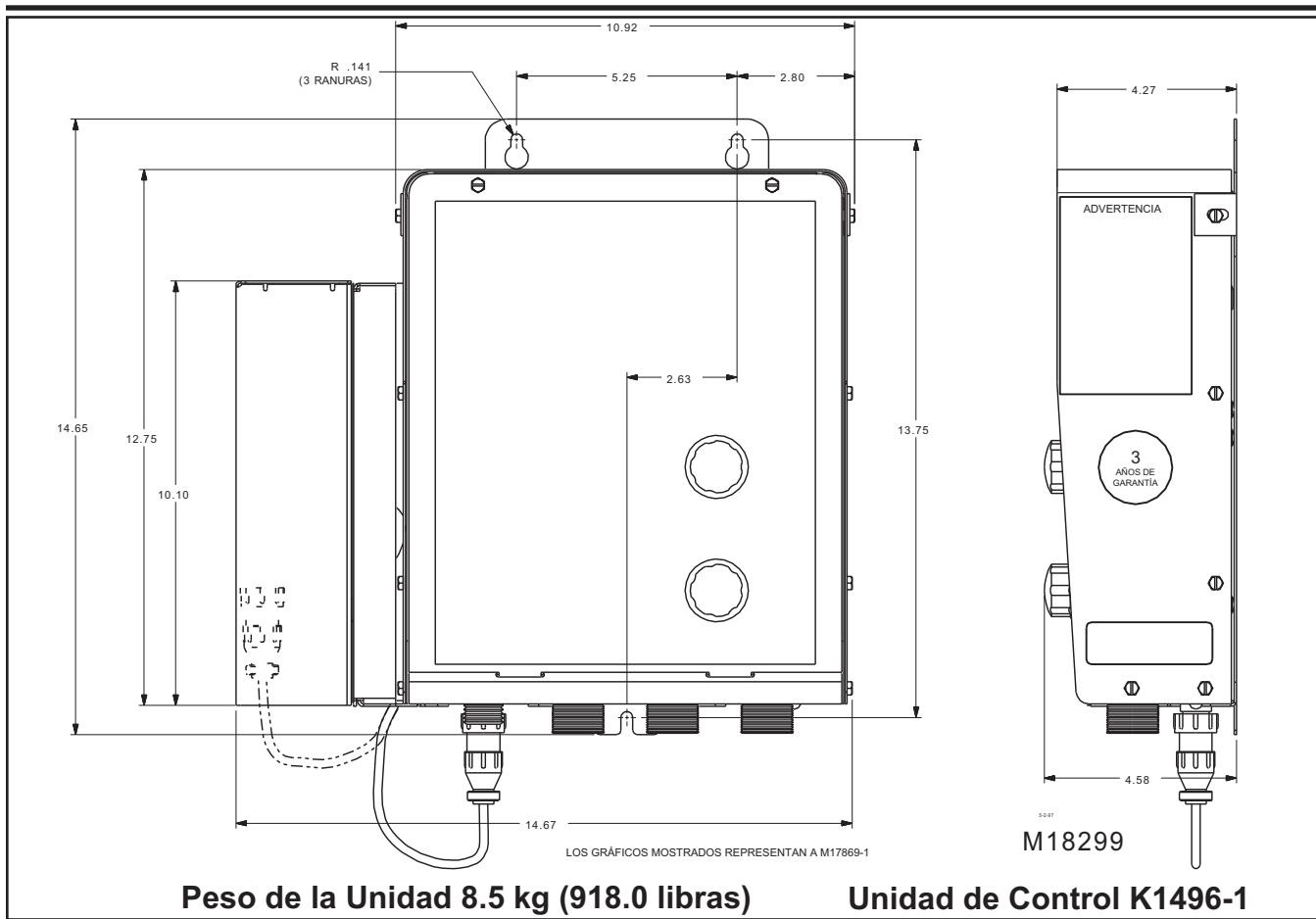
## DIBUJO DE DIMENSIÓN

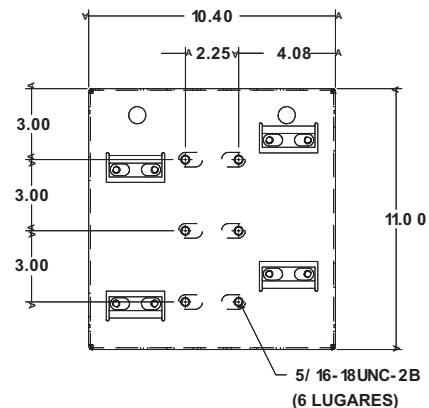
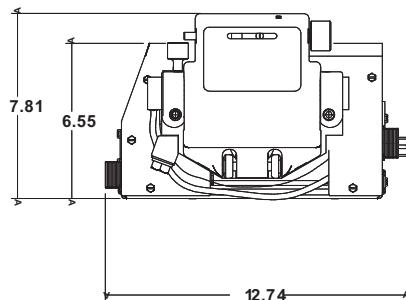
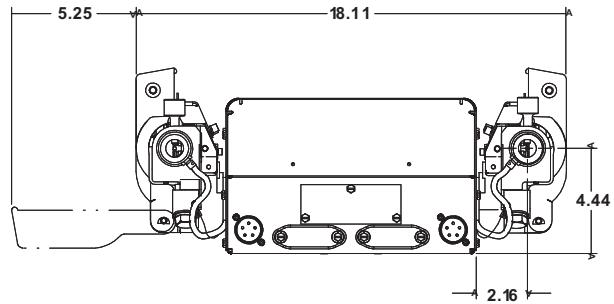


# DIAGRAMAS

## DIBUJO DE DIMENSIÓN

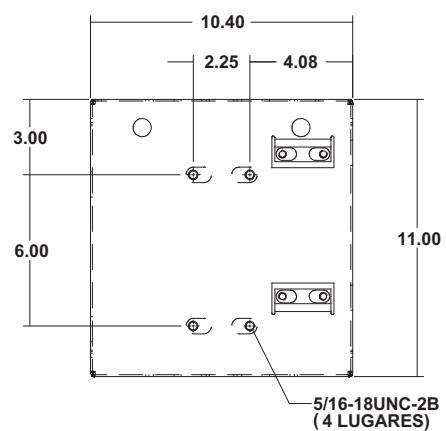
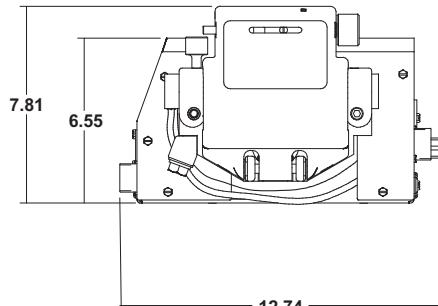
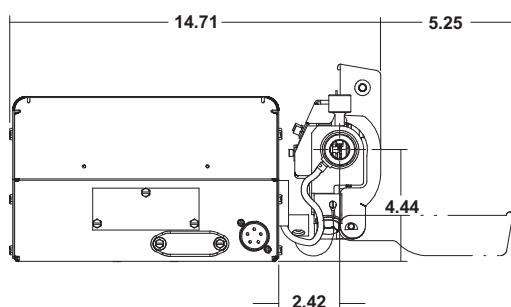
301 X  
L10217-1





**UNIDAD DE MECANISMO DE ALIMENTACIÓN LN-10 K1563-[ ]**  
**PESO DE LA UNIDAD 11.3 KG (25 LIBRAS)**

7-2000  
**M18034**



**UNIDAD DE MECANISMO DE ALIMENTACIÓN K1491-[ ]**  
**PESO DE LA UNIDAD 19.7 KG (43.5 LIBRAS)**

7-2000  
**M18904**

# NOTAS

---

# NOTAS

---

<b>WARNING</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing.</li> <li>Insulate yourself from work and ground.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Keep flammable materials away.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wear eye, ear and body protection.</li> </ul>
Spanish <b>AVISO DE PRECAUCION</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada.</li> <li>Aíslense del trabajo y de la tierra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Protéjase los ojos, los oídos y el cuerpo.</li> </ul>
French <b>ATTENTION</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension.</li> <li>Isolez-vous du travail et de la terre.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gardez à l'écart de tout matériel inflammable.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.</li> </ul>
German <b>WARNUNG</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung!</li> <li>Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden!</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entfernen Sie brennbares Material!</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!</li> </ul>
Portuguese <b>ATENÇÃO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada.</li> <li>Isole-se da peça e terra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenha inflamáveis bem guardados.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Use proteção para a vista, ouvido e corpo.</li> </ul>
Japanese <b>注意事項</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>通電中の電気部品、又は溶材にヒフやぬれた布で触れないこと。</li> <li>施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>目、耳及び身体に保護具をして下さい。</li> </ul>
Chinese <b>警告</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。</li> <li>使你自己與地面和工件絕緣。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>把一切易燃物品移離工作場所。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>佩戴眼、耳及身體勞動保護用具。</li> </ul>
Korean <b>위험</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>전도체나 옹접봉을 젖은 헝겊 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오.</li> <li>모재와 접지를 접촉치 마십시오.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>인화성 물질을 접근 시키지 마시요.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.</li> </ul>
Arabic <b>تحذير</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي او الاكترود بجلد الجسم او بالملابس المبللة بالماء.</li> <li>ضع عازلا على جسمك خلال العمل.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.</li> </ul>

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

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

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

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

<ul style="list-style-type: none"> <li>● Keep your head out of fumes.</li> <li>● Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Turn power off before servicing.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Do not operate with panel open or guards off.</li> </ul>	<b>WARNING</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Los humos fuera de la zona de respiración.</li> <li>● Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● No operar con panel abierto o guardas quitadas.</li> </ul>	Spanish <b>AVISO DE PRECAUCION</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Gardez la tête à l'écart des fumées.</li> <li>● Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Débranchez le courant avant l'entretien.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés.</li> </ul>	French <b>ATTENTION</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Vermeiden Sie das Einatmen von Schweibrauch!</li> <li>● Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes!</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen!</li> </ul>	German <b>WARNUNG</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Mantenha seu rosto da fumaça.</li> <li>● Use ventilação e exhaustão para remover fumo da zona respiratória.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Não opere com as tampas removidas.</li> <li>● Desligue a corrente antes de fazer serviço.</li> <li>● Não toque as partes elétricas nuas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Mantenha-se afastado das partes moventes.</li> <li>● Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas.</li> </ul>	Portuguese <b>ATENÇÃO</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● ヒュームから頭を離すようにして下さい。</li> <li>● 換気や排煙に十分留意して下さい。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切って下さい。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● パネルやカバーを取り外したままで機械操作をしないで下さい。</li> </ul>	Japanese <b>注意事項</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 頭部遠離煙霧。</li> <li>● 在呼吸區使用通風或排風器除煙。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 維修前切斷電源。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。</li> </ul>	Chinese <b>警告</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오.</li> <li>● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 보수전에 전원을 차단하십시오.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시오.</li> </ul>	Korean <b>위험</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● ابعد رأسك بعيداً عن الدخان.</li> <li>● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج.</li> <li>● تبعد الدخان عن المنطقة التي تنفس فيها.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● لا تشغل هذا الجهاز اذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه.</li> </ul>	Arabic <b>تحذير</b>

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

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

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

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

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



• Líder Mundial en productos de soldadura y corte •

• Ventas y servicio por medio de subsidiarias y distribuidores en todo el mundo •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)