

# **DV 400 WKS**

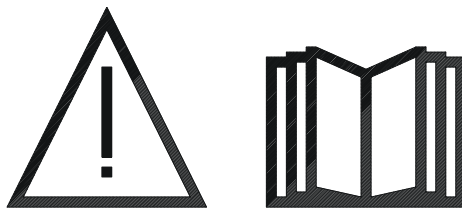


- FR** Manuel d'emploi et d'entretien / Conserver ce livret d'instruction
- EN** *Use and maintenance manual / keep this instruction booklet*
- ES** Manual de utilizacion y mantenimiento / Conserver este libro de instrucciones
- IT** *Manuale per uso e manutenzione / Conservare con cura*
- NL** Manuel d'emploi et d'entretien / Conserver ce livret d'instruction
- RO** *Manuel d'emploi et d'entretien / Conserver ce livret d'instruction*
- SK** Návod na použitie a údržbu / dôkladne uschovajte

Cat n° : W 000 267 520  
Rev : E  
Date : 09/08



Contact : [www.saf-fro.com](http://www.saf-fro.com)



- FR** Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation et l'instruction de sécurité.
- EN** *Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual and safety instructions.*
- ES** La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización y instrucciones de seguridad.
- IT** *La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.*
- NL** Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing en veiligheidsinstructies.
- RO** *Sudura cu arc electric și tăierea cu plasmă poate prezenta pericole pentru operator și pentru persoanele aflate în apropierea locului de muncă. Citiți manualul de utilizare i instrukcja bezpieczeństwa.*
- SK** zváranie oblúkom a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre pracovníka i pre ľudí nachádzajúcich sa v blízkosti pracoviska. prečítajte si užívateľskú príručku e zpečnostné predpisy.

FR

## SOMMAIRE

<b>1. INFORMATIONS GENERALES</b> .....	<b>3</b>
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION.....	3
1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION.....	3
1.3. DESCRIPTION FACE AVANT.....	3
1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR.....	3
1.5. PRECAUTIONS.....	4
1.6. DIMENSIONS ET POIDS.....	4
<b>2. MISE EN SERVICE</b> .....	<b>5</b>
2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION.....	5
2.2. MONTAGE DU CHARIOT SUR LE DV 400 WKS.....	5
2.3. MONTAGE OPTION DEBITLITRE.....	5
2.4. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR.....	5
2.5. ELINGAGE DU DV 400 WKS.....	5
<b>3. INSTRUCTIONS D'EMPLOI</b> .....	<b>6</b>
3.1. MISE EN PLACE DU FIL DANS LE DV 400 WKS.....	6
3.2. CHANGEMENT DES PIECES D'USURE.....	6
3.3. FONCTIONNEMENT.....	7
3.4. SECURITE.....	15
<b>OPTIONS</b> .....	<b>16</b>
<b>4. ENTRETIEN</b> .....	<b>17</b>
4.1. GALETS ET GUIDES FILS.....	17
4.2. LISTE DES DEFAUTS.....	17
<b>5. MAINTENANCE / PIECES DE RECHANGE</b> .....	<b>18</b>
5.1. PIECE DE RECHANGE.....	18
5.2. PROCEDURES DE DEPANNAGE DU DEVIDOIR.....	19
<b>SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS</b> .....	<b>74</b>

## CONTENTS

EN

<b>1. GENERAL INFORMATION</b> .....	<b>3</b>
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION.....	3
1.2. WELDING SET CONSTITUENT.....	3
1.3. FRONT PANEL DESCRIPTION.....	3
1.4. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS.....	3
1.5. PRECAUTION.....	4
1.6. DIMENSIONS AND WEIGHT.....	4
<b>2. STARTING UP</b> .....	<b>5</b>
2.1. UNPACKING THE SET.....	5
2.2. ASSEMBLY OF CARRIAGE ON THE DV 400 WKS.....	5
2.3. ASSEMBLY OF DEBITLITRE OPTION.....	5
2.4. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION.....	5
2.5. SLING DV 400 WKS.....	5
<b>3. INSTRUCTIONS FOR USE</b> .....	<b>6</b>
3.1. POSITIONNING THE WIRE IN THE DV 400 WKS.....	6
3.2. CHANGING THE WEAR PART.....	6
3.3. OPERATION.....	7
3.4. SECURITY.....	15
<b>OPTIONS</b> .....	<b>16</b>
<b>4. MAINTENANCE</b> .....	<b>17</b>
4.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES.....	17
4.2. LIST OF FAULTS.....	17
<b>5. MAINTENANCE / SPARE PARTS</b> .....	<b>18</b>
5.1. SPARE PARTS.....	18
5.2. WIRE FEEDER UNIT DIAGNOSIS CHART.....	19
<b>ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES</b> .....	<b>74</b>

ES

## SUMARIO

<b>1. INFORMACIONES GENERALES</b> .....	<b>21</b>
1.1. PRESENTACION DE LA INSTALACION.....	21
1.2. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN.....	21
1.3. DESCRIPCIÓN DE LA CARA FRONTAL.....	21
1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA.....	21
1.5. PRECAUCIONES.....	22
1.6. DIMENSIONES Y PESO.....	22
<b>2. PUESTA EN SERVICIO</b> .....	<b>23</b>
2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN.....	23
2.2. MONTAJE DEL CARRO EN LA DV 400 WKS.....	23
2.3. MONTAJE OPCIONAL DEBITLITRE.....	23
2.4. CONEXIÓN DE LA DEVANADERA.....	23
2.5. ESLINGAGE DEVANADERA 400 WKS.....	23
<b>3. INSTRUCCIONES DE EMPLEO</b> .....	<b>24</b>
3.1. COLOCACIÓN DEL HILO EN LA DV 400 WKS.....	24
3.2. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE.....	24
3.3. FUNCIONAMIENTO.....	25
3.4. SEGURIDAD.....	33
<b>OPCIONES</b> .....	<b>34</b>
<b>4. MANTENIMIENTO</b> .....	<b>35</b>
4.1. RODILLOS Y GUIAHILOS.....	35
4.2. LISTA DE FALLOS.....	35
<b>5. MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO</b> .....	<b>36</b>
5.1. PIEZAS DE RECAMBIO.....	36
5.2. PROCEDIMIENTOS DE REPARACION DE LA DEVANADERA.....	37
<b>ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES</b> .....	<b>74</b>

## INDICE

IT

<b>1. INFORMAZIONI GENERALI</b> .....	<b>21</b>
1.1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO.....	21
1.2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO.....	21
1.3. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE.....	21
1.4. CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'ALIMENTATORE FILO.....	21
1.5. PRECAUTION.....	22
1.6. DIMENSIONI E PESO.....	22
<b>2. MESSA IN FUNZIONE</b> .....	<b>23</b>
2.1. SBALLATURA DELL'IMPIANTO.....	23
2.2. MONTAGGIO DEL CARRELLO SUL DV 400 WKS.....	23
2.3. MONTAGGIO OPZIONE FLUSSOMETRO.....	23
2.4. COLLEGAMENTO DELL'ALIMENTATORE FILO.....	23
2.5. ANELLI ALIMENTATORE 400 WKS.....	23
<b>3. ISTRUZIONI PER L'USO</b> .....	<b>24</b>
3.1. POSIZIONAMENTO DEL FILO NEL DV 400 WKS.....	24
3.2. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA.....	24
3.3. FUNZIONAMENTO.....	25
3.4. SICUREZZA.....	33
<b>OPZIONI</b> .....	<b>34</b>
<b>4. INTERVISTA</b> .....	<b>35</b>
4.1. RULLI E GUIDAFILI.....	35
4.2. LISTA DEI DIFETTI.....	35
<b>5. MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO</b> .....	<b>36</b>
5.1. PEZZI DI RICAMBIO.....	36
5.2. PROCEDURE DI RIPARAZIONE DELL'ALIMENTATORE FILO.....	37
<b>SCHEMA ELETTRICO E FIGURE</b> .....	<b>74</b>

NL	INHOUD
<b>1. ALGEMENE INFORMATIE</b>	<b>39</b>
1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE	39
1.2. SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE	39
1.3. BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL	39
1.5. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR	39
1.5. VOORZORGSMAATREGELEN	40
1.6. AFMETINGEN EN GEWICHT	40
<b>2. INBEDRIJFSTELLING</b>	<b>41</b>
2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE	41
2.2. MONTAGE VAN DE KAR OP DE DV 400 WKS	41
2.3. AANSLUITING VAN DE HASPELAAR	41
2.4. AANSLUITING VAN DE HASPELAAR	41
2.5. STROPPEN HASPEL 400 WKS	41
<b>3. GEBRUIKSIINSTRUCTIES</b>	<b>42</b>
3.1. AANBRENGEN VAN DE DRAAD IN DE DV 400 WKS	42
3.2. VERVANGING VAN DE WISSELSTUKKEN	42
3.3. WERKING	43
3.4. VEILIGHEID	51
<b>OPTIES</b>	<b>52</b>
<b>4. ENTRETIEN</b>	<b>53</b>
4.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS	53
4.2. FOUTENLIJST	53
<b>5. ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN / RESERVEONDERDELEN</b>	<b>54</b>
5.1. RESERVEONDERDELEN	54
5.2. PROBLEMEN & OPLOSSINGEN	55
<b>ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE</b>	<b>74</b>

CUPRINS	RO
<b>1. INFORMAȚII GENERALE</b>	<b>39</b>
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI	39
1.2. PĂRȚILE COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI	39
1.3. DESCRIEREA PĂRȚII FRONTALE	39
1.5. CARACTERISTICELE TEHNICE ALE CABESTANULUI	39
1.5. PRECAUTION	40
1.6. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE	40
<b>2. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE</b>	<b>41</b>
2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI	41
2.2. MONTAREA CĂRUCIORULUI PE DV 400 WKS	41
2.3. MONTAREA DEBITMETRULUI OPȚIONAL	41
2.4. CONECTAREA CABESTANULUI	41
2.5. PRINDEREA ALIMENTATORULI 400 WKS	41
<b>3. INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE</b>	<b>42</b>
3.1. MONTAREA FIRULUI ÎN DV 400 WKS	42
3.2. SCHIMBAREA PIESELOR DE UZURĂ	42
3.3. FUNCȚIONAREA	43
3.4. SIGURANȚA	51
<b>TILVAL</b>	<b>52</b>
<b>4. ÎNȚREȚINEREA</b>	<b>53</b>
4.1. GALEȚII ȘI CONDUCĂTORII FIRELOR	53
4.2. LISTA DEFECTELOR	53
<b>5. ÎNȚREȚINEREA / PIESELE DE SCHIMB</b>	<b>54</b>
5.1. PIESELE DE SCHIMB	54
5.2. PROCEDEUL DE DEPANARE AL CABESTANULUI	55
<b>SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRĂȚII</b>	<b>74</b>

SK	OBSAH
<b>1. VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE</b>	<b>57</b>
1.1. PREZENTÁCIA ZARIADENIA	57
1.2. ZLOŽENIE ZARIADENIA	57
1.3. FUNKČNÉ MOŽNOSTI PREDNEJ STRANY	57
1.4. TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY ODVÍJACIEHO BUBNA	57
1.5. UPOZORNENIA	57
1.6. ROZMERY A VÁHY	58
<b>2. UVEDENIE DO ČINNOSTI</b>	<b>59</b>
2.1. ODBALENIE ZARIADENIA	59
2.2. MONTÁŽ VOZÍKA NA DV 400 WKS	59
2.3. MONTÁŽ VERZIE S PRIETOKOMEROM	59
2.4. PRIPOJENIE ODVÍJAČA	59
2.5. ODVIJACKY 400 WKS	59
<b>3. POKYNY PRE POUŽÍVANIE</b>	<b>60</b>
3.1. VLOŽENIE DRÔTU DO DV 400 WKS	60
3.2. VÝMENA OPOTREBOVANÝCH SÚČIASTOK	60
3.3. FUNGOVANIE ODVÍJACIEHO BUBNA DRÔTU	61
3.4. BEZPEČNOSŤ	68
<b>DOPLNKY</b>	<b>69</b>
<b>4. ÚDRŽBA</b>	<b>70</b>
4.1. KLADKY A VODIDLÁ DRÔTOV	70
4.2. ZOZNAM CHYB	70
<b>5. ÚDRŽBA / NÁHRADNÉ SÚČIASTKY</b>	<b>71</b>
5.1. NÁHRADNÉ SÚČIASTKY	71
5.2. POSTUP PRE ODSTRÁNENIE PORUCHY ODVÍJACIEHO BUBNA	72
<b>ELEKTRICKE SCHEMY</b>	<b>74</b>

## 1. INFORMATIONS GENERALES

### 1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Le dévidoir **DV 400 WKS** a été spécialement développé pour les applications où le matériel est exposé à un environnement hostile nécessitant une conception renforcée. Il est spécifique à la gamme de générateur **DIGIPULS** pour applications manuelles. Ce dévidoir est également prédisposé pour le dévidage et la protection de la bobine.

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

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

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

### 1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION

L'installation est composée de :

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

### 1.3. DESCRIPTION FACE AVANT

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



**Remarque fonction principale :** Les codeurs permettent d'effectuer tous les réglages (sélection du paramètre, ajustement de la valeur du codeur sélectionné).

## 1. GENERAL INFORMATION

### 1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION

The **DV 400 WKS** wire feed has been specially designed for applications where the equipment is exposed to a hostile environment and needs to be particularly robust. It is specific to the **DIGIPULS** generator range for manual applications. This wire feed also feeds and protects the reel.

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

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

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

### 1.2. WELDING SET CONSTITUENT

The welding-set is comprise of :

- ☞ A wire-feed unit
- ☞ An ecological reel adapter
- ☞ A set of Use and Maintenance instructions
- ☞ A safety instruction

### 1.3. FRONT PANEL DESCRIPTION

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



**Remark concerning main function:** The encoders can be used to carry out all the settings (parameter selection, adjustment of value of selected encoder).

Ecran LCD	1	LCD display
Réglage vitesse fil	2	Wire feeder setting
Boutons pour chaînage des programmes	3 / 6	Buttons for programme chaining
Bouton permettant le défilement des différents menus	4	Button for scrolling menus
Réglage de la tension ou hauteur d'arc / codeur de réglage	5	Adjustment of the arc voltage or height / setting encoder
Bouton de validation	7	Confirmation button
Afficheur mesure	8	Measurement display

### 1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR

### 1.4. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS

	DV 400 WKS - REF. W000267593	
Platine galets	4 galets / 4 rollers	Rollers plate
Vitesse de dévidage	0,5 ⇒ 25 m / mn	Wire feed speed
Régulation vitesse fil	Digital numérique	Wire speed regulation
Fils utilisables	0,6 ⇒ 1,6 mm	Wire dia. usable
Passe par un trou d'homme	Oui / Yes	Fit through a man hole
Indice de protection	IP 23 S	Protection index
Classe d'isolation	H	Insulation class
Norme	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Standard
Connexion torche	"Type Européen" "European type"	Torch connection
Facteur de marche 100% à t=40°C	350 A	Duty factor 100% at t=40°C
Facteur de marche 60% à t=40°C	400 A	Duty factor 60% at t=40°C

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

This wire feeder isn't for automatic application, it's for manual equipment. Its duty factor is limited.

## 1.5. PRECAUTIONS

## 1.5. PRECAUTION

**ATTENTION :**

- aux lexans possibilité de projection
- ne pas coincer le câble
- aux prises
- ne pas laisser, de liquide, produit chaud en contact avec le câble

**WARNING:**

- protect Lexans from spray
- do not trap the cable
- take care with the plugs
- do not leave any liquid or hot product in contact with the cable

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

Lettre code Code letter	IP	Protection du matériel Equipment protection
Premier chiffre First number	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre Second number	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects
	S	Indique que l'essai de vérification de la pénétration contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectué avec toutes les parties du matériel au repos. Indicates that the protection test against detrimental effects due to water penetration has been done with all parts of the equipment at rest.

1.6. DIMENSIONS ET  
POIDS1.6. DIMENSIONS AND  
WEIGHT

	Dimensions (Lxlxh) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packaged weight	
Dévidoir DV 400 WKS	630 x 210 x 425 mm	15.6 kg	17.5 kg	DV 400 WKS Wire feed unit

## 2. MISE EN SERVICE

## 2. STARTING UP



**ATTENTION:** la stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.



**CAUTION:** equipment stability is ensured up to an angle of 10°.

### 2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

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

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

### 2.1. UNPACKING THE SET

Remove the various items from their packaging.  
Fasten the wire-feed unit to its carriage, being careful to comply with the instructions below.

Connect the harness at rear of wire-feed unit and on the power source, being careful to comply with recommendations.



**ATTENTION:** Lors de l'élingage du dévidoir, ne pas utiliser de bobine écologique.



**WARNING:** When slinging the wire feed unit do not use an ecological spool.

### 2.2. MONTAGE DU CHARIOT SUR LE DV 400 WKS

Suivre les indications fournies avec l'option.  
Positionner le dévidoir sur le chariot et monter les 4 vis sur les côtés.

### 2.2. ASSEMBLY OF CARRIAGE ON THE DV 400 WKS

Follow the instructions supplied with the option.  
Position the wire feed on the carriage and fit the 4 bolts on the sides.

### 2.3. MONTAGE OPTION DEBITLITRE

Suivre les indications fournies avec l'option.

### 2.3. ASSEMBLY OF DEBITLITRE OPTION

Follow the instructions supplied with the option.

### 2.4. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR

### 2.4. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION



**ATTENTION:** à effectuer générateur hors tension.



**CAUTION:** to be carried out with the power source turned OFF

Raccorder le faisceau au dévidoir en respectant les emplacements des connecteurs.  
Raccorder l'autre extrémité du faisceau au générateur.  
Relier la torche de soudage MIG au DV 400 WKS.  
Si vous disposez d'un modèle équipé eau, vérifier la bonne circulation du liquide de refroidissement.  
Régler le débit de gaz.

Connect the harness to the wire-feed unit, being careful to comply with the locations of the connectors.  
Connect the other end of the harness to the power source.  
Connect the MIG welding torch to the DV 400 WKS.  
If you have a water-equipped model, check that the cooling liquid circulates freely.  
Adjust the gas flow rate.

### 2.5. ELINGAGE DU DV 400 WKS

### 2.5. SLING DV 400 WKS



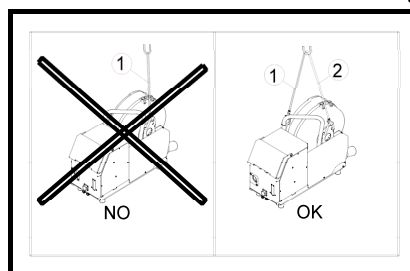
Utiliser IMPERATIVEMENT les 2 anneaux pour l'élingage du dévidoir.



It is IMPERATIVE to use the 2 lifting rings when placing slings on the reel.

Voir dessin ci-dessous :

See drawing below :



### 3. INSTRUCTIONS D'EMPLOI

### 3. INSTRUCTIONS FOR USE

#### 3.1. MISE EN PLACE DU FIL DANS LE DV 400 WKS

#### 3.1. POSITIONNING THE WIRE IN THE DV 400 WKS

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

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

1. Ouvrir la porte du dévidoir.
2. Dévisser l'écrou de l'axe de la bobine.
3. Introduire la bobine de fil sur l'axe. S'assurer que l'ergot de l'axe est bien en place sur la bobine.
4. Replacer l'écrou sur l'axe en le tournant dans le sens indiqué par la flèche.
5. Abaisser les leviers pour libérer les contre-galets :  
Prendre l'extrémité du fil de la bobine et couper la partie tordue.  
Redresser les 15 premiers centimètres de fil.  
Introduire le fil par le guide-fil de la platine.
6. Abaisser les contre-galets et remonter les leviers pour immobiliser les contre-galets.
7. Ajuster la pression des contre-galets sur le fil.

1. Open the door of the wire-feed unit.
2. Loosen the nut of the reel shaft.
3. Insert the reel of wire on the shaft. Make sure that the pin of the shaft is properly in place on the reel.
4. Put the nut back on the shaft, turning it in the direction shown by the arrow.
5. Lower the levers in order to free the idlers:  
Take the end of the reel wire and cut the distorted part.  
Straighten the first 15 centimetres of wire.  
Insert the wire via the plate's wire-guide.
6. Lower the idlers and raise the levers in order to immobilise the idlers.
7. Adjust the pressure of the idlers on the wire.

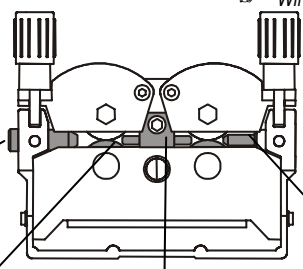
#### 3.2. CHANGEMENT DES PIÈCES D'USURE

Les pièces d'usure du dévidoir, dont le rôle est de guider et de faire avancer le fil de soudage, doivent être adaptées à la nature et au diamètre du fil de soudage utilisé. D'autre part, leur usure peut altérer les résultats soudage. Il est donc nécessaire de les remplacer.

The expendable parts of the wire feeder, whose role is to guide and advance the welding wire, must be adapted to the type and diameter of the welding wire used. On the other hand, their wear may affect the welding results. It will then be necessary to replace them.

☞ Pièces d'usure de la platine de dévidage :

☞ Wire feed plate expendable parts :



		ALUKIT			
Acier Steel	0,6	W000305125	W000162834	W000255654	W000241685
	0,8				
	1,0	W000305150	W000267599	W000255655	W000241682
	1,2	W000305126			
	1,6				
Alu	1,0 / 1,2		W000260185		W000255648
	1,2 / 1,6		W000260186		W000255649
	1,6 / 2,4		W000260187		W000255650
Fi Fouré	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655
	1,2 / 1,6				W000241682
Cored wire	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396

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

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



### 3.3. FONCTIONNEMENT

Le dévidoir est reconnu automatiquement au démarrage du générateur, configurant le mode de fonctionnement de l'installation en fonction du numéro de programme sélectionné :

Programme 0 → MODE STANDARD  
Programmes 1 à 9 → MODE PROGRAMME

Le changement de programme se fait hors soudage avec les touches PROG+ et PROG-.



**ATTENTION** : Pour fonctionner, la version du logiciel affichée au démarrage sur le générateur doit être la 2.0 ou supérieure. Commande à distance Evoluée : Si une CAD 'Evoluée' est connectée sur le dévidoir, elle sera inactive affichant un message déroulant de la version du logiciel de la CAD.

#### Mode Standard

Dans ce mode :

- Les réglages de vitesse fil, hauteur d'arc et de réglage fin, sont reportés sur le dévidoir et donc ne sont plus accessibles sur le générateur ;
- Les réglages de SETUP, du procédé et de synergie restent sur le générateur ;
- La réalisation de programme n'est pas possible ;
- Le voyant JOB du générateur s'éteint pour indiquer que les réglages de la FAV sont actifs.

#### Réglages

**Vitesse Fil** : (codeur de gauche)

- Seule la vitesse fil est une consigne, les autres valeurs (tension et épaisseur) sont calculées.
- En **manuel** la vitesse fil peut varier de 1m/mn à 25m/mn quelle que soit la sélection (fil, diamètre).
- En **synergie** la vitesse fil varie entre les butées mini et maxi fixées par la synergie.
- En **électrode enrobée** la consigne courant est réglée avec le potentiomètre de vitesse FIL de 20A à 320A pour le DIGIPULS 320 et de 20A à 420A pour le DIGIPULS 420.

Le réglage de la vitesse fil est actif hors et en soudage.

Il permet également de régler la vitesse fil durant une avance fil manuelle.

Il permet également de sélectionner les MENUS de SETUP.

**Correction Tension** : (codeur de droite)

Le réglage de la longueur d'arc est actif hors et en soudage.

- En **manuel** : En Lisse ou en Pulse la plage de réglage de la consigne Tension d'arc est de +10.0v à +50.0v
- En **synergie** : En Lisse ou en Pulse la plage de réglage de la consigne Longueur d'arc est de -50 à +50 incrément par rapport à la valeur donnée par la synergie

**Bouton poussoir '+'** : Permet d'incrémenter le n° de programme

**Bouton poussoir '-'** : Permet de décrémenter le n° de programme

**Bouton poussoir 'OK'** : Aucune fonctionnalité.

### 3.3. OPERATION

The wire feed is automatically recognised when the generator is started, it configures the operating mode depending on the program number selected:

Program 0 → STANDARD MODE  
Programs 1 to 9 → PROGRAM MODE

Changing the program is carried out with no welding in progress and using the PROG+ and PROG- keys.



**CAUTION** : To operate correctly, the software version displayed when starting the generator must be version 2.0 or higher. Advanced remote control: If an 'Advanced' CAD is connected to the wire feed, it will be inactive and display a message giving the software version of the CAD.

#### Standard Mode

In this mode:

- The wire speed adjustment, arc height and fine adjustment are transposed to the wire feed and therefore no longer accessible on the generator ;
- The SETUP adjustments for process and synergy remain on the generator ;
- Carrying out a program is not possible ;
- The JOB indicator on the generator goes out to indicate the FAV adjustments are activated .

#### Setting

**Wire Speed**: (left-hand coder)

- Only the wire speed can be set, the other values (voltage and thickness) are calculated.
- In **manual** mode, the wire speed may vary from 1 m/mn to 25 m/mn for any selection (wire, diameter).
- In **synergy** mode, the wire speed varies between the minimum and maximum stops set by the synergy function.
- In **coated electrode** mode, the current setpoint is set via the wire speed potentiometer between 20 A and 320 A for DIGIPULS 320 and between 20 A and 420 for DIGIPULS 420.

The wire speed setting is active whether or not welding is in progress.

It is also used to set the wire speed during a manual wire feed.

Finally, it is used to select the SETUP MENUS.

**Voltage Correction**: (right-hand coder)

The arc length setting is active whether or not welding is in progress.

- In **manual mode**: In Smooth and Pulse modes, the setting range for the Arc Voltage Setpoint is +10.0 V to +50.0 V.
- In **synergy mode**: In Smooth or in Pulse modes, the setting range for the Arc Length Setpoint is 50 increments below or above the value given by the Synergy function.

**'+' pushbutton**: Used to increment the programme number

**'-' pushbutton**: Used to decrement the programme number

**'OK' pushbutton**: No functionality.



### Bouton poussoir ou 'Help' :

Un appui bref permet de passer à la fenêtre de réglage suivante.

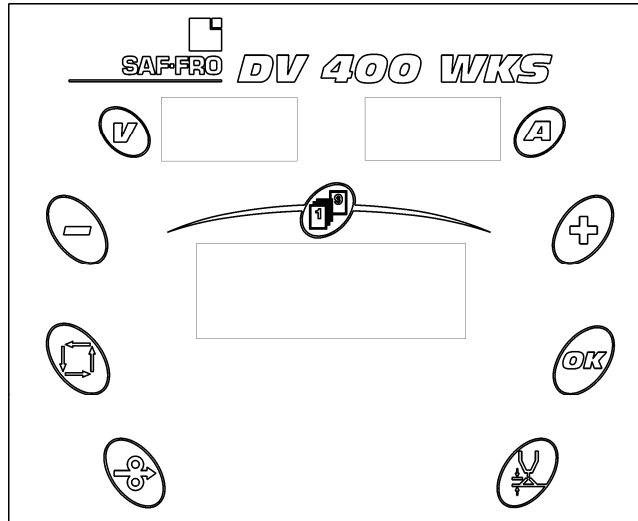
L'appui maintenu sur ce bouton permet le défilement d'un message d'aide correspondant à l'écran en cours.



### or 'Help' pushbutton:

When this pushbutton is pressed briefly the next setting window appears.

If the button is held down, a help message for the current screen is scrolled.



## Affichage

### Hors soudage :

L'écran LCD indique :

- Les valeurs de consigne de vitesse fil, d'épaisseur ou d'intensité et de longueur d'arc ;
- Le réglage fin ;
- Les messages de sécurités.

Les afficheurs mesure donnent les valeurs de consigne de tension et courant.

### En soudage :

L'écran LCD indique :

- Par défaut, le courant et la tension mesurée ;
- A l'appui du bouton de défilement ou à la rotation d'un codeur, les valeurs de consigne.

Les afficheurs mesure donnent les valeurs mesurées de tension et courant.

## Procédure d'utilisation

### Hors soudage :

Ecran par défaut en mode **SYNERGIE**.

- Tournez le codeur de gauche pour régler la Vitesse Fil, l'épaisseur ou l'intensité en fonction de la fenêtre sélectionnée, du mini au maxi de la synergie.
- Tournez le codeur Longueur d'Arc de droite pour afficher le réglage 2 s.

La valeur V indique le pré-Affichage de la tension de soudage.

## Display

### No welding in progress:

The LCD screen displays :

- The wire speed, thickness or current and arc length;
- The fine setting;
- The safety messages.

The measurement displays show voltage and current.

### During welding:

The LCD screen displays :

- By default, the measured current and voltage;
- On pressing the scroll key or turning a coder, the setpoint values.

The measurement displays give the measured values for voltage and current.

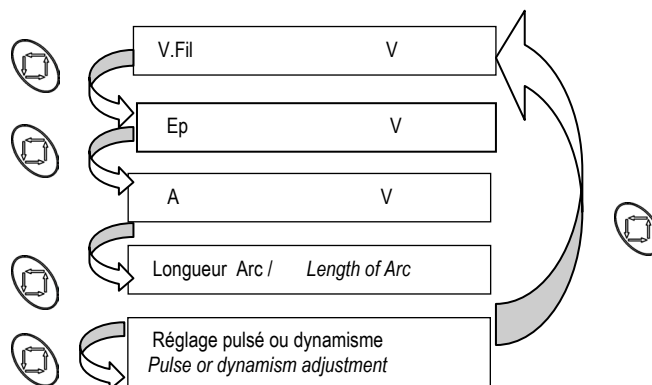
## Operating procedure

### No welding in progress :

Default screen in **SYNERGY** mode.

- Turn the left-hand coder to set the Wire Speed or Thickness or Current according to the selected window, from minimum to maximum synergy.
- When the right-hand coder (Arc Length) is turned, the Arc Length setting window is displayed directly. It disappears 2 seconds after the last rotation of the coder.

The value V indicates the pre-welding voltage display.

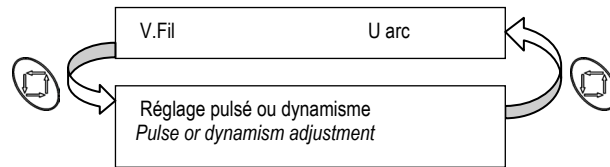


Ecran accessible par défaut en mode **MANUEL**.

- Tournez le codeur de gauche pour régler la vitesse fil de 1 à 25 m/min.
- Tournez le codeur de droite, pour régler la tension d'arc de 10 à 50 V.

Default screen in **MANUAL** mode.

- Turn the left-hand coder to set the wire speed between 1 and 25 m/mn.
- Turn the right-hand coder, to set the arc voltage between 10 and 50 V.



### En soudage

Ecran accessible par défaut en mode **SYNERGIE**.

- affichage de la tension (U) et du courant (I) soudage.
- Dès que V.Fil ou l'épaisseur (Ep) ou le courant (A) sont modifiés avec le codeur gauche ou (H.Arc) avec le codeur droit, l'affichage est mis à jour.

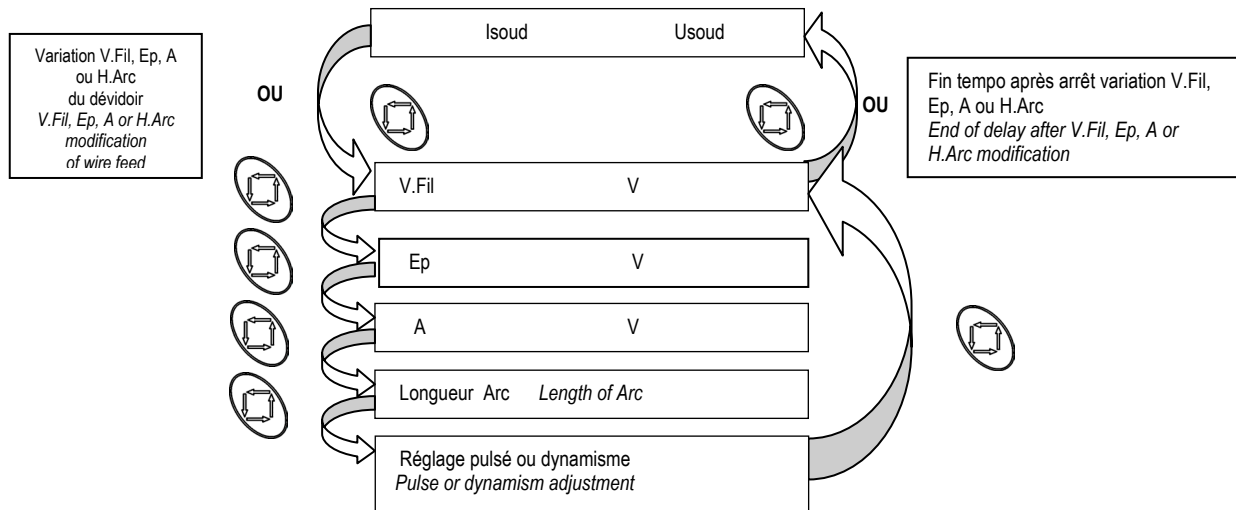
Le changement s'affiche durant la variation et 2s.après la fin de la variation.

### During welding

Default screen in **SYNERGY** mode.

- the welding voltage (U) and current (I) are displayed.
- Any modification using the left-hand coder of V.Fil (Wire Speed) or Ep (Thickness) or A as per front panel pre-welding display or the right-hand coder (H.Arc) is displayed immediately.

The display appears during modification and for 2 seconds after modification.



Ecran accessible par défaut en mode **MANUEL**

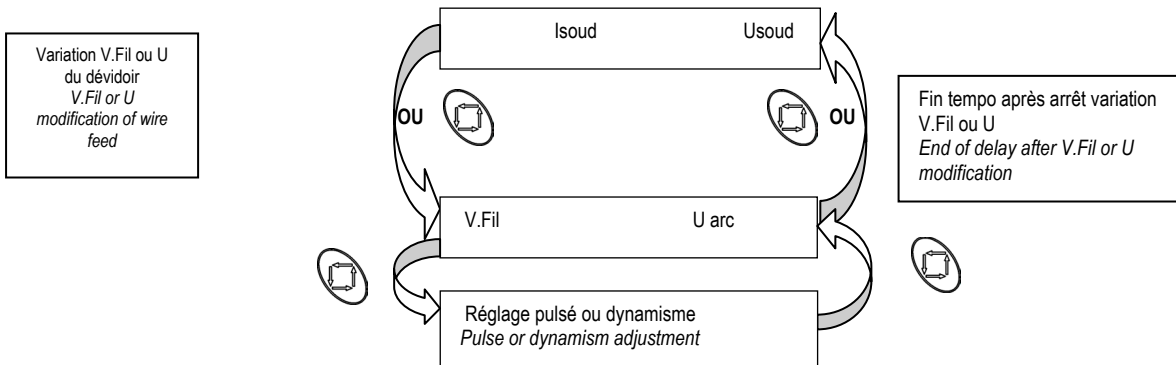
- U & I soudage sont affichés par défaut.
- Dès que (V.Fil ou U) sont modifiés, le changement est affiché.

Le changement s'affiche durant la variation et après la fin de la variation durant 2s.

Default screen in **MANUAL** mode.

- By default, the welding voltage (U) and current (I) are displayed.
- Any modification (of V.Fil or U) is displayed immediately.

The display appears during modification and for 2 seconds after modification.



## Mode programme

### Principe

Dans ce mode :

- Les réglages de vitesse fil (Vit fil), hauteur d'arc (HAr) et de réglage fin sont déportés sur le dévidoir et donc ne sont plus accessibles sur le générateur ;
- Les réglages de SETUP CYCLE, du procédé et de synergie sont consultables sur le dévidoir ;
- Les 9 programmes sont entièrement modifiables ;
- Le séquenceur n'existe qu'en mode synergie ;
- Des messages d'aide sont disponibles pour chaque fonction ;
- Le voyant JOB du générateur s'allume pour indiquer que les réglages de la FAV ne sont plus actifs ;
- Le voyant JOB du générateur clignote pour indiquer qu'au moins un des paramètres du programme courant a été modifié sans être sauvegardé.

## Réglage (hors & en soudage)

### Vitesse Fil : (codeur de gauche)

- Seule la vitesse est une consigne, les autres valeurs (tension, épaisseur et intensité) sont calculées .
- **en manuel** la vitesse fil peut varier de 1m/mn à 25m/mn quelque soit la sélection (fil, diamètre).
- **en synergie** la course du potentiomètre vitesse fil est totale entre les butées mini et maxi fixées par la synergie.
- **en électrode enrobées** la consigne courant est réglée avec le potentiomètre de vitesse FIL de 20A à 320A pour le DIGI@PULS 320 et de 20A à 420A pour le DIGI@PULS 420.

Le réglage de la vitesse fil est actif hors et en soudage.

Il permet également de régler la vitesse fil durant une avance fil manuelle.

### Correction Tension : (codeur de droite)

Le réglage de la longueur d'arc est actif hors et en soudage.

- **en manuel** : en Lisse ou en Pulsé la plage de réglage de la consigne Tension d'arc est de +10.0v à +50.0v.
- **en synergie** : En Lisse ou en Pulsé la plage de réglage de la consigne Longueur d'arc est de -50 à +50 incrément par rapport à la valeur donnée par la synergie.

Il permet également de régler les valeurs des SETUP.

### Bouton poussoir '+' et '-':

L'appui sur le bouton PRG + permet de passer au programme suivant.

L'appui sur le bouton PRG - permet de passer au programme précédent.

Le chaînage en soudage est possible uniquement si les paramètres suivants sont identiques d'un programme à l'autre :

Cycle (2t, 4t ou Pt), mode (Synergie, manuel).

Procédé, Fil, Diamètre, Gaz.

Sinon le prog en cours est maintenu et un message d'aide s'affiche.

### Bouton poussoir 'OK' :

La TOUCHE OK permet de sauvegarder tous les paramètres du programme en cours.

Cette touche n'est active qu'en phase hors soudage.

Lors du 1<sup>er</sup> appui un écran de choix de numéro de programme apparaît.

On choisit le numéro de programme avec le codeur droit ou on annule la sauvegarde



par un appui sur le BP

Lors du 2<sup>ème</sup> appui un autre écran de confirmation de sauvegarde apparaît.

## Programme mode

### Principe

In this mode:

- The wire speed adjustment (Vit fil), arc height (HAr) and fine setting are transposed to the wire feed and therefore no longer accessible on the generator;
- The SETUP CYCLE adjustments, for process and synergy are displayed on the wire feed ;
- The 9 programs can be fully modified;
- The sequencer only exists in synergy mode;
- Help messages are available for each function;
- The JOB indicator of the generator lights to show that the FAV adjustments are no longer activated;
- The JOB indicator of the generator flashes to show that at least one of the current programs has been modified without being saved.

## Setting (before or during welding)

### Wire Speed : (left-hand coder)

- Only the speed is a setpoint, the other values (voltage, thickness and current) are calculated.
- In **manual** mode, the wire speed may vary from 1 m/mn to 25 m/mn for any selection (wire, diameter).
- In **synergy** mode, the wire speed potentiometer can travel fully between the minimum and maximum stops set by the synergy function.
- In **coated electrode** mode, the current setpoint is set using the wire speed potentiometer between 20 A and 320 A for DIGI@PULS 320 and between 20 A and 420 for DIGI@PULS 420.

The wire speed setting is active whether or not welding is in progress.

It is also used to set the wire speed during a manual wire feed.

### Voltage Correction: (right-hand coder)

The arc length setting is active whether or not welding is in progress.

- **in manual mode**: In Smooth and Pulse modes, the setting range for the Arc Voltage Setpoint is +10.0 V to +50.0 V.
- **in synergy mode**: In Smooth or in Pulse modes, the setting range for the Arc Length Setpoint is 50 increments below or above the value given by the Synergy function.

Finally, it is used to set the SETUP values.

### '+' and '-' pushbuttons :

When the PRG + button is pressed the next programme is accessed.

When the PRG - button is pressed the previous programme is accessed.

Welding programme chaining is possible only if the following parameters are identical between one programme and the next:

Cycle (2T, 4T or Pt (Spot)) and mode (Synergy, Manual).

Process, Wire, Diameter, Gas.

Otherwise the program underway is retained and a help message displayed.

### 'OK' pushbutton :

The OK key is used to save all the current programme parameters.

This key is only active when no welding is in progress.

When pressed for the first time, a programme number selection screen appears.

The programme number is selected using the right-hand coder or the save operation

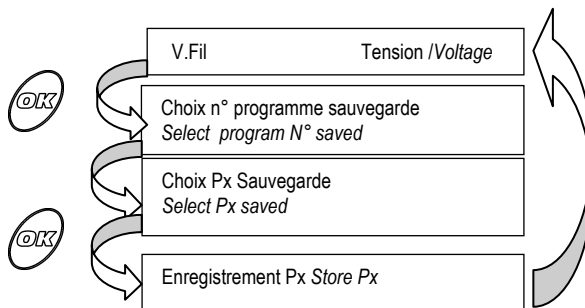


is cancelled by pressing the



pushbutton. When pressed for the second time, a save confirmation screen appears.

Choix n° PROG avec le codeur de droite  
Select PROG N° with right coder





### Bouton poussoir ou 'Help':

Cette touche est active hors et en soudage.

L'appui bref (<1s) sur ce bouton permet le défilement des menus généraux

L'appui maintenu sur ce bouton permet le défilement d'un message d'aide correspondant à l'écran en cours.

Il permet aussi d'annuler une opération de sauvegarde d'un programme (voir ci-dessous)



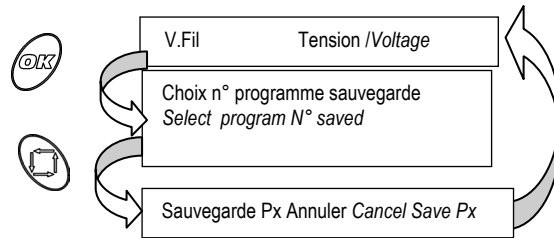
### ou 'Help' pushbutton:

This key is active whether or not welding in progress.

Press this button briefly to scroll through the general menus.

If this button is held down, a help message for the currently active screen is scrolled.

This key is also used to cancel a programme save operation (see below).



## Autres fonctions

### Cycle :

Accessible hors soudage, ce menu permet de construire un programme complet avec choix du procédé, de la synergie et du SETUP.

Dans le réglage de la synergie, une sélection automatique des synergies existantes est faite en fonction du choix successif du procédé, de la nature de fil et de son diamètre.

Dans certains cas (config FAV ou config prog), des menus du SETUP ne seront pas accessibles (voir tableau ci-dessous), afin de rendre plus simple et plus rapide son utilisation et ainsi éviter d'afficher des MENU inutiles.

Le 1<sup>er</sup> MENU accessible quand on rentre dans le SETUP correspond au dernier MENU modifié lors du précédent accès au SETUP.

### Séquenceur :

Le séquenceur permet de réaliser une succession de régime de soudage chaud puis froid.

Un séquenceur est construit par programme uniquement en mode synergie, en 2T ou 4T.

Il peut démarrer par la phase chaude ou la phase froide .

Le séquençement s'effectue uniquement en phase de soudage (pas en hot Start & en évanouissement).

Le rapport cyclique du séquenceur est de 50% non réglable.

La correction de longueur d'arc et de réglage fin est la même pour les 2 phases.

## Affichage

### Hors soudage :

L'écran LCD indique :

- Les valeurs de consigne de vitesse fil, d'épaisseur ou intensité ;
- Le numéro de programme courant, la longueur d'arc et le réglage fin ;
- Les messages de sécurité.

Les afficheurs mesure donnent les valeurs de consigne de tension et courant.

### En soudage :

L'écran LCD indique :

- Par défaut, le numéro de programme courant, le courant et la tension mesurés ;
- A l'appui du bouton de défilement ou à la rotation d'un codeur, les valeurs de consigne.

Les afficheurs mesure donnent les valeurs mesurées de tension et courant

## Other functions

### Cycle :

This menu is accessible when no welding is in progress. It is used to construct a complete programme, selecting the process, synergy and SETUP.

In the synergy settings, the best available synergy is selected automatically according to the selections made for the process, type of wire and wire diameter.

In cases such as front panel configuration (config FAV) or programme configuration (config prog), some SETUP menus will not be accessible. This makes operation more straightforward and faster and avoids displaying unnecessary menus.

The first menu accessible when entering SETUP will be the last menu modified during the previous access to SETUP.

### Sequencer :

The sequencer is used to create a series of hot then cold welding modes.

A sequence can only be constructed for programmes in synergy, 2T or 4T mode.

Starting up during hot or cold weather is possible.

Sequencing can only include the welding phase (not Hot Start or Slope-Down mode).

The cycle ratio of the sequencer is 50% and cannot be adjusted.

Arc length and fine setting correction is the same for both phases.

## Display

### No welding in progress:

The LCD screen displays:

- The setpoint values for wire speed, thickness or current;
- The number of the current program, the arc length and fine adjustment;
- The safety messages.

The measurement display shows setpoint values of voltage and current.

### During welding:

The LCD screen displays:

- By default, the number of the current program, the current and voltage measured;
- A l'appui du bouton de défilement ou à la rotation d'un codeur, les valeurs de On pressing the scroll key or turning a coder, the setpoint values.

The measurement display shows the measurement values of voltage and current

## Procédure d'utilisation

### Hors soudage

Ecran accessible en mode **synergie** :

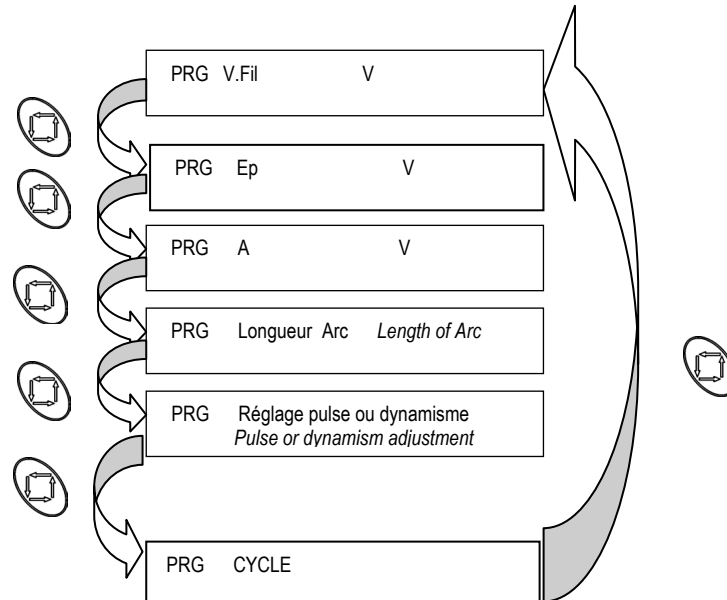
- tournez le codeur de gauche (Vit Fil ou Ep ou A) pour régler la valeur de gauche sur l'afficheur
- tournez le codeur de droite (H.Arc ou Reg fin) pour régler la valeur de droite sur l'afficheur.
- La valeur V indique le pré-affichage de la tension de soudage
- tournez le codeur de gauche sur le menu CYCLE pour les faire défiler
- tournez le codeur de droite sur le menu CYCLE pour les ajuster.

## Operating procedure

### No welding in progress

Screen accessible in **synergy** mode

- Turn the left-hand coder (Vit Fil or Ep or A) to set the left-hand value on the display unit.
- Turn the right-hand coder (H.Arc or Reg fin) to set the right-hand value on the display unit
- The value V indicates the pre-welding display of the welding voltage
- Turn the left-hand coder on the CYCLE menus to scroll through them
- Turn the right-hand coder on the CYCLE menus to modify them

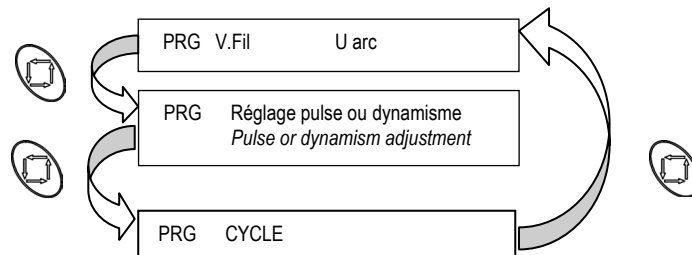


Ecran accessible en mode **MANUEL** :




- tournez le codeur de gauche pour régler la vitesse fil, valeur de gauche sur l'afficheur.
- tournez le codeur du bas (U ou Reg Fin) pour régler la valeur de droite sur l'afficheur.
- En manuel, pas de réglage possible de l'épaisseur, pré-Aff I, H.Arc et pas affichage Pré-Aff U.

Screen accessible in **MANUAL** mode:




- Turn the left-hand coder to set the wire speed shown by the left-hand value on the display.
- Turn the bottom coder (U or Reg fin) to set the right-hand value on the display unit.
- In manual mode, it is not possible to adjust the thickness, pre-welding current display, H.Arc and there is no pre-welding voltage display.

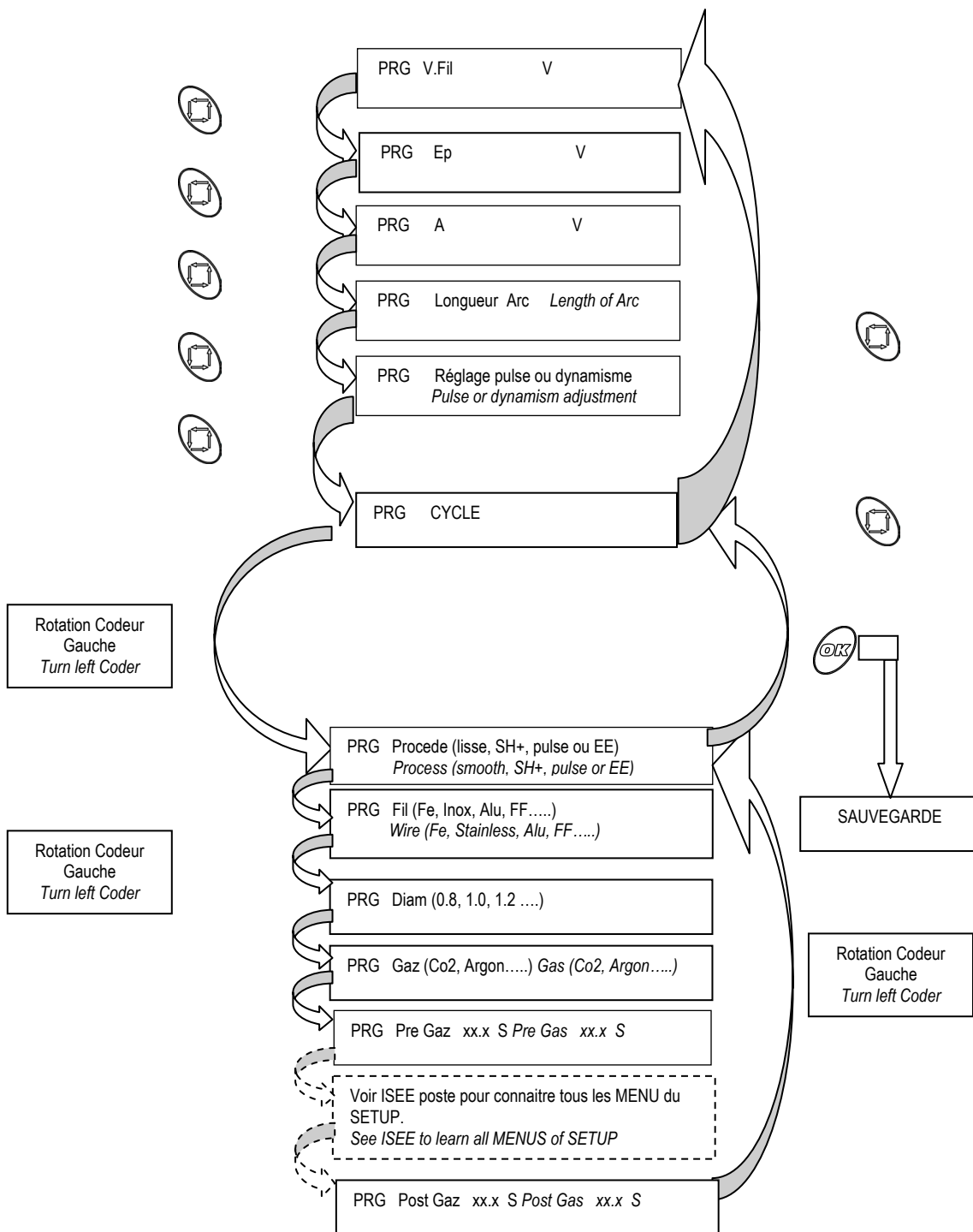


Ecran accessible sur la position **CYCLE**:

- accédez au SETUP 'CYCLE' en appuyant sur la touche .
- Une fois le SETUP 'CYCLE' sélectionné, tournez le codeur de gauche pour faire défiler les MENUS du SETUP 'CYCLE'.
- tournez le codeur de droite pour régler la valeur d'un MENU.
- Pour sortir du SETUP 'CYCLE', appuyez sur la touche OK ou .
- appuyez sur la touche  (dans n'importe quel menu ci-dessus) pour sortir du mode
- CYCLE, les modifications sont prises en compte mais non sauvegardées.
- appuyez sur la touche OK (dans n'importe quel menu ci-dessus) pour sortir du mode CYCLE avec la possibilité ou pas de sauvegarder les modifications effectuées.

Screen accessible in **CYCLE** position:

- 'CYCLE' SETUP is accessed by pressing the  key.
- Once 'CYCLE' SETUP has been selected, turn the left-hand coder to scroll through 'CYCLE' SETUP menus.
- Turn the right-hand coder to adjust the value of a menu.
- To exit 'CYCLE' SETUP, press the OK or  key.
- To exit from CYCLE mode press the  key (in any of the menus above).
- The modifications are acknowledged but not saved.
- By pressing the OK key (in any of the menus above), you can exit from CYCLE mode, with the possibility of saving the modifications made.



Le SETUP 'CONFIG' est accessible uniquement sur le générateur


SETUP 'CONFIG' is accessible only on the generator.



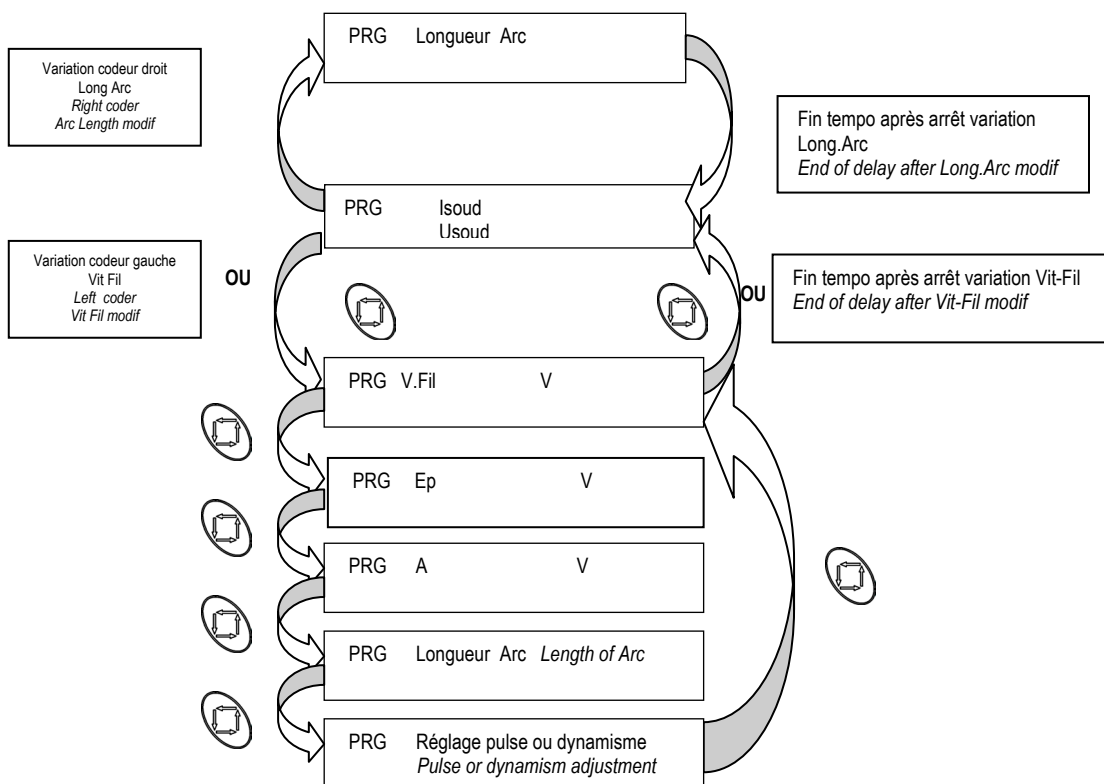
**En soudage**

En soudage, le prog en cours, U & I soudage sont affichés.

Des que (V.Fil ou Ep ou A) sont modifiés avec codeur gauche ou (H.Arc) avec codeur droit, le changement est affiché durant la variation et après la fin de la variation durant 2s

faites défiler les fenêtres de réglage (voir ci-dessous) en appuyant sur .  
Les réglages des SETUP 'CYCLE' ne sont pas accessibles.  
L'appui sur la touche OK ne permet pas de mémoriser le programme courant.


Ecran accessible en mode **synergie** :



**During welding**

During welding the currently active programme and welding voltage and current are displayed.

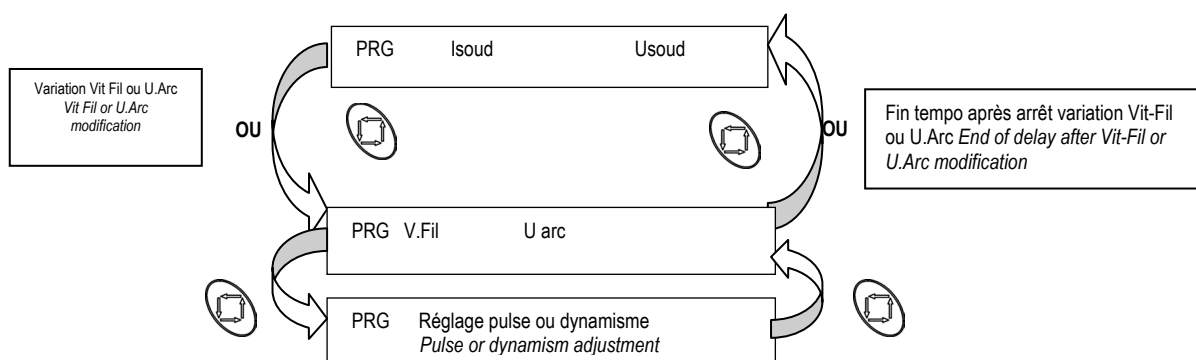
Any modification of V.Fil (wire speed) or Ep (thickness) or A with the left-hand coder or H.Arc with the right-hand coder is displayed during modification and for 2 seconds afterwards.

You can scroll through the setting windows (see below) by pressing .  
You cannot access 'CYCLE' SETUP.  
Pressing the OK key does not store the current program.

Screen accessible in **synergy** mode:

Ecran accessible en mode **manual** :

Screen accessible in **manual** mode:





### 3.4. SECURITE

Si le générateur se met en défaut, un message indique sur le dévidoir le type de défaut. L'appui sur la touche OK permet d'acquiescer le défaut.

Liste des défauts affichés :

<b>Secu_Thermique</b> <i>Thermal default</i>	Sur chauffe onduleur
<b>Secu_Sonde_Ther</b> <i>Sensor C default</i>	Sonde ou chaîne de mesure température onduleur en court-circuit ou déconnecté
<b>Secu_Debi t_GRE</b> <i>Flow water defau</i>	Débit GRE trop faible
<b>_Secu_Ondul eur</b> <i>Inverter default t</i>	Défaut onduleur (i primaire, precharge, alim onduleur)
<b>_Secu_U_reseau</b> <i>Main supply defa</i>	360V > Tension réseau > 440 V
<b>_Secu_U_moteur</b> <i>supply motor def</i>	Défaut alimentation moteur
<b>_Secu_I_moteur</b> <i>overload motor</i>	Surintensité moteur
<b>Secu_TachMoteur</b> <i>tach motor defau</i>	Pas de retour information vitesse fil de rotation
<b>Securi te MEMOI RE</b> <i>Secu_MEMORY</i>	Sauvegarde impossible
<b>Secu_COMM_CAN</b> <i>Secu_COMM_CAN</i>	Communication avec un des périphériques connectés au bus CAN impossible
<b>Erreur PUI SSANCE</b> <i>POWER default</i>	Type onduleur non reconnu
<b>Def_confi g_gene</b> <i>Config default t</i>	Réglage générateur inadapté

- Les afficheurs mesures indiquent [- -].

#### Messages divers

<b>PULSE_320_V1.0</b> <b>PULSED_320_V1.0</b>	Message à l'initialisation.
<b>PULSE_420_V1.0</b> <b>PULSED_420_V1.0</b>	Message à l'initialisation.
<b>Purge_Gaz_=_Xs</b> <b>Purge_Gaz_=_Xs</b>	Purge gaz en cours avec décrémentation du temps
<b>Devi dage_=_xx.x</b> <b>Wi re feedi ng_=_xx.x</b>	Dévidage manuel en cours avec indication de la consigne de Vitesse Fil
<b>Chai n_i mpossi ble</b> <b>Chai n_i mpossi ble</b>	Chainage de programme impossible avec les réglages courants
<b>_DEV_connecte</b> <b>_DEV_connected</b>	Confirmation de connexion du dévidoir
<b>TORCHE_CAD_ana</b> <b>TORCH_CAD_ana</b>	Confirmation de connexion d'une torche ou CAD à potentiomètre

Les afficheurs mesures indiquent [- -].

#### Mise sous tension

L'écran LCD indique successivement :

- Un écran noir 2 s ;
- La version du logiciel du dévidoir et le nom du générateur 2 s ;
- L'état de la connexion vers la commande à distance ou la torche à potentiomètre 2 s.

Les afficheurs mesure donnent successivement :

- tous les segments allumés 2 s ;
- La version du logiciel du dévidoir à droite et le nom du générateur à gauche 2s.

### 3.4. SECURITY

If the generator is in default mode, a message on the wire feed shows the default type. Pressing the OK key clears the default

List of faults displayed :

<i>Inverter overheat</i>
<i>Inverter temperature probe or measuring channel short-circuited or disconnected</i>
<i>Water cooling unit flow too low</i>
<i>Inverter fault (primary current, precharge, inverter power supply)</i>
<i>360V &gt; mains voltage &gt;440 V</i>
<i>Motor power supply fault</i>
<i>Motor overcurrent</i>
<i>No feedback from rotation wire speed</i>
<i>Save impossible</i>
<i>Communication with peripherals on CAN bus impossible</i>
<i>Inverter type not recognized</i>
<i>Unsuited generating adjustment</i>

- The measurement displays show [- -].

#### Miscellaneous messages

<i>Boot message.</i>
<i>Boot message.</i>
<i>Gas purge underway with timer count down</i>
<i>Manual feed underway with display of Wire Speed setpoint</i>
<i>Program sequence impossible with current adjustment</i>
<i>Confirmation of wire feed connection</i>
<i>Confirmation of connection of a torch or CAD to potentiometer</i>

The measurement displays show [- -].

#### Energizing

The LCD successively shows:

- A black screen 2 s ;
- The version of the wire feed software and generator name 2 s ;
- Status of connection with the remote control or potentiometer torch 2 s.

The measurement displays successively show:

- All segments lit for 2 s ;
- The software version of the wire feed on the right and name of generator on the left 2s.

## OPTIONS

## OPTIONS

1. Kit chariot, réf : W000 267 595

2. Option débitlitre, réf : W000 267 596

3. Torche à potentiomètre, réf : W000 055072

La torche à potentiomètre est reconnue automatiquement quand elle est connectée au dévidoir. Cela entraîne :

- La sélection automatique du programme 0 et l'impossibilité d'utiliser les autres programmes ;
- La prise en compte des consignes vitesse fil et hauteur d'arc **uniquement** sur la torche.

1. *Chariot kit, ref : W000 267 595*

2. *Flowmeter option, ref : W000 267 596*

3. *Flowmeter option, ref : W000 055072*

*The potentiometer torch is automatically recognised when connected to the wire feed. This leads to:*

- *Automatic selection of program 0 and impossibility of using other programs;*
- *Taking into account wire speed and arc height setpoints **only** on the torch.*

## 4. ENTRETIEN


## 4. MAINTENANCE

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


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

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


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



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




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




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

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




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

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



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

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



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

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

### 4.1. GALETS ET GUIDES FILS

### 4.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES

Ces accessoires assurent, dans des conditions d'utilisations normales, un service prolongé avant de nécessiter leur échange.

Il arrive cependant qu'après un temps d'utilisation, une usure exagérée ou un colmatage dû à un dépôt adhérent, se manifeste.

Pour minimiser ces effets négatifs, il est bon de veiller à l'état de propreté de la platine.

Le groupe moto réducteur ne nécessite aucun entretien.

Under normal working conditions, these accessories will give you long service life before requiring replacement.

However, early wear or clogging can be caused by sticky deposits.

To reduce the risk of this happening, check the cleanliness of the plate at regular intervals.

The motor reducing gear set is maintenance-free.

### 4.2. LISTE DES DEFAUTS

### 4.2. LIST OF FAULTS

- Défaut connectique dévidoir** (ou sécurité CAN) : dialogue interrompu avec le dévidoir (exclusivement) ou pas de dévidoir présent (ne s'affiche pas en électrode enrobée)  
Acquitter cette sécurité par un appui sur la touche OK

**Défauts affichés au poste mais liés au dévidoir :**

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

**Acquittement** : appui sur la touche OK ou deux appuis successifs sur la gâchette.

- Wire feed unit connection** (or CAN safety) fault: dialogue broken off with the wire feed unit (only) or no wire feed unit present (does not display in the coated electrode mode)  
Clear this safety message by pressing the OK key

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

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

**To clear**: press the OK key or press the trigger twice.

## 5. MAINTENANCE / PIECES DE RECHANGE

## 5. MAINTENANCE / SPARE PARTS

## 5.1 PIECE DE RECHANGE

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

## 5.1 SPARE PARTS

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

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignation	Désignation
		<b>Face avant</b>	<b>Front panel</b>
9	W000147185	Bouton poussoir avance fil	Wire feed push button
2/5/10	W000265988	Kit bouton bleu	blu button set
11	W000147364	Bouchon protection embase CAD	CAD socket protection button
		<b>Éléments internes</b>	<b>Internal parts</b>
	W000241667	Carte embase male faisceaux	Male harness base card
	W000241664	Carte embase CAD	CAD base card
	W000148730	Coupleur bleu trav cloison standard	STD blue through wall coupling
	W000157026	Coupleur rouge trav cloison standard	STD red through wall coupling
	W000147413	Embout coup rap trav cloison	Through wall "coup rap" end
	W000241668	Connecteur. Soudure embase male	Male welding base connection
	W000148727	Electro 24 VDC équipée	24 VDC electro with fittings
	W000267517	Carte électronique WKS	WKS electronic card
		<b>Tôlerie</b>	<b>Bodywork</b>
	W000267518	Kit tôlerie complet	Complete bodywork set
31	W000148918	Cache bobine	Reel cover
32	W000267519	Lot capot transparent + fixation	Transparent hood + binding set
33	W000149075	Axe bobine complet	Complete spool shaft
34	W000148691	Ecrou axe bobine	Nut spool shaft
		<b>Platine</b>	<b>Base plate</b>
40	W000255656	Moto réducteur platine PA 4G Ø37 CYL	Base plate, PA 4G Ø 37 CYL, geared motored
41	W000241680	Ensemble moto réducteur codeur	Geared motor and encoder unit
42	W000241681	Ensemble embase torche lg 66 mm	Torch base unit lg 66 mm
43	W000148658	Ensemble 2 vis de fixation carter	2 screws set for roller casing
44	W000148661	Ensemble réglage pression chape	Pressure adjustment cover unit
45	W000163284	Lot d'engrenage / axe fixation	Batch of gears / clevis pin
46	W000255651	Ensemble chape droite + Ensemble chape gauche	Right cover unit + Left cover unit
47	W000255653	Ensemble carter de protection	Protective casing unit
48	W000148699	Cache plastique embase torche	Nut torch cover plastic
49	W000267516	Base platine plastique	Plastic feeding plate
		<b>Chariot</b>	<b>Trolley</b>
	W000147076	Roue pivotante Ø 65	Pivot wheel Ø 65
	W000147075	Roue fixe Ø 160	Fixed wheel Ø 160
	W000267522	Kit calottes autobloquantes	Self locking caps kit

## 5.2. PROCEDURES DE DEPANNAGE DU DEVIDOIR

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

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

CAUSES	REMEDES
--------	---------

### GENERATEUR SOUS TENSION PAS DE CONSIGNE

<input type="checkbox"/> Alimentation	☞ vérifier le fusible F1 sur carte dévidoir
<input type="checkbox"/> Connectique	☞ vérifier que la prise faisceau est branchée côté poste et côté dévidoir ☞ vérifier le connecteur B23 sur carte face avant et le connecteur J1 sur carte embase poste ☞ vérifier les connecteurs B43 et B56 sur carte dévidoir et le connecteur J1 sur carte embase dévidoir ☞ vérifier que L4 et L2 sont allumées
<input type="checkbox"/> Carte électronique	☞ si non ⇒ changer le CI de face avant

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

<input type="checkbox"/> Alimentation	☞ Eteindre puis rallumer l'installation
---------------------------------------	-----------------------------------------

### PRESENCE DU MESSAGE CAN DEFAULT

<input type="checkbox"/> Connectique	☞ Vérifier que le dévidoir est bien connecté (le connecteur B23 sur carte face avant connecté au connecteur J1 sur carte embase poste et le connecteur B43 sur carte dévidoir et le connecteur J1 sur carte embase dévidoir) ☞ Acquiescement par appui long sur un des quatre boutons
--------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### PRESENCE DU MESSAGE ENCODER DEFAULT

<input type="checkbox"/> Connectique	☞ Vérifier que la bretelle du codeur est bien connectée à B54 de la carte dévidoir ☞ vérifier le branchement de l'alimentation du moteur sur les prises Fastons MOT+ (fil rouge du moteur) et MOT-(fil bleu du moteur)
--------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### PRESENCE DU MESSAGE CURRENT DEFAULT

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

### PRESENCE DU MESSAGE No motor voltage

<input type="checkbox"/> Alimentation	☞ vérifier le fusible F2 sur carte face avant
	☞ vérifier le connecteur B24 sur carte face avant et le connecteur J2 sur carte embase poste
	☞ vérifier le connecteur B40 sur carte

## 5.2. WIRE FEEDER UNIT DIAGNOSIS CHART

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

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

CAUSES	SOLUTIONS
--------	-----------

### GENERATOR SWITCHED ON, NO SETPOINT

<input type="checkbox"/> Supply	☞ Check fuse F1 on the wire feed card
<input type="checkbox"/> Connections	☞ Check that the harness connection is connected on the welding set side of the wire feed unit ☞ Check connector B23 on the front panel card and connector J1 on the set base card ☞ Check connectors B43 and B56 on the wire feed card and connector J1 on the wire feed base card ☞ Check that L4 et L2 are alight
<input type="checkbox"/> Electronic card	☞ If NG ⇒ change the front panel IC

### GENERATOR ON AND NO MESSAGE ON THE DISPLAY OR DISPLAY PROBLEM

<input type="checkbox"/> Supply	☞ Switch the installation off and on again
---------------------------------	--------------------------------------------

### PRESENCE OF CAN ERROR MESSAGE

<input type="checkbox"/> Connections	☞ Check that the wire feed is properly connected (connector B23 on the front panel card connected to connector J1 on the set base card, and connector B43 on the wire feed card and connector J1 on the wire feed base card) ☞ Clear by holding the four buttons down for a long time
--------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### PRESENCE OF ENCODER ERROR MESSAGE

<input type="checkbox"/> Connections	☞ Check that the encoder jumper is properly connected at B54 of the wire feed card ☞ Check the connection of the motor supply to the MOT+ (red wire from motor) and MOT-(blue wire from motor) Fastons
--------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### PRESENCE OF CURRENT ERROR MESSAGE

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

### PRESENCE OF MESSAGE - NO MOTOR VOLTAGE

<input type="checkbox"/> Supply	☞ Check fuse F2 on the front panel card
	☞ Check connector B24 on the front panel card and connector J2 on the set base card
	☞ Check connector B40 on the wire feed unit and connector J2 on the

dévidoir et le connecteur J2 sur carte  
embase dévidoir

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

wire feed base card

- ☞ Check the presence of a potential of 42VAC at the transformer terminals

#### GENERATEUR EN MARCHÉ / PAS DE DEVIDAGE, NI DE COMMANDE GAZ

#### GENERATOR RUNNING / NO PAY OUT, NOR GAS CONTROL

##### ☐ Connectique

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

##### ☐ Connections

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

#### REGLAGES NON PRIS EN COMPTE A PARTIR DU DEVIDOIR, DE LA CAD, DE LA TORCHE EVOLUEE...

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

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

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

#### GENERATEUR EN SOUDAGE

#### GENERATOR WELDING

##### ☐ Problème de dévidage

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

##### ☐ Pay out problem

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

##### ☐ Instabilités ou variations en soudage

- ☞ Vérifier qu'il n'y ait aucun frottement au niveau du guide fil dans l'embase torche (poussières de métal au niveau du tube contact)
- ☞ Vérifier qu'il n'y a pas d'instabilité sur le dévidage

##### ☐ Instability or variations in the welding

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

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

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



## 1. INFORMACIONES GENERALES

### 1.1. PRESENTACION DE LA INSTALACION

La devanadera **DV 400 WKS** se ha desarrollado especialmente para las aplicaciones en las que el material está expuesto a un entorno hostil que necesita una concepción reforzada. Es específicamente de la gama de generador **DIGIPULS** para aplicaciones manuales. Asimismo, esta devanadera se ha concebido para el devanado y la protección de la bobina.

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

Correctamente instalada, la **DV 400 WKS** le permite obtener soldaduras de gran calidad y de excelente aspecto. Esta devanadera es compatible únicamente con la gama **DIGIPULS** en versión independiente.

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

### 1.2. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN

La instalación consta de :

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

### 1.3. DESCRIPCIÓN DE LA CARA FRONTAL

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



**Observación sobre la función principal:** los codificadores permiten efectuar todos los ajustes (selección de parámetro, ajuste del valor del codificador seleccionado,...)



**Nota funzione principale:** I codificatori permettono di effettuare tutte le regolazioni (selezione parametro, regolazione del vapore del codificatore selezionato)

Visualizador LCD	1	Display grafico
Ajuste de la velocidad hilo	2	Regolazione della velocità filo
Botones para encadenamiento de los programas	3 / 6	Pulsanti per il concatenamento dei programmi
Botón que permite el desplazamiento de los diferentes menús	4	Pulsante di scorrimento dei vari menu
Ajuste de la tensión o altura de arco / codificador de ajuste	5	Regolazione della tensione o dell'altezza arco / pulsante di regolazione
Botón de validación	7	Pulsante di convalida
Visualizador de medidas	8	Display misure

## 1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA

	DV 400 WKS - REF. W000267593	
Pletina rodillos	4 rodillos / 4 rulli	Piastra rulli
Velocidad de devanado	0,5 ⇒ 25 m / mn	Velocità di svolgimento
Regulador velocidad hilo	Digital numerici / Digitale numeric	Regolatore velocità filo
Hilos utilizables	0.6 ⇒ 1,6 mm	Fili utilizzabili
Pasa por un registro de inspección	Sí / si	Passa da portello
Índice de protección	IP 23 S	Indice di protezione
Clase de aislamiento	H	Classe di isolamento
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
Conexión torcha	« Tipo Europeo » / "Tipo europeo"	Collegamento torcia
Factor de marcha 100% t=40°C	350 A	Fattore di marcia 100% à t=40°C
Factor de marcha 60% t=40°C	400 A	Fattore di marcia 60% à t=40°C

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

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

## 1. INFORMAZIONI GENERALI

### 1.1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO

L'alimentatore **DV 400 WKS** è stato studiato specificamente per le applicazioni in cui il materiale è esposto ad un ambiente ostile, che necessita una progettazione rinforzata. È specifico per la linea di generatori **DIGIPULS** per applicazioni manuali. Este carretel está igualmente preparado para o desenrolar e protecção da bobina.

Il suo design ottimizzato rende il suo uso facile in ambienti difficili sia per quel che riguarda il trasporto (carrello opzionale) o l'aggressività dovuta ad elementi esterni (umidità, polvere, proiezioni, ecc).

Correttamente installato, il **DV 400 WKS** consente di ottenere saldature di elevata qualità e di bell'aspetto. Questo alimentatore filo è compatibile soltanto con la gamma **DIGIPULS** in versione separata.

L'ottimizzazione del sistema è ottenuta dall'accurata lettura del presente manuale e dal rispetto di tutte le direttive qui riportate.

### 1.2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO

L'impianto è composto da:


- ☞ un alimentatore filo
- ☞ un adattatore bobina ecologica
- ☞ Istruzioni di Sicurezza d'Impiego e di Manutenzione
- ☞ Istruzioni di Sicurezza

### 1.3. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE

(vedi opuscolo figura 1 alla fine delle istruzioni per l'uso)


## 1.5. PRECAUCIONES

## 1.5. PRECAUTION



**ATENCIÓN :**

- a los Lexan, posibilidad de proyección
- de no pillar el cable
- a las tomas
- de no dejar líquido o un producto caliente en contacto con el cable



**ATTENZIONE:**

- ai lexan possibilità di proiezioni
- non schiacciare il cavo
- alle prese
- non lasciare liquidi o prodotti caldi a contatto col cavo

Grados de protección proporcionados por las envolventes

Indici di protezione forniti dagli involucri

Letra código <i>Lettera codice</i>	IP	Protección del equipo <i>Protezione del materiale</i>
Primera cifra <i>Prima cifra</i>	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de $\varnothing \geq 12,5$ mm <i>Contro la penetrazione di corpi solidi estranei con <math>\varnothing \geq 12,5</math> mm</i>
Segunda cifra <i>Seconda cifra</i>	1	Contra la penetración de gotas de agua verticales con efectos perjudiciales <i>Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi</i>
	3	Contra la penetración de lluvia (inclinada hasta 60° respecto a la vertical) con efectos perjudiciales <i>Contro la penetrazione di pioggia (inclinata fino a 60° rispetto alla verticale) con effetti nocivi</i>
	S	Indica que la prueba de verificación de la protección contra los efectos dañinos debidos a la penetración del agua ha sido efectuada con todas las partes del material en reposo. <i>Indica che la prova di verifica della protezione contro gli effetti nocivi dovuti alla penetrazione dell'acqua è stata eseguita con tutte le parti del materiale a riposo.</i>

## 1.6. DIMENSIONES Y PESO

	Dimensiones (Long.xanch.xalt.) <i>Dimensioni (LxPxH)</i>	Peso neto <i>Peso netto</i>	Peso neto <i>Peso imballato</i>	1.6 DIMENSIONI E PESO
Devanadera DV 400 WKS	630 x 210 x 425 mm	15.6 kg	17.5 kg	Alimentatore filo DV 400 WKS



## 2. PUESTA EN SERVICIO

## 2. MESSA IN FUNZIONE



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



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

### 2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN

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

*Rimuovere i vari elementi dal loro imballaggio.  
Fissare l'alimentatore filo al carrello rispettando le istruzioni riportate qui di seguito.*

*Collegare il fascio nella parte posteriore dell'alimentatore filo e sul generatore rispettando le raccomandazioni fornite.*



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



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

### 2.2. MONTAJE DEL CARRO EN LA DV 400 WKS

Seguir las indicaciones facilitadas con el componente opcional.  
Colocar la devanadera en el carro y montar los 4 tornillos en los lados.

### 2.2. MONTAGGIO DEL CARRELLO SUL DV 400 WKS

*Seguire le indicazioni fornite assieme all'opzione.  
Posizionare l'alimentatore sul carrello e montare le 4 viti sui lati.*

### 2.3. MONTAJE OPCIONAL DEBITLITRE

Seguir las indicaciones facilitadas con el componente opcional.

### 2.3. MONTAGGIO OPZIONE FLUSSOMETRO

*Seguire le indicazioni fornite assieme all'opzione.*

### 2.4. CONEXIÓN DE LA DEVANADERA



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

Conectar el haz a la devanadera respetando los emplazamientos de los conectores.  
Conectar el otro extremo del haz al generador.  
Conectar la torcha de soldadura MIG a la DV 400 WKS.  
Verificar el correcto funcionamiento del líquido de enfriamiento  
Ajustar el caudal de gas.



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

*Collegare il fascio all'alimentatore filo rispettando le ubicazioni dei connettori.  
Collegare l'altra estremità del fascio al generatore.  
Collegare la torcia di saldatura MIG al DV 400 WKS.  
Verificare la corretta circolazione del liquido di raffreddamento  
Regolare la portata di gas.*

### 2.5. ESLINGAGE DEVANADERA 400 WKS



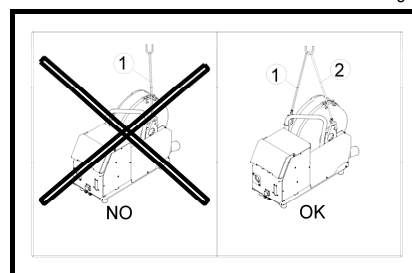
Usar **OBLIGATORIAMENTE** los 2 anillos para el eslingaje de la devanadera

Ver dibujo a continuación:



Usare **ASSOLUTAMENTE** i 2 anelli per imbracare l'alimentatore.

Vedi disegno qui sotto :



### 3. INSTRUCCIONES DE EMPLEO

### 3. ISTRUZIONI PER L'USO

#### 3.1. COLOCACIÓN DEL HILO EN LA DV 400 WKS

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

1. Abrir la puerta de la devanadera.
2. Desenroscar la tuerca del eje de la bobina.
3. Introducir la bobina de hilo en el eje. Comprobar que la espiga del eje está colocada en la bobina.
4. Colocar la tuerca en el eje girándola en el sentido indicado por la flecha.
5. Bajar las palancas para liberar los contrarrodillos.  
Tomar el extremo del hilo de la bobina y cortar la parte torcida.  
Enderezar los 15 primeros centímetros de hilo.  
Introducir el hilo por el guiahilo de la pletina.
6. Bajar los contrarrodillos y subir las palancas para inmovilizar los contrarrodillos.
7. Ajustar la presión de los contrarrodillos sobre el hilo.

#### 3.2. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE

Las piezas de desgaste del generador, cuya función es guiar y hacer avanzar el hilo de soldadura, deben adaptarse a la naturaleza y al diámetro del hilo de soldadura utilizado. Por otra parte, su desgaste puede alterar los resultados de soldadura. Por tanto, es necesario cambiarlas.

☞ Piezas de desgaste de la pletina de devanado:

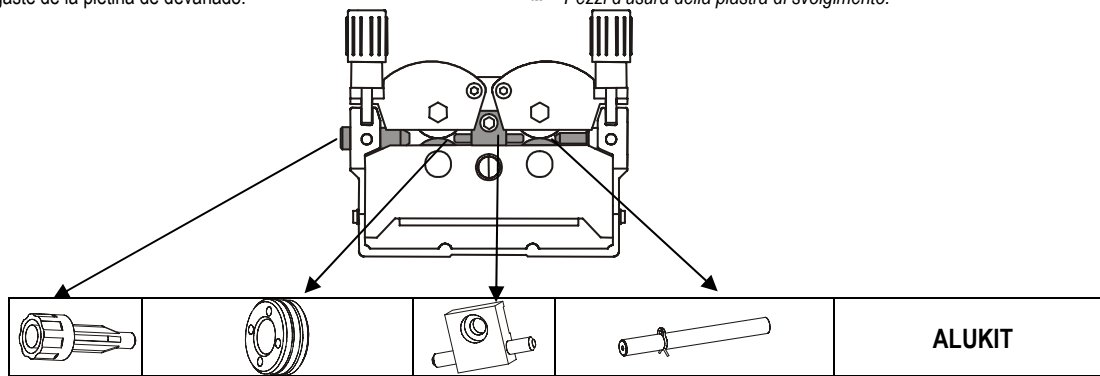
Il cambio del filo di saldatura va eseguito come segue (con il generatore fuori tensione):

1. Aprire lo sportello dell'alimentatore filo.
2. Allentare il dado dell'asse della bobina.
3. Introdurre la bobina di filo sull'asse. Assicurarsi che il perno dell'asse sia correttamente posizionato sulla bobina.
4. Riposizionare il dado sull'asse girandolo nel senso indicato dalla freccia.
5. Abbassare le leve per liberare i controrulli.  
Afferrare l'estremità del filo della bobina e tagliare la parte piegata dello stesso.  
Raddrizzare i primi 15 centimetri di filo.  
Introdurre il filo attraverso il guidafilo della piastra.
6. Abbassare i controrulli e rialzare le leve per immobilizzare i controrulli.
7. Aggiustare la pressione dei controrulli sul filo.

#### 3.2. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA

I pezzi d'usura del generatore, usati per la guida e l'avanzamento del filo di saldatura, devono essere adatti alla natura ed al diametro del filo di saldatura usato. L'usura di tali pezzi può inoltre alterare i risultati della saldatura. È pertanto necessario sostituirli.

☞ Pezzi d'usura della piastra di svolgimento:



		ALUKIT			
Acer o	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654
	0,8		W000267598		W000241685
	1,0		W000267599		W000255655
	1,2		W000305126		W000241682
	1,6				
Alu	1,0 / 1,2		W000260185		W000255648
	1,2 / 1,6		W000260186		W000255649
	1,6 / 2,4		W000260187		W000255650
Hilos reves tido s	1,0 / 1,2 1,2 / 1,6	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682
	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396

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

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

### 3.3. FUNCIONAMIENTO

La devanadera se reconoce automáticamente al iniciarse el generador, y configura el modo de funcionamiento de la instalación en función del número de programa seleccionado:

Programa 0 → MODO ESTÁNDAR  
Programas 1 a 9 → MODO PROGRAMA

El cambio de programa se realiza fuera de la soldadura con las teclas PROG+ y PROG-.



**ATENCIÓN:** para funcionar, la versión del software mostrada al inicio en el generador debe ser de 2,0 o superior.  
Mando a distancia Evolucionado: si se conecta una CAD "Evolucionada" en la devanadera, estará inactiva y mostrará un mensaje desplegable de la versión del software CAD.

#### Mode Standard

En este modo:

- Los ajustes de velocidad de hilo, altura de arco y ajuste fino se desvían a la devanadera y por lo tanto ya no puede accederse a ellos en el generador;
- Los ajustes SETUP, proceso y sinergia permanecen en el generador;
- No se puede programar;
- El piloto JOB del generador se apaga para indicar que los ajustes de la FAV están activos.

#### Ajuste

**Velocidad hilo:** (codificommande à distanceor de la izquierda)

- Sólo es una consigna la velocidad de hilo; los demás valores (tensión y espesor) se calculan
- En **manual** la velocidad del hilo puede variar, de 1m/mn a 25m/mn, cualquiera que sea la selección (hilo, diámetro).
- En **sinergia** la velocidad de hilo varía entre los topes mín. Y máx. Fijados por la sinergia.
- En **electrodo revestido** se ajusta la consigna corriente con el potenciómetro de velocidad HILO de 20ª a 320ª para el DIGIPULS 320 y de 20ª a 420ª para el DIGIPULS 420 .

El ajuste de la velocidad de hilo está activo fuera y en soldadura. Este permite igualmente ajustar la velocidad de hilo durante un avance de hilo manual. Este permite igualmente seleccionar los MENUS de los SETUP.

**Corrección de tensión:** (codificommande à distanceor de la derecha)

El ajuste de la longitud de arco está activo fuera y en soldadura.

- En **manual**: En Lisa o en Pulsado la gama de ajuste de la consigna Tensión de arco es de +10.0v a +50.0v.
- En **sinergia**: En Lisa o en Pulsado la gama de ajuste de la consigna Longitud de arco es de -50 a +50 incrementos en relación con el valor dado por la sinergia.

**Botón pulsador '+':** Permite incrementar el nº de programa

**Botón pulsador '-':** Permite reducir el nº de programa

**Botón pulsador 'OK':** Ninguna función.

### 3.3. FUNZIONAMENTO

L'avvolgitore è riconosciuto automaticamente all'avvio del generatore, e la modalità di funzionamento dell'impianto è configurata a seconda del numero di programma selezionato:

Programma 0 → MODO STANDARD  
Programmi da 1 a 9 → MODO PROGRAMMA

Il programma si può cambiare fuori saldatura grazie ai tasti PROG+ e PROG-.



**ATTENZIONE:** per funzionare, la versione del programma visualizzata all'avvio sul generatore deve essere la 2.0 o successiva.  
Comando a distanza Evoluto: Se un CAD 'Evoluto' è collegato all'alimentatore, resterà inattivo visualizzando un messaggio scorrevole con la versione del programma del CAD.

#### Mode Standard

In questa modalità:

- Le regolazioni di velocità filo, altezza dell'arco e regolazione fine, sono riportate sull'alimentatore e quindi non più accessibili sul generatore;
- Le regolazioni di SETUP, del processo e di sinergia rimangono sul generatore;
- La realizzazione del programma non è possibile;
- La spia JOB del generatore si spegne per indicare che le regolazioni del FAV sono attive.

#### Regolazione

**Velocità Filo:** (codificatore sinistro)

- Solo la velocità filo è un valore programmato, gli altri valori (tensione e spessore) sono calcolati.
- In modalità **manuale**, la velocità del filo può variare da 1m/min a 25m/min qualunque sia la selezione (filo, diametro).
- In modalità **sinergia**, la velocità del filo varia tra gli arresti min. e max. impostati dalla sinergia.
- In modalità **electrodo rivestito**, il valore prefissato della corrente viene impostato con il potenziometro di velocità filo da 20A a 320A per il DIGIPULS 320 e da 20A a 420A per il DIGIPULS 420 .

La regolazione della velocità del filo è attiva fuori ed in soldatura. Permette anche di regolare la velocità filo durante un avanzamento manuale del filo. Permette anche di selezionare i MENU dei SETUP.

**Correzione Tensione:** (codificatore destro)

La regolazione della lunghezza d'arco è attiva fuori ed in soldatura.

- In modalità **manuale**: In corrente Liscia o Pulsata, il campo di regolazione del valore prefissato Tensione d'arco è compreso tra +10.0v e +50.0v.
- In modalità **sinergia**: In corrente Liscia o Pulsata, il campo di regolazione del valore prefissato Lunghezza d'arco è compreso tra -50 e +50 incremento rispetto al valore dato dalla sinergia.

**Pulsante '+':** Permette di incrementare il numero di programma.

**Pulsante '-':** Permette di decrementare il numero di programma.

**Pulsante 'OK':** Nessuna funzione.



### Botón pulsador o 'Help':

Una pulsación breve permite pasar a la siguiente ventana de ajuste.

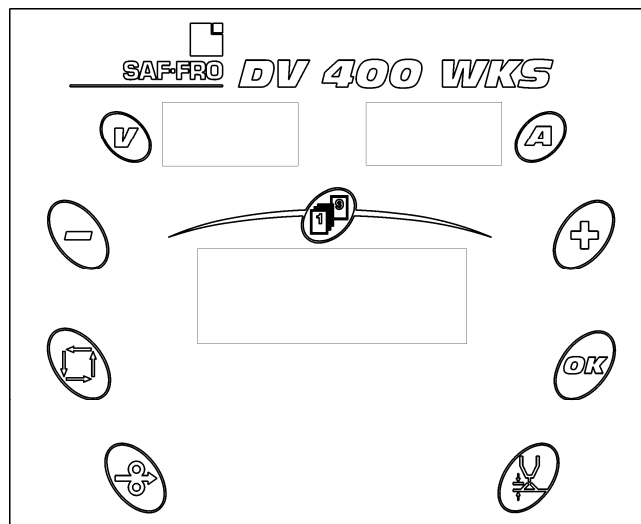
La presión prolongada sobre el botón permite desplegar un mensaje de ayuda, correspondiente a la pantalla en curso.



### Pulsante o 'Help':

Una breve pressione di questo pulsante permette di passare alla finestra successiva di regolazione.

La pressione prolungata del tasto permette di far scorrere un messaggio di guida corrispondente alla schermata corrente.



## Visualización

### Fuera de soldadura:

La pantalla LCD indica:

- Valores de consigna de velocidad de hilo, espesor o intensidad y longitud de arco;
- Ajuste fino;
- Mensajes de seguridad.

Los visualizadores de medidas proporcionan los valores de consigna de tensión y corriente.

### En soldadura:

La pantalla LCD indica:

- Por defecto, la medición de la corriente y la tensión;
- Cuando se pulsa el botón de desplazamiento o se gira un codificador, los valores de consigna.

Los visualizadores de medidas proporcionan los valores de medición de la tensión y la corriente.

## Modo operativo

### Fuera de soldadura :

Pantalla accesible por defecto en modo **SINERGIA**

- Girar el codificador a distancia de la izquierda permite ajustar la Velocidad de Hilo o el Espesor o Intensidad, en función de la ventana seleccionada, del mínimo al máximo de la sinergia.
- Girar el codificador Longitud de arco de la derecha para mostrar el ajuste 2 s.

El valor V indica la pre-visualización de la tensión de soldadura.

## Visualizzazione

### Fuori saldatura :

Lo schermo LCD indica :

- I valori programmati di velocità filo, spessore o intensità e lunghezza d'arco
- La regolazione fine
- I messaggi di sicurezza

I display misura indicano i valori programmati di tensione e corrente.

### In saldatura:

Lo schermo LCD indica:

- Di default, la corrente e la tensione misurata;
- Premendo il pulsante di scorrimento o ruotando un codificatore, i valori programmati.

I display misura indicano i valori misurati di tensione e corrente.

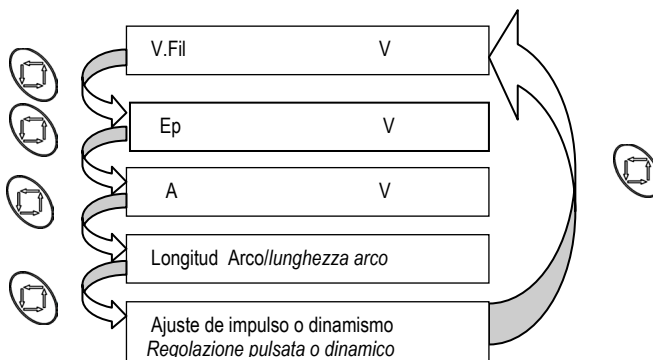
## Modo operativo

### Fuori saldatura :

Schermata accessibile di default in modalità **SINERGIA**

- La rotazione del codificatore sinistro permette di impostare la Velocità Filo o l'Intensità in funzione della finestra selezionata, dal min. al max. della sinergia.
- Girare il codificatore Lunghezza d'Arco di destra per visualizzare la regolazione 2 sec

Il valore V indica la previsualizzazione della tensione di saldatura.

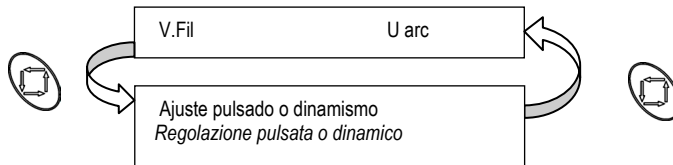


**- Pantalla accesible por defecto en modo MANUAL**

- Se gira el codificommande à distanceor de la izquierda, para ajustar la velocidad de hilo de 1 a 25 m/min.
- Cuando se gira el codificommande à distanceor de la derecha, se puede ajustar la tensión de arco de 10 a 50v.

**- Schermata accessibile di default in modalità MANUALE**

- La rotazione del codificatore sinistro permette di impostare la velocità filo da 1 a 25 m/min.
- La rotazione del codificatore destro permette di impostare la tensione dell'arco da 10 a 50v.



**En soldadura**

**- Pantalla accesible por defecto en SINERGIA**

- Se visualiza U & I soldadura por defecto.
- Apenas se modifica (V.Fil o Ep o A función de la previsualización en la cara delantera) con el codificommande à distanceor de la izquierda o (H.Arc) con el codificommande à distanceor de la derecha, se visualiza el cambio.

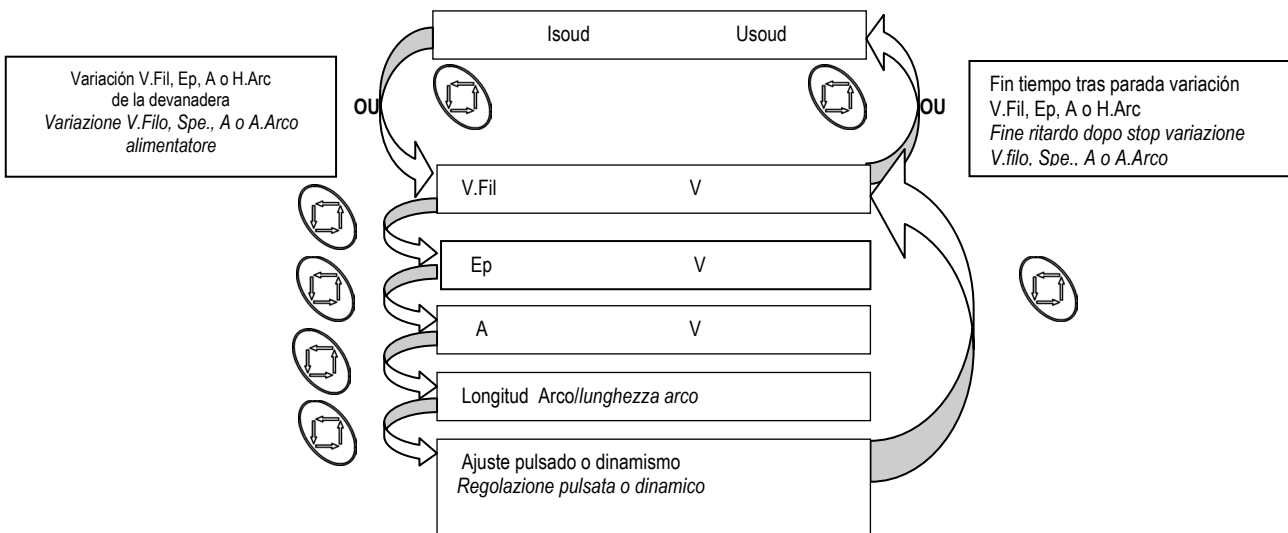
Los cambios se visualizan durante la variación y tras el fin de la variación, durante 2s.

**In saldatura**

**- Schermata accessibile di default in modalità SINERGIA**

- Vengono visualizzate di default la tensione e l'intensità della saldatura.
- Non appena vengono modificati i parametri (V.Filo, Spessore o Intensità in Ampere della previsualizzazione del pannello anteriore) con il codificatore sinistro o (Altezza Arco) con il codificatore destro, vengono visualizzate i relativi cambiamenti.

La modifica viene visualizzata durante la variazione e dopo la fine della variazione per 2 secondi.



**Pantalla accesible por defecto en MANUAL**

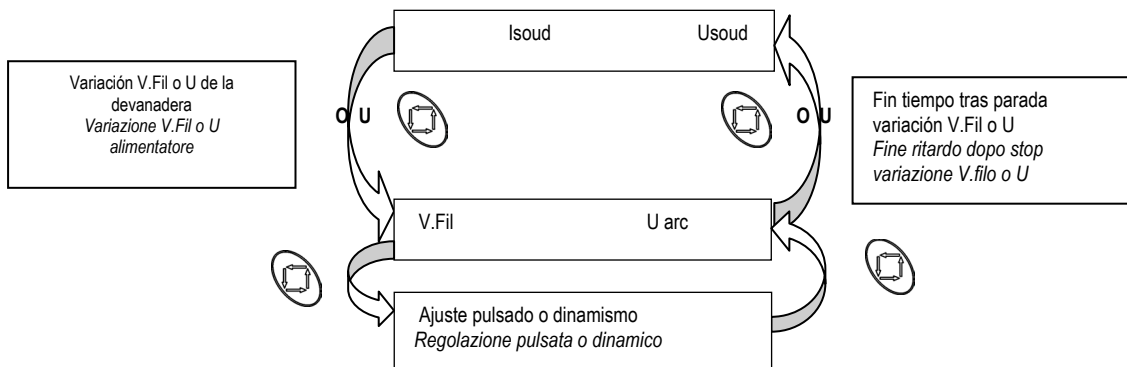
- Se visualiza U & I soldadura por defecto.
- Apenas se modifica (V.Fil o U), se visualiza el cambio.

Los cambios se visualizan durante la variación y tras el fin de la variación, durante 2s.

**Schermata accessibile per default in modalità MANUALE**

- Vengono visualizzate di default la tensione e l'intensità di saldatura.
- Non appena vengono modificati i parametri (Velocità Filo o Tensione), vengono visualizzati i relativi cambiamenti.

La modifica viene visualizzata durante la variazione e dopo la fine della variazione per 2 secondi.



## Modo programa

### Principio

En este modo:

- Los ajustes de velocidad de hilo (Vit fil), altura de arco (HAr) y ajuste fino se desvían a la devanadera y por lo tanto ya no puede accederse a ellos en el generador;
- Los ajustes SETUP CYCLE, proceso y sinergia pueden consultarse en la devanadera;
- Los 9 programas pueden modificarse en su totalidad;
- El secuenciador sólo existe en el modo sinergia;
- En cada función hay disponibles mensajes de ayuda;
- El piloto JOB del generador se enciende para indicar que los ajustes de la FAV ya no están activos.
- El piloto JOB del generador parpadea para indicar se ha modificado que al menos uno de los parámetros del programa actual sin guardarse.

### Ajuste (fuera y en soldadura)

**Velocidad hilo:** (codificommande à distanceor de la izquierda)

- Sólo es una consigna la velocidad; los demás valores (tensión, espesor e intensidad) se calculan.
- En **manual** la velocidad del hilo puede variar, de 1m/mn a 25m/mn, cualquiera que sea la selección (hilo, diámetro).
- En **sinergia** el recorrido del potenciómetro velocidad de hilo es total entre los toques mín. Y máx. Fijados por la sinergia.
- En **electrodo revestido** se ajusta la consigna corriente con el potenciómetro de velocidad HILO de 20° a 320° para el DIGIPULS 320 y de 20° a 420° para el DIGIPULS 420.

El ajuste de la velocidad de hilo está activo fuera y en soldadura.

Este permite igualmente ajustar la velocidad de hilo durante un avance de hilo manual.

**Corrección de tensión:** (codificommande à distanceor de la derecha)

El ajuste de la longitud de arco está activo fuera y en soldadura.

- **en manual** : en Lisse ou en Pulsé la plage de réglage de la consigne Tension d'arc est de +10.0v à +50.0v.
- **en sinergia** : En Lisa o en Pulsado la gama de ajuste de la consigna Longitud de arco es de -50 a +50 incrementos en relación con el valor dado por la sinergia.

Este permite igualmente ajustar los valores de los SETUP.

### Botón pulsador '+' y '-':

La presión sobre el botón PRG + permite pasar al programa siguiente.

La presión sobre el botón PRG - permite pasar al programa precedente.

El encomandement à distance en soldadura es posible únicamente si los siguientes parámetros son idénticos de un programa al otro :

ciclo (2t, 4t o Pt), modo (Sinergia, manual).

Procedimiento, Hilo, Diámetro, Gas

Si no, se mantiene el programa en curso y se muestra un mensaje de ayuda.

### Botón pulsador 'OK':

La TECLA OK permite guardar todos los parámetros del programa en curso.

Esta tecla está activa únicamente en fase fuera de soldadura.

Tras la 1ra pulsación, aparece una pantalla de selección del número de programa.

Se selecciona el número de programa con el codificommande à distanceor derecho

o se anula la salvaguarda, presionando el BP

La TECLA OK permite guardar todos los parámetros del programa en curso.

## Modo Programma

### Principio

In questa modalità:

- Le regolazioni di velocità filo (Vel.Filo), altezza d'arco (Ar) e di regolazione fine sono riportati sull'alimentatore e quindi non sono più accessibili sul generatore;
- Le regolazioni di SETUP CICLO, del processo e di sinergia sono consultabili sull'alimentatore;
- I 9 programmi sono completamente modificabili;
- Il sequenziatore esiste solo in modo sinergia;
- Per ogni funzione sono disponibili dei messaggi d'aiuto;
- La spia JOB del generatore si accende per indicare che le regolazioni del FAV non sono più attive;
- La spia JOB del generatore lampeggia per indicare che almeno uno dei parametri del programma attuale è stato modificato senza essere salvato.

### Regolazione (fuori & in saldatura)

**Velocità Filo:** (codificatore sinistro)

- Solo la velocità è un valore programmato, gli altri valori (tensione, spessore e intensità) sono calcolati.
- **In modalità manuale**, la velocità filo può variare da 1m/min a 25m/min qualunque sia la selezione (filo, diametro).
- **In modalità sinergia**, la corsa del potenciómetro velocità filo è totale tra gli arresti min. E max. Fissati dalla sinergia.
- **In modalità elettrodo rivestito**, si imposta il valore prefissato corrente con il potenciómetro di velocità filo da 20° a 320° per il DIGIPULS 320 e da 20° a 420° per il DIGIPULS 420.

L'impostazione della velocità filo è attiva fuori ed in saldatura.

Permette anche di impostare la velocità filo durante un avanzamento manuale filo.

**Correzione Tensione:** (codificatore destro)

L'impostazione della lunghezza d'arco è attiva fuori ed in saldatura.

- **in modalità manuale** : In corrente Liscia o Pulsata, il campo di regolazione del valore prefissato Tensione d'arco è compreso tra +10.0v e +50.0v.
- **in modalità sinergia** : In corrente Liscia o Pulsata, il campo di regolazione del valore prefissato Lunghezza d'arco è compreso tra -50 e +50 incremento rispetto al valore dato dalla sinergia.

Permette anche di impostare i valori dei SETUP.

### Pulsante '+' e '-':

La pressione del pulsante PRG + permette di passare al programma successivo.

La pressione PRG - permette di ritornare al programma precedente.

Il concatenamento durante la saldatura è possibile soltanto se i seguenti

parametri sono identici da un programma all'altro :

Ciclo (2t, 4t o Pt), modalità (sinergia, manuale).

Processo, Filo, Diametro, Gas

Altrimenti il programma in corso viene mantenuto e compare un messaggio d'aiuto.

### Pulsante 'OK':

Il pulsante OK permette di salvare tutti i parametri del programma in corso.

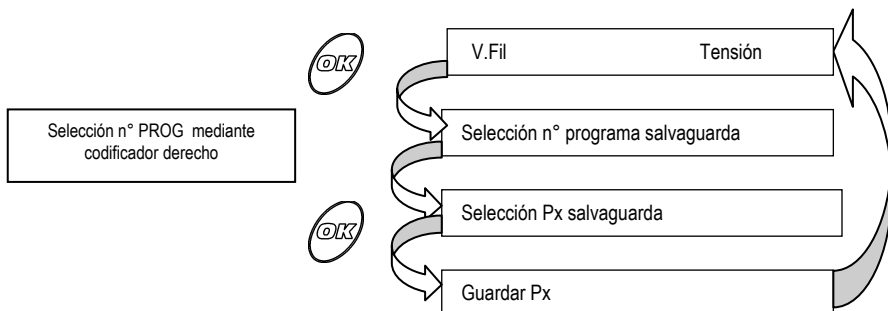
Questo tasto è attivo soltanto in fase fuori saldatura.

La prima pressione di detto tasto fa apparire una schermata di scelta del numero di programma.

Si sceglie il numero di programma tramite il codificatore destro o si annulla il

salvataggio mediante una pressione del pulsante BP

Il pulsante OK permette di salvare tutti i parametri del programma in corso.







### Botón pulsador O 'HELP':

Esta tecla está activa fuera y en soldadura.  
Una presión breve (<1s) sobre el botón permite desplegar menús generales del MAD.

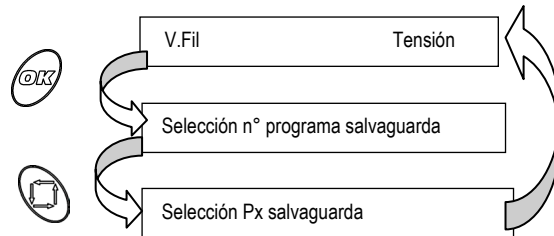
La presión prolongada sobre el botón permite desplegar un mensaje de ayuda, correspondiente a la pantalla en curso.



### Pulsante o 'Help':

Questo tasto è attivo fuori ed in saldatura.  
La breve pressione (<1s) del tasto permette di far scorrere i menu generali della COMMANDE À DISTANCE.

La pressione prolungata del pulsante permette di fare scorrere un messaggio di guida corrispondente alla schermata in corso.



## Otras funciones

### Ciclo :

Accesible fuera de soldadura, este menú permite construir un programa completo, con selección del procedimiento, de la sinergia y del SETUP.

En el ajuste de la sinergia, se efectúa una selección automática de las sinergias existentes, en función de la selección sucesiva del procedimiento, del tipo de hilo y de su diámetro.

En ciertos casos (config FAV o config prog), algunos menús de los SETUP no serán accesibles (véase la tabla a continuación), a fin de simplificar y acelerar su utilización, evitando así la visualización de los MENUS inútiles.

El 1<sup>er</sup> MENU accesible cuando se ingresa en el SETUP corresponde al último MENU modificado durante el acceso al SETUP.

### Secuenciador :

El secuenciador permite realizar una sucesión de régimen de soldadura caliente y luego fría.

Se puede construir un secuenciador por programa, únicamente en modo sinergia, en 2T o 4T.

Se puede poner en marcha con tiempo caliente o tiempo frío.

El secuenciamiento se efectúa únicamente en fase de soldadura (no en Hot Start ni en desvanecimiento).

La relación cíclica del secuenciador es de 50% no ajustable.

La corrección de la longitud de arco y de ajuste de fin es la misma para las 2 fases.

## Visualizacion

### Fuera de soldadura:

La pantalla LCD indica:

- Valores de consigna de velocidad de hilo, espesor o intensidad;
- Número de programa actual, longitud de arco y ajuste fino;
- Mensajes de seguridad.

Los visualizadores de medidas proporcionan los valores de consigna de tensión y corriente.

### En soldadura:

La pantalla LCD indica:

- Por defecto, el número de programa actual y la medición de la corriente y la tensión;
- Cuando se pulsa el botón de desplazamiento o se gira un codificador, los valores de consigna.

Los visualizadores de medidas proporcionan los valores de medición de la tensión y la corriente.

## Altre funzioni

### Ciclo :

Accesibile fuori saldatura, questo menu permette di costruire un programma completo con scelta del processo, della sinergia e del SETUP.

Nell'impostazione della sinergia, viene eseguita una selezione automatica delle sinergie esistenti in funzione della scelta successiva del processo, della natura e del diametro del filo.

In alcuni casi (Configurazione Pannello Anteriore o conf. Prog.), certi menu dei SETUP non saranno accessibili (vedi tabella cui sotto) al fine di rendere più semplice e rapido l'uso del menu SETUP ed evitare di visualizzare MENU inutili.

Il 1° MENU accessibile quando si entra nel SETUP corrisponde all'ultimo MENU modificato durante il precedente accesso al SETUP.

### Sequenziatore :

Il sequenziatore permette di realizzare una successione di regimi di saldatura caldo quindi freddo.

Si può costruire un sequenziatore per programma soltanto in modalità sinergia, in 2T o 4T.

Si può iniziare dal tempo caldo o dal tempo freddo.

L'organizzazione sequenziale viene eseguita soltanto durante la saldatura (non in Hot Start & in attenuazione)

Il rapporto ciclico del sequenziatore non è regolabile al 50%.

La correzione della lunghezza arco e della regolazione fine è la stessa per le 2 fasi.

## Visualizzazione

### Fuori saldatura:

Lo schermo LCD indica:

- I valori programmati di velocità filo, spessore o intensità;
- Il numero di programma attuale, la lunghezza d'arco e la regolazione fine;
- I messaggi di sicurezza.

I display misura indicano i valori programmati di tensione e corrente.

### In saldatura:

Lo schermo LCD indica:

- Di default, il numero di programma attuale, la corrente e la tensione misurata;
- Premendo il pulsante di scorrimento o ruotando un codificatore, i valori programmati.

I display misura indicano i valori misurati di tensione e corrente

## Modo operativo

### Fuera de soldadura

Pantalla accesible en modo **SINERGIA**:

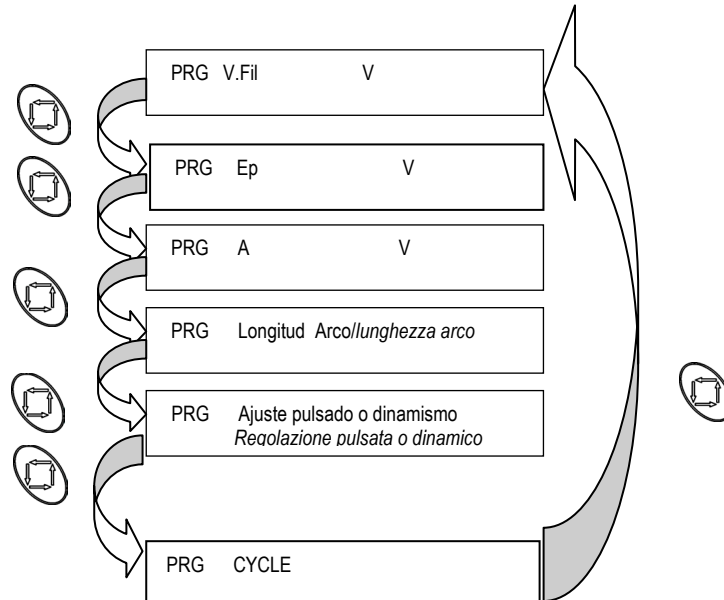
- Se gira el codificommande à distanceor de la derecha (Vit Fil o Ep o A) para ajustar el valor de la izquierda en la pantalla
- Se gira el codificommande à distanceor de la derecha (H.arc o Reg fin) para ajustar el valor de la derecha en la pantalla.
- El valor V indica la pre-visualización de la tensión de soldadura
- Se gira el codificommande à distanceor de la izquierda en los menús CICLO para su despliegue
- Se gira el codificommande à distanceor de la derecho en los menús CICLO para ajustarlos.

## Modo operativo

### Fuori saldatura

Schermata accessibile in modalità **SINERGIA**:

- Si gira il codificatore sinistro (Velocità Filo, Spessore o Altezza) per regolare il valore di sinistra sul display.
- Si gira il codificatore destro (Altezza Arco o Regolazione fine) per regolare il valore di destra sul display
- The value V indicates the pre-welding display of the welding voltage
- Si gira il codificatore di sinistra sul menu CICLO. Per fare scorrere questi ultimi
- Si gira il codificatore destro sul menu CICLO. Per aggiustare questi ultimi.

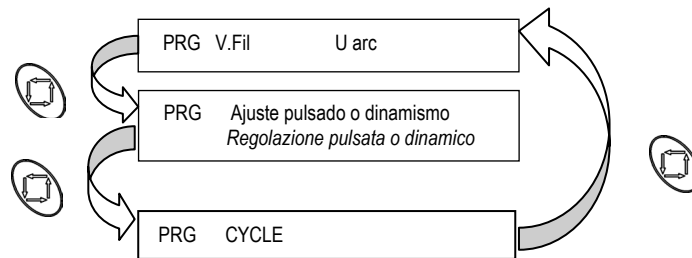


Pantalla accesible desde el modo **MANUAL**:

- Se gira el codificommande à distanceor de la izquierda, para ajustar la velocidad de hilo, valor de la izquierda en la pantalla.
- Se gira el codificommande à distanceor de abajo (U o Reg Fin) para ajustar el valor de la derecha en la pantalla.
- En manual, no se puede ajustar el espesor, pre-Aff I, H.Arc y sin visualización Pre-Aff U.

Schermata accessibile in modalità **MANUALE**:

- Si gira il codificatore sinistro per impostare la velocità filo, valore di sinistra sul display.
- Si gira il codificatore inferiore (U o Reg. Fine) per impostare il valore di destra sul display.
- In modalità manuale, non è possibile regolare lo spessore, la previsualizzazione dell'intensità, l'Altezza dell'Arco e visualizzare la previsualizzazione della tensione di saldatura.



Pantalla accesible desde la posición **CICLO** :

- Se accede al SETUP 'CYCLE' mediante pulsaciones de la tecla
- Una vez seleccionado el SETUP 'CICLO' se gira el codificommande à distanceor de la izquierda, para desplegar los MENUS del SETUP 'CICLO'.
- Se gira el codificommande à distanceor de la derecha, para ajustar el valor de un MENU.

- Para salir del SETUP 'CICLO', debe pulsarse la tecla OK o

- Si se pulsa la tecla (en cualquiera de los menús arriba indicommande à distanceos), se puede salir del modo
- CICLO, las modificaciones son tomadas en cuenta, pero no guardadas.
- Si se pulsa la tecla OK (en cualquiera de los menús arriba indicommande à distanceos) se puede salir del modo CICLO, con la posibilidad, o no, de guardar las modificaciones efectuadas.

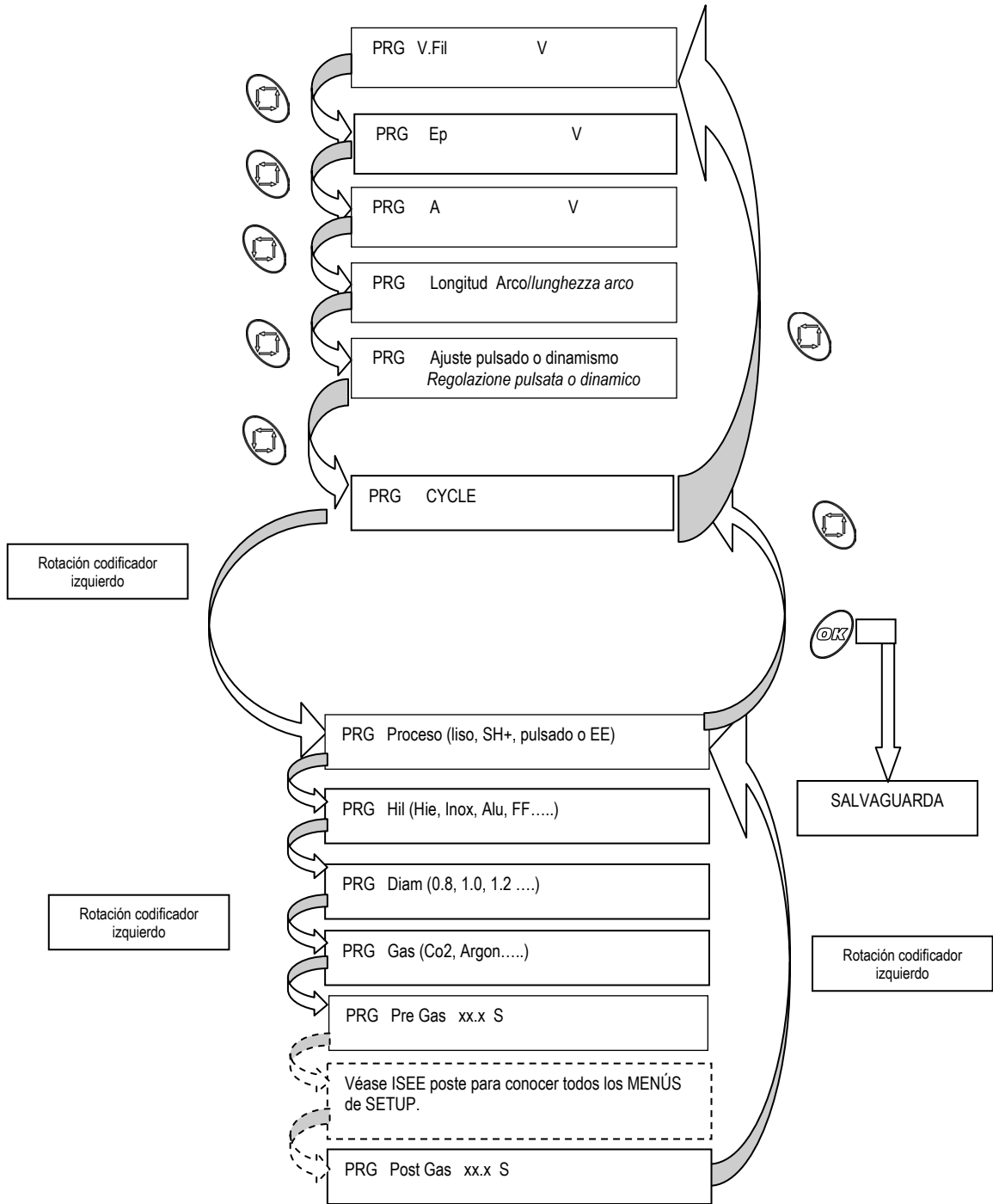
Schermata accessibile in posizione **CICLO**:

- Si accede al SETUP 'CICLO' mediante pressioni del tasto
- Una volta selezionato il SETUP 'CICLO', si gira il codificatore sinistro per far scorrere i MENU del SETUP 'CICLO'.
- Si gira il codificatore destro per impostare il valore di un MENU.

- Per uscire dal SETUP 'CICLO', occorre premere il tasto OK o

- Una pressione del tasto (in un qualsiasi menu di cui sopra) permette di uscire dalla modalità scelta
- CICLO, le modifiche sono prese in conto ma non salvate.
- Una pressione del tasto OK (in un qualsiasi menu di cui sopra) permette di uscire dalla modalità CICLO con possibilità o meno di salvare le modifiche eseguite.





El SETUP 'CONFIG' es accesible únicamente en el generador

Il SETUP 'CONFIG' è accessibile soltanto sul generatore.

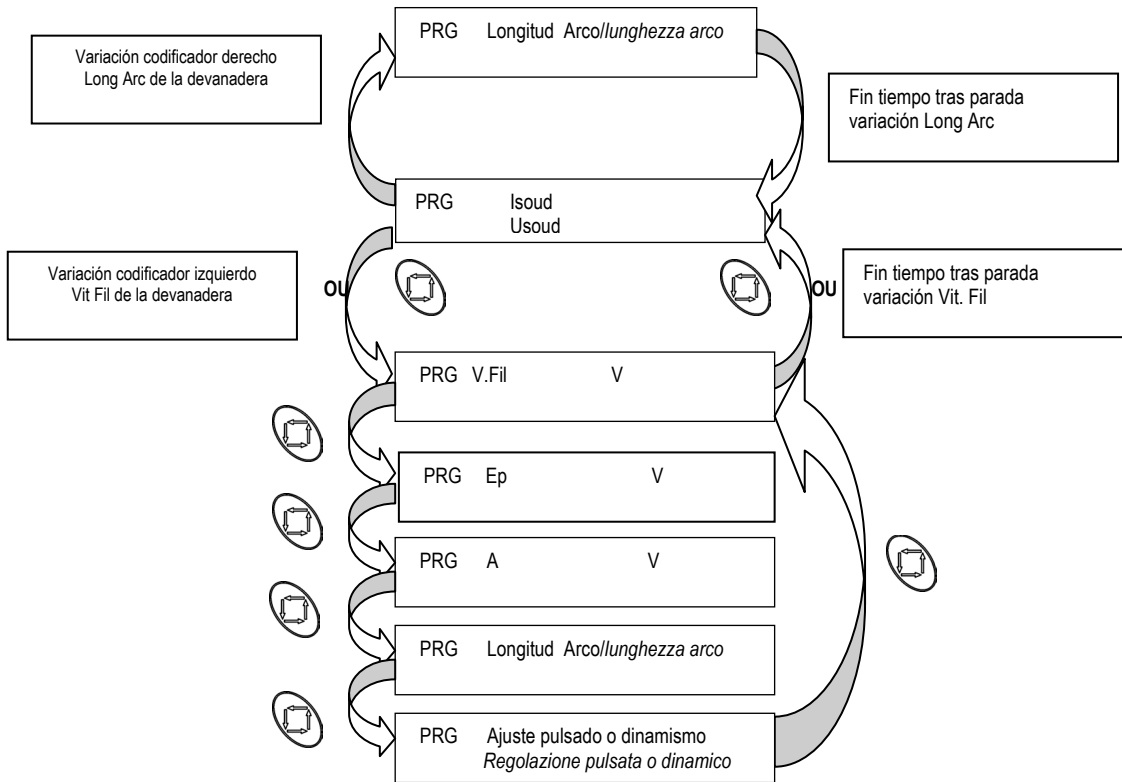
**En soldadura**

En soldadura se visualiza el prog en curso, U & I soldadura. Apenas se modifica (V.Fil o Ep o A) con el codificommande à distancoer izquierdo o (H.Arc) con el codificommande à distancoer derecho, se visualiza el cambio, durante la variación y tras el fin de la variación, durante 2s. Se puede desplegar las ventanas de ajuste (véase a continuación), pulsando



No se puede acceder a los ajustes de los SETUP 'CICLO'. No se puede memorizar el programa actual pulsando la tecla OK.

Pantalla accesible el modo **SINÉRGICO**:



**In saldatura**

In saldatura, si visualizza il programma in corso, tensione ed intensità di saldatura. La modifica dei parametri (Velocità Filo, Spessore o Altezza con il codificatore sinistro o (Altezza. Arco) con il codificatore destro comporta la visualizzazione del cambio durante la variazione e dopo la fine della variazione per 2 s. Si può far scorrere le finestre di impostazione (vedi cui sopra) mediante una

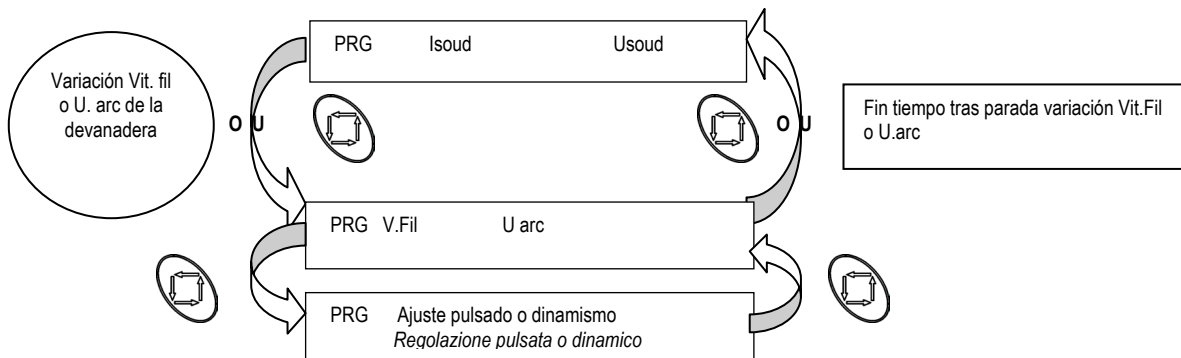


pressione del pulsante. Non è possibile accedere alle regolazioni dei SETUP 'CICLO'. Premendo il tasto OK non si memorizza il programma attuale.

Schermata accessibile in **SINERGICA**:

Pantalla accesible el modo **MANUAL**:

Schermata accessibile in modalità **MANUALE**:



### 3.4. SEGURIDAD

### 3.4. SICUREZZA

Si el generador pasa a fallo, un mensaje indica en el DEVANADERA el tipo de fallo. El fallo puede eliminarse pulsando la tecla OK.

Se si verifica un difetto del generatore, un messaggio indica sul comando a distanza il tipo di difetto. Premendo il tasto OK si riconosce l'errore.

Lista de los defectos visualizados :

Elenchi dei difetti visualizzati:

<b>Fallo termico.</b> <i>Si cura termico</i>	Sobrecalentamiento ondulator	<i>Surriscaldamento ondulator</i>
<b>Fallo sens. Temp</b> <i>Si cura Sensore C</i>	Sonda o commande à distance ena de medida de temperatura de ondulator en cortocircuito o desconectado	<i>Sonda o catena di misura temperature ondulator in cortocircuito o scollegato</i>
<b>Fallo agua.</b> <i>Si cura Si stRaffr</i>	Caudal GRE demasiado bajo	<i>Portata GRA troppo bassa</i>
<b>Fallo inverter</b> <i>Si curez. Inverter</i>	Defecto ondulator (i primario, precarga, alim ondulator)	<i>Difetto ondulator (i primaria, precarica, alim. Ondulator)</i>
<b>Fallo conex. Red</b> <i>Si curaValimentaz</i>	360V > Tensión de red >440 V	<i>360V &gt; Tensione rete &gt; 440 V</i>
<b>Fallo U_motor</b> <i>Si cura V motore</i>	Defecto alimentación de motor	<i>Difetto alimentazione motore</i>
<b>Fallo I_motor</b> <i>Si cura A motore</i>	Sobreintensidad de motor	<i>Sovraintensità motore</i>
<b>Fallo di namotac.</b> <i>Si curFermoMotore</i>	Sin retorno de información velocidad hilo de rotación	<i>Nessun ritorno informazione velocità filo di rotazione</i>
<b>Seguridad MEMORIA</b> <i>Si curezza MEMORIA</i>	No se puede guardar	<i>Salvataggio impossibile</i>
<b>Segu_COMM_CAN</b> <i>Si cu_COMU_CAN</i>	No puede establecerse comunicación con uno de los periféricos conectados al bus CAN	<i>Comunicazione impossibile con una delle periferiche collegate al bus CAN</i>
<b>Fallo potenci a.</b> <i>Errore POTENZA</i>	Inverter type not recognized	<i>Inverter type not recognized</i>
<b>Fallo conf. Gener</b> <i>Errore sel ezi one</i>	Unsuited generating adjustment	<i>Unsuited generating adjustment</i>

- Los visualizadores de medidas indican [- - -].

- I display misure indicano [- - -].

#### Mensajes diversos

#### Messaggi vari

<b>PULSADO_320_V1.0</b> <i>PULSATA_320_V1.0</i>	Mensaje que aparece en la inicialización	<i>Messaggio all'inizializzazione.</i>
<b>PULSADO_420_V1.0</b> <i>PULSATE_420_V1.0</i>	Mensaje que aparece en la inicialización	<i>Messaggio all'inizializzazione.</i>
<b>Purge_Gaz = Xs</b> <i>Scari co Gas = Xs</i>	Purga de gas en curso con reducción de tiempo	<i>Scarico gas in corso con diminuzione del tempo</i>
<b>Devanado = XX.X</b> <i>Svuotamento = xx.x</i>	Devanado manual en curso con indicación de la consigna de Velocidad hil	<i>Svuotamento manuale in corso con indicazione del valore programmato di Velocità Filo</i>
<b>Caden_i mposi ble</b> <i>Concaten_i mposi bi le</i>	Encadenamiento de programa imposible con los ajustes actuales	<i>Concatenamento di programma impossibile con le attuali regolazioni</i>
<b>_ DEV_conectado _</b> <i>ALIM connesso</i>	Confirmación de conexión de la devanadera	<i>Conferma connessione dell'alimentatore</i>
<b>TORCHA_CAD_ana</b> <i>TORCIA_CAD_ana</i>	Confirmación de conexión de una torcha o CAD de potenciómetro	<i>Conferma connessione di una torcia o CAD a potenziometro</i>

Los visualizadores de medidas indican [- - -].

I display misure indicano [- - -].

#### Puesta en tensión

La pantalla LCD indica sucesivamente:

- Pantalla negra 2 s;
- Versión del software de la devanadera y el nombre del generador 2 s;
- Estado de la conexión en el mando a distancia o la torcha de potenciómetro 2 s.

Los visualizadores de medidas proporcionan sucesivamente:

- Todos son segmentos encendidos 2 s;
- La versión del software de la devanadera de la derecha y el nombre del generador de la izquierda 2s.

#### Messa sotto tensione

Lo schermo LCD indica successivamente:

- Una schermata nera, 2 sec;
- La versione del programma dell'alimentatore e il nome del generatore, 2 sec;
- Lo stato della connessione verso il comando a distanza o la torchia a potenziometro, 2 sec.

I display misura mostrano successivamente:

- Tutti i segmenti accesi, 2 sec;
- La versione del programma dell'alimentatore a destra e il nome del generatore a sinistra, 2 sec.

**OPCIONES****OPZIONI**

1. Kit de carro, ref : W000 267 595

2. Opción de caudalímetro, ref : W000 267 596

3. Torcha à potenciometros , ref : W000 055072

La tecla de potenciómetro se reconoce automáticamente cuando está conectada en la devanadera. Conlleva:

- La selección automática del programa 0 y la imposibilidad de usar los demás programas;
- Tener en cuenta consignas de velocidad de hilo y altura de arco **únicamente** en la torcha

1. Kit carrello, cod : W000 267 595

2. Opzione flussometro, cod : W000 267 596

2. torcia potenziometri, cod : W000 055072

La torcia a potenziometro è riconosciuta automaticamente una volta collegata all'alimentatore. Questo comporta:

- La selezione automatica del programma 0 e l'impossibilità di usare gli altri programmi;
- La presa in considerazione dei valori programmati di velocità filo e altezza d'arco **solo** sulla torcia.

## 4. MANTENIMIENTO


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


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


## 4. INTERVISTA

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


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

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


 **ATTENZIONE**  
Non procedere mai ad una pulizia interna o ad un intervento di riparazione senza essersi preliminarmente accertati che la stazione sia effettivamente scollegata dalla rete.  
Smontare i pannelli del generatore ed aspirare la polvere e le particelle metalliche accumulate tra i circuiti magnetici e gli avvolgimenti del trasformatore. Questa operazione verrà eseguita con una ghiera in plastica al fine di non danneggiare gli isolanti degli avvolgimenti.

 **ATENCIÓN 2 VECES POR AÑO**  
Los circuitos electrónicos se limpiarán con cuidado por aspiración sin que el adaptador deteriore los componentes.  
En caso de que el generador funcione de manera incorrecta y antes de analizar la avería, siempre hay que tener la precaución de:


- ↪ verificar las conexiones eléctricas de los circuitos de potencia, de mando y de alimentación.
- ↪ el estado de los aislantes, de los cables, de los racores y de las canalizaciones.

 **ATTENZIONE 2 VOLTE ALL'ANNO**  
I circuiti elettronici devono essere accuratamente puliti mediante aspirazione senza che la ghiera aggredisca i componenti.  
In caso di disfunzione del generatore, prima di analizzare il guasto occorre sempre verificare:

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

 **ATENCIÓN**  
Cada vez que se ponga en marcha la instalación y antes de cualquier intervención técnica del servicio posventa, comprobar que:

- ↪ están bien apretados los bornes de potencia
- ↪ se trata del acoplamiento correcto
- ↪ el caudal del gas
- ↪ el estado de la torcha
- ↪ la naturaleza y el diámetro del hilo

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

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

### 4.1. RODILLOS Y GUIAHILOS

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

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

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

El grupo motorreductor no requiere ningún mantenimiento.

### 4.1 RULLI E GUIDAFILI

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

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

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

Il gruppo motoriduttore non richiede alcuna manutenzione particolare.

### 4.2. LISTA DE FALLOS

- Fallo de conexión devanadera (o seguridad CAN) :** diálogo interrumpido con la devanadera (exclusivamente) o cuando no está presente la devanadera (no se visualiza en electrodo revestido)  
Validar este dispositivo de seguridad pulsando la tecla OK

**Fallos visualizados en el equipo pero relacionados con la devanadera :**

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

**Validación:** pulsando la tecla OK o apretando dos veces sucesivas el gatillo.

- Difetto connettività alimentatore filo (o sicurezza CAN) :** dialogo interrotto con l'alimentatore filo (esclusivamente) o nessun alimentatore filo presente (non si visualizza in elettrodo rivestito)  
Disattivare questa sicurezza mediante pressione del tasto OK

**Difetti visualizzati sulla stazione ma legati all'alimentatore filo :**

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

**Disattivazione:** pressione del tasto OK o due pressioni successive del grilletto.

## 5. MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO

## 5. MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO

## 5.1. PIEZAS DE RECAMBIO

## 5.1. PEZZI DI RICAMBIO

(Ver el desplegable figura 1 al final del manual)

(vedi opuscolo figura 1 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Rep / SAF Ref Pos / Rif. SAF	Désignación	Désignation
	<b>Cara frontal</b>	<b>Pannello anteriore</b>
9	W000147185 Botón pulsador de avance de hilo	Pulsante avanzamento filo
2/5/ 10	W000265988 Kit azul de botones	Kit pulsanti blu
11	W000147364 Tapón protector de base CAD	Tappo di protezione basamento CAD
	<b>Elementos internos</b>	<b>Elementi interni</b>
	W000241667 Tarjeta base macho haces	Scheda basamento maschio fascio
	W000241664 Tarjeta base CAD	Scheda basamento CAD
	W000148730 Acoplador azul pasamuro estándar	Accoppiatore blu attraversante parete standard
	W000157026 Acoplador rojo pasamuro estándar	Accoppiatore rosso attraversante parete standard
	W000147413 Adaptador acoplamiento rápido pasamuro	Ghiera accoppiamento rapido con attraversamento parete divisoria
	W000241668 Conector. Soldadura base macho	Connettore. saldatura basamento maschio
	W000148727 Electroválvula 24 VDC equipada	Elettrodo 24 VDC attrezzato
	W000267517 Tarjeta electronica WKS	Scheda elettronica WKS
	<b>Chapa</b>	<b>Lamiera</b>
30	W000267518 Kit completo de chapado	Kit lamierato completo
31	W000148918 Tapabobina	Copri-bobina
32	W000267519 Lote de cubierta transparente + sujeción	Lotto coperchio trasparente + fissaggio
33	W000149075 Eje completo de bobina	Asse bobina completo
34	W000148691 Tuerca eje de bobina	Dado asse bobina
	<b>Pletina</b>	<b>Piastra</b>
40	W000255656 Motorreductor pletina PA 4G Ø37 CYL	Motoriduttore piastra PA 4G Ø37 CYL
41	W000241680 Conjunto motorreductor codificador	Insieme motoriduttore pulsante
42	W000241681 Conjunto base torcha long. 66 mm	Insieme basamento torcia lung. 66 mm
43	W000148658 Conjunto 2 tornillos de fijación cárter	Insieme 2 viti di fissaggio carter
44	W000148661 Conjunto ajuste presión horquilla	Insieme regolazione pressione cappa
45	W000163284 Lote de engranaje / eje de fijación	Lotto ingranaggi / asse fissaggio
46	W000255651 Conjunto horquilla derecha + Conjunto horquilla izquierda	Insieme cappa destra + Insieme cappa sinistra
47	W000255653 Conjunto cárter de protección	Insieme carter di formazione
48	W000148699 Tapa plástico base torcha	Copri-plastica basamento torcia
49	W000267516 Base pletina de plástico	Base piastrina plastica
	<b>chariot</b>	<b>chariot</b>
	W000147076 Rueda pivotante Ø 65	Ruota orientabile Ø 65
	W000147075 Rueda fija Ø 160	Ruota fissa Ø 160
	W000267522 Kit de tapas autobloqueantes	Kit calotte autobloccanti

## 5.2. PROCEDIMIENTOS DE REPARACION DE LA DEVANADERA

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

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

CAUSAS	SOLUCIONES
--------	------------

### GENERADOR BAJO TENSIÓN SIN CONSIGNA

<input type="checkbox"/> Alimentación	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ verificar el fusible F1 en la tarjeta de la devanadera</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Conexiones	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ verificar que la toma del haz está conectada por el lado del equipo y por el lado devanadera</li> <li>☞ verificar el conector B23 en la cara frontal y el conector J1 en la tarjeta base del equipo</li> <li>☞ verificar los conectores B43 y B56 en la tarjeta devanadera y el conector J1 en la tarjeta base devanadera</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Tarjeta electrónica	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ verificar que L4 y L2 están encendidos.</li> <li>☞ de lo contrario ⇒ cambiar el CI de la cara frontal</li> </ul>

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

<input type="checkbox"/> Alimentación	☞ Apagar y volver a encender la instalación
---------------------------------------	---------------------------------------------

### PRESENCIA DEL MENSAJE CAN DEFAULT

<input type="checkbox"/> Conexiones	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Verificar que la devanadera está conectada correctamente (el conector B23 en la tarjeta de la cara frontal, conectado al conector J1 en la tarjeta base del equipo, el conector B43 en la tarjeta de la devanadera y el conector J1 en la tarjeta base de la devanadera)</li> <li>☞ Validación con una pulsación larga en uno de los cuatro botones</li> </ul>
-------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### PRESENCIA DEL MENSAJE ENCODER DEFAULT

<input type="checkbox"/> Conexiones	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Verificar que el tirante del codificador está correctamente conectado a B54 de la tarjeta devanadera</li> <li>☞ Verificar la conexión de la alimentación del motor en las tomas Fastons MOT+ (hilo rojo del motor) y MOT-(hilo azul del motor)</li> </ul>
-------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### PRESENCIA DEL MENSAJE CURRENT DEFAULT

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

### NO MOTOR VOLTAJE

<input type="checkbox"/> Alimentación	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ verificar el fusible F2 en la tarjeta de la cara frontal</li> <li>☞ verificar el conector B24 en la cara frontal y el conector J2 en la tarjeta base del equipo</li> <li>☞ verificar el conector B40 en la tarjeta devanadera y el conector J2 en la tarjeta base de la devanadera</li> <li>☞ verificar la presencia de una tensión de 42</li> </ul>
---------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## 5.2. PROCEDURE DI RIPARAZIONE DELL'ALIMENTATORE FILO

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

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

CAUSE	RIMEDI
-------	--------

### GENERATORE SOTTO TENSIONE NESSUNA ISTRUZIONE

<input type="checkbox"/> Alimentazione	☞ Verificare il fusibile F1 sulla scheda alimentatore filo
<input type="checkbox"/> Connettività	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Verificare che la presa fascio sia collegata lato stazione e lato alimentatore filo</li> <li>☞ Verificare il connettore B23 sulla scheda pannello anteriore ed il connettore J1 sulla scheda basamento stazione</li> <li>☞ Verificare i connettori B43 e B56 sulla scheda alimentatore filo ed il connettore J1 sulla scheda basamento alimentatore filo</li> <li>☞ Verificare che L4 e L2 siano accesi</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Scheda elettronica	☞ Altrimenti ⇒ cambiare il CI del pannello anteriore

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

<input type="checkbox"/> Alimentazione	☞ Spegnerne poi riaccendere l'impianto
----------------------------------------	----------------------------------------

### PRESENZA DEL MESSAGGIO CAN DEFAULT

<input type="checkbox"/> Connettività	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Verificare che l'alimentatore filo sia correttamente collegato (il connettore B23 sulla scheda pannello anteriore collegato al connettore J1 sulla scheda basamento stazione ed il connettore B43 sulla scheda alimentatore filo ed il connettore J1 sulla scheda basamento alimentatore)</li> <li>☞ Disattivazione mediante pressione lunga di uno dei quattro pulsanti</li> </ul>
---------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### PRESENZA DEL MESSAGGIO ENCODER DEFAULT

<input type="checkbox"/> Connettività	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Verificare che il raccordo del pulsante sia correttamente collegato a B54 della scheda dell'alimentatore filo</li> <li>☞ Verificare il collegamento dell'alimentazione del motore sulle prese Faston MOT+ (filo rosso del motore) e MOT-(filo blu del motore)</li> </ul>
---------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### PRESENZA DEL MESSAGGIO CURRENT DEFAULT

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

### PRESENZA DEL MESSAGGIO No motor voltage

<input type="checkbox"/> Alimentazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Verificare il fusibile F2 sulla scheda pannello anteriore</li> <li>☞ Verificare il connettore B24 sulla scheda pannello anteriore ed il connettore J2 sulla scheda basamento stazione</li> <li>☞ Verificare il connettore B40 sulla scheda alimentatore filo ed il connettore J2 sulla scheda basamento</li> </ul>
----------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



VAC en los bornes del transformador

☞ Verificare la presenza di una tensione pari a 42VAC ai morsetti del trasformatore

#### GENERADOR EN MARCHA / SIN DEVANADO, NI MANDO GAS

#### GENERATORE IN MARCIA/ASSENZA DI SVOLGIMENTO E COMANDO GAS

##### ☐ Conexiones

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

##### ☐ Connettività

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

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

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

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

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

#### SOLDADURA

#### GENERATORE IN CORSO DI SALDATURA

##### ☐ Problema de devanado

- ☞ verificar que no hay deslizamiento a nivel de los rodillos (presión, referencia de los rodillos, etc.)
- ☞ verificar que la torcha está correctamente equipada y no está demasiado enrollada sobre sí misma (rozamiento del hilo sobre el conducto, seguridad motor, etc.)
- ☞ Verificar que la velocidad del hilo medida corresponde a la velocidad del hilo de consigna.

##### ☐ Problema di svolgimento

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

##### ☐ Inestabilidades o variaciones en soldadura

- ☞ Verificar que no hay ningún rozamiento a nivel del guiahilo en la base torcha (polvo de metal a nivel del tubo de contacto) Verificar que no hay inestabilidad en el devanado

##### ☐ Instabilità o variazioni durante la saldatura

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

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



## 1. ALGEMENE INFORMATIE

### 1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De haspelaar **DV 400 WKS** is speciaal ontwikkeld voor toepassingen waarbij het materiaal aan een vijandige omgeving wordt blootgesteld, waardoor een versterkte opzet noodzakelijk is. Hij is kenmerkend voor de serie generatoren **DIGIPULS** voor handmatig gebruik. Deze haspelaar is zowel bestemd voor het haspelen als voor het beschermen van de spoel.

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

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

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

### 1.2. SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De installatie is samengesteld uit:

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

### 1.3. BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL

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



**Opmerking hoofdfunctie:** met de codevoorzieningen kunnen alle instellingen worden gemaakt (selectie parameter, instelling van de waarde van de geselecteerde codeur).

## 1. INFORMAȚII GENERALE

### 1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI

*Cabestanul DV 400 WKS a fost dezvoltat special pentru aplicațiile în care materialul este expus unui mediu ostil ce necesită un design mai robust. Acesta este specific gamei de generatoare DIGIPULS pentru aplicații manuale. Acest cabestan este destinat în egală măsură derulării și protejării bobinei.*

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

*Dacă este instalat în mod corect, cabestanul DV 400 WKS vă permite obținerea unor suduri de calitate ireproșabilă și cu un aspect plăcut. Acest cabestan este compatibil doar cu gama de produse DIGIPULS, easy în versiuni separate.*

*Optimizarea sistemului trece prin luare la cunoștință al acestui manual și prin respectarea tuturor directivelor descrise în acest document.*

### 1.2. PĂRȚILE COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI

Instalația este compusă din următoarele:

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

### 1.3. DESCRIEREA PĂRȚII FRONTALE

(Se vede pliantul FIGURA 1 de la finalul instrucțiunilor)



**Observație privind funcția principală:** Selectoarele permit efectuarea tuturor reglajelor (selectarea parametrului, reglarea valorii pentru selectorul respectiv)

LCD beeldscherm	1	Ecran LCD
Afstelling draadsnelheid	2	Regulator de viteză a firului
Knoppen voor de programmaketen	3 / 6	Butoane pentru cuplarea programelor
Knop voor het scrollen door de verschillende menu's	4	Buton pentru accesarea diverselor meniuri
Afstelling boogspanning of -hoogte / afstelknop	5	Regulator de tensiune sau înălțime a arcului / selector de reglaj
Bevestigingsknop	7	Buton de validare
Metingendisplay	8	Afișaj pentru valori măsurate

## 1.5. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR

## 1.5. CARACTERISTICELE TEHNICE ALE CABESTANULUI

DV 400 WKS - REF. W000267593		
Plaat met rollen	4 rollen / 4 galeți	Platina galeților
Haspelsnelheid	0,5 ⇒ 25 m / min.	Viteza de derulare
Regelaar draadsnelheid	Digital Numérique	Regulatorul vitezei firului
Bruikbare draden	0.6 ⇒ 1,6 mm	Fire (sârme) utilizabile
Past in een mangat	Ja / Da	Trece printr-o gaură
Beschermingsindex	IP 23 S	Indicele de protecție
Isolatieklasse	H	Clasa de izolare
Norm	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
Verbinding toorts	" Europees Type " " De tip european "	Conectorul becului
werkingsfactor 100% t=40°C	350 A	Factor de funcționare 100% t = 40°C
werkingsfactor 60% t=40°C	400 A	Factor de funcționare 60% t = 40°C

Deze haspelaar is geen automatische haspelaar, maar handgereedschap. De reikwijdte ervan is begrensd.

*Acest cabestan nu este automat, este un echipament manual. Factorul său de utilizare este limitat.*

## 1.5. VOORZORGSMAATREGELEN

## 1.5. PRECAUTION



## LET OP :

- de lexans – spatten mogelijk
- dat de kabel niet bekneld raakt
- de aansluitingen
- dat geen vloeistoffen of hete onderdelen met de kabel in contact komen.



## ATENȚIE :

- la lexani, posibilitate de proiectare a fragmentelor
- pentru evitarea prinderii cablurilor
- la prize
- pentru evitarea contactului produsului cald lichid cu cablul

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

Gradele de protecție oferite de apărători

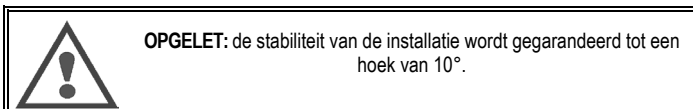
Codeletter <i>Cod alfa</i>	IP	Beveiliging van het materiaal <i>Protecția oferită de echipament</i>
Eerste cijfer <i>Prima cifră</i>	2	Tegen de indringing van vreemde vaste lichamen met $\varnothing \geq 12,5$ mm <i>Împotriva penetrării corpurilor solide de <math>\varnothing \geq 12,5</math> mm</i>
Tweede cijfer <i>A doua cifră</i>	1	Tegen de indringing van verticale waterdruppels met schadelijke gevolgen <i>Împotriva penetrării picăturilor de apă verticale cu efecte nocive</i>
	3	Tegen de indringing van regenwater (hoek tot 60° ten opzichte van de loodlijn) met schadelijke gevolgen <i>Împotriva penetrării ploii (care cade la un unghi de 60° față de verticală) cu efecte nocive</i>
	S	I Geeft aan dat de controletest voor de beveiliging tegen schadelijke gevolgen te wijten aan de indringing van water uitgevoerd werd met alle onderdelen van het materiaal in rust. <i>Arată că testul de verificare a protecției împotriva efectelor nocive ale penetrării apei a fost efectuat cu toate părțile materialului în repaus</i>

## 1.6. AFMETINGEN EN GEWICHT

## 1.6. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE

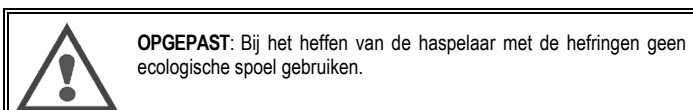
	Afmetingen (LxBxH) <i>Dimensiuni (lung. x lăț. x în.)</i>	Nettogewicht <i>Greutatea netă</i>	Verpakt gewicht <i>Greutatea cu ambalaj</i>	
Haspelaar DV 400 WKS	630 x 210 x 425 mm	15.6 kg	17.5 kg	<i>Cabestan DV 400 WKS</i>

## 2. INBEDRIJFSTELLING



### 2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE

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



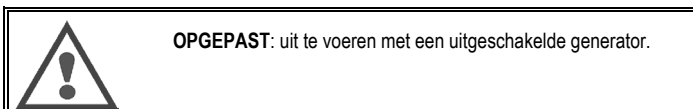
### 2.2. MONTAGE VAN DE KAR OP DE DV 400 WKS

Volg de bij de voorziening verstrekte aanwijzingen.  
Plaats de haspelaar op de kar en monteer de 4 schroeven aan de kanten.

### 2.3. AANSLUITING VAN DE HASPELAAR

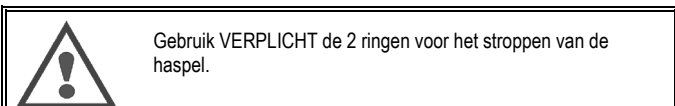
Volg de bij de voorziening verstrekte aanwijzingen.

### 2.4. AANSLUITING VAN DE HASPELAAR

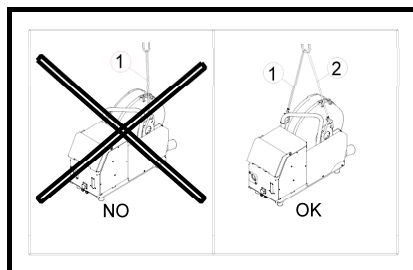


De kabelbundel op de haspelaar aansluiten en hierbij de plaatsing van de connectoren naleven.  
Het andere uiteinde van de kabelbundel op de generator aansluiten.  
De MIG-lastoorts op de **DV 400 WKS** aansluiten.  
Controleren of de koelvloeistof goed doorstroomt.  
Het gasdebiet regelen.

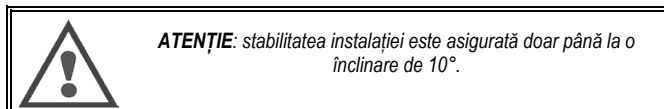
### 2.5. STROPPEN HASPEL 400 WKS



Zie de tekening hieronder:

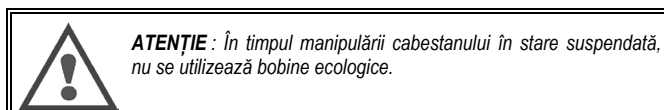


## 2. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE



### 2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI

Se scot diversele componente din ambalajul aferent.  
Se fixează cabestanul pe cărucior respectând instrucțiunile de mai jos.  
Se conectează fasciculul la partea posterioară a cabestanului și la generator respectând indicațiile.



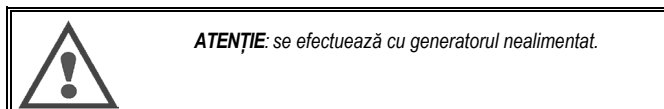
### 2.2. MONTAREA CĂRUCIORULUI PE DV 400 WKS

Se urmează instrucțiunile furnizate împreună cu dispozitivul opțional.  
Se poziționează cabestanul pe cărucior și se montează cele 4 șuruburi pe părțile laterale.

### 2.3. MONTAREA DEBITMETRULUI OPȚIONAL

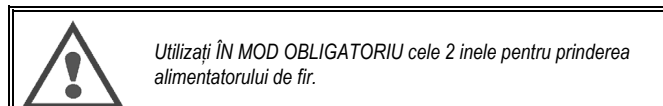
Se urmează instrucțiunile furnizate împreună cu dispozitivul opțional.

### 2.4. CONECTAREA CABESTANULUI



Conectați mănunchiul de fire la cabestan respectând amplasamentul conectoarelor.  
Conectați la generator și cealaltă extremitate a mănunchiului de fire.  
Legați becul de sudură MIG la **DV 400 WKS**.  
Verificați circulația corespunzătoare a lichidului de răcire  
Reglați debitul gazului.

### 2.5. PRINDEREA ALIMENTATORULI 400 WKS



Vezi desenul de mai jos:

### 3. GEBRUIKSINSTRUCTIES

#### 3.1. AANBRENGEN VAN DE DRAAD IN DE DV 400 WKS

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

1. De deur van de haspelaar openen.
2. De moer van de spoelas lossen.
3. De draadspoel op de as plaatsen. Controleren of de aspen goed op de spoel staat.
4. De moer opnieuw op de as aanbrengen door deze te draaien in de richting aangegeven door de pijl.
5. De hendels laten zakken om de tegenrollen vrij te zetten. Het uiteinde van de spoeldraad nemen en het gekinkte deel afsnijden. De eerste 15 centimeters van de draad strekken. De draad via de draadgeleider van de plaat aanbrengen.
6. De tegenrollen laten zakken en de hendels naar boven zetten om de tegenrollen te blokkeren.
7. De druk van de tegenrollen op de draad afstellen.

#### 3.2. VERVANGING VAN DE WISSELSTUKKEN

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

 Wisselstukken van de haspelplaat:

### 3. INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE


#### 3.1. MONTAREA FIRULUI ÎN DV 400 WKS

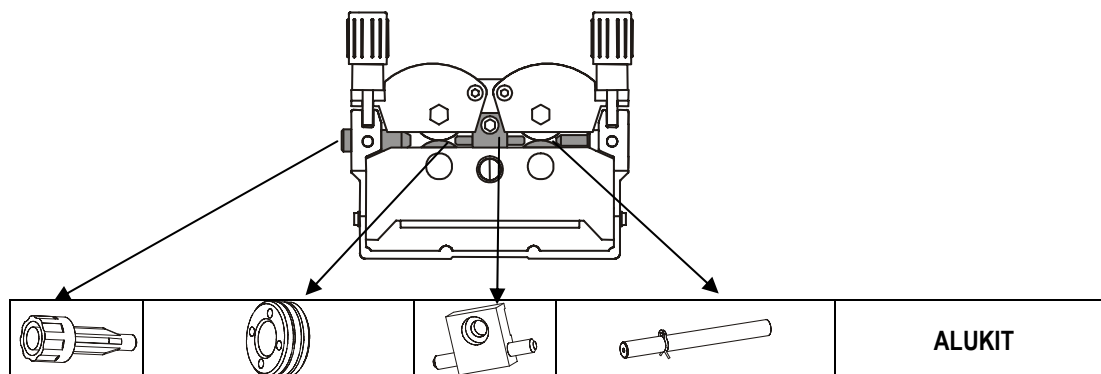
Schimbarea firului (sârmei) de sudură se face după cum urmează (după ce ați deconectat generatorul):

1. Deschideți ușița cabestanului.
2. Deșurubați piulița de pe axul bobinei.
3. Introduceți bobina cu fir pe ax. Asigurați-vă că pintelul axului e la locul lui pe bobină.
4. Puneți înapoi piulița pe ax, rotindu-l în sensul indicat de săgeată.
5. Coborâți levierul pentru a elibera contragaleții. Apucați de extremitatea firului bobinei și tăiați partea răsucită. Îndreptați primii 15 cm de fir. Introduceți firul prin conducătorul de fir al platinei.
6. Coborâți contragaleții și ridicați levierul pentru a fixa contragaleții.
7. Ajustați presiunea pe fir a contragaleților.

#### 3.2. SCHIMBAREA PIESELOR DE UZURĂ

Piese de uzură ale generatorului care au rolul de a ghida și de a face să avanseze firul de sudură, trebuie adaptate naturii și diametrului firului de sudură utilizat. Pe de altă parte, uzura lor poate altera rezultatele sudurii. În consecință, dacă sunt uzate, trebuie înlocuite.

 Piese de uzură ale platinei de derulare:



		W000305125		W000162834		W000255654		ALUKIT	
Acier	0,6	W000305150	W000267598	W000162834	W000255655	W000241685			
	0,8								
Oțel	1,0		W000267599		W000305126	W000255655			W000241682
	1,2								
	1,6								
Alu	1,0 / 1,2		W000260185			W000255648			
	1,2 / 1,6		W000260186			W000255649			
	1,6 / 2,4		W000260187			W000255650			
Fi Fouré	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655	W000241682			
	1,2 / 1,6								
Fi manta	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396				

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

Este posibilă utilizarea galeților ALU cu fire din oțel și fire cu manta.

### 3.3. WERKING

De haspel wordt bij het starten van de generator automatisch herkend, zodat de werkingsmodus naar gelang het geselecteerde programmanummer geconfigureerd wordt:

Programma 0 → STANDAARDMODUS  
 Programma's 1 - 9 → GEPROGRAMMEERDE MODUS

Wanneer er niet gelast wordt kan met behulp van de toetsen PROG+ en PROG- van programma worden gewisseld.



**LET OP:** om te functioneren moet de bij het opstarten van de generator getoonde versie van het stuurprogramma 2.0 of hoger zijn. Afstandsbediening Evoluée: als er een CAD 'Evoluée' op de haspel is aangesloten, zal ze niet werken en een aflopende melding van de versie van de CAD-programmatuur weergeven

#### Standaardmodus

In deze modus:

- De instelling van de draadsnelheid, de booglengthe en de fijnregeling wordt naar de haspelaar overgebracht en is dus niet meer toegankelijk op de generator;
- De SETUP-instellingen van procedure en synergie blijven op de generator;
- Het uitvoeren van een programma is niet mogelijk;
- Het controlelampje JOB op de generator dooft om aan te geven dat de instellingen van de FAV in werking zijn.

#### Afstelling

##### Draadsnelheid: (linkercodeerder)

- De snelheid is de enige echte instelwaarde die door de soft in aanmerking wordt genomen; de andere preweergaven (spanning en dikte) worden berekend.
- In de **handmatige** modus kan de draadsnelheid schommelen tussen 1m/min. en 25m/min., ongeacht de selectie (draad, diameter).
- In de modus **synergie** schommelt de draadsnelheid tussen de min. en max. aanslagen bepaald door de synergie.
- In de modus **bemantelde elektrode** regelt men de instelwaarde stroom met de potentiometer draadsnelheid van 20A tot 320A voor de DIGIPULS 320 en van 20A tot 420A voor de DIGIPULS 420.

De afstelling van de draadsnelheid is actief tijdens het lassen en niet-lassen.

Men kan de draadsnelheid zelfs aanpassen tijdens een handmatige draadaanvoer.

Men kan ook de SET-UP-MENU'S selecteren.

##### Correctie Spanning: (rechtercodeerder)

De afstelling van de booglengthe is actief tijdens het lassen en niet-lassen.

- In de **handmatige modus:** Bij Vlakstroom of Impulsstroom heeft de instelwaarde Boogspanning een bereik van +10.0v tot +50.0v.
- In de **modus synergie:** Bij Vlakstroom of Impulsstroom heeft de instelwaarde Booglengthe een bereik van -50 tot +50, ten opzichte van de door de synergie gegeven waarde.

**Drukknop '+':** Laat toe het programmanr. te verhogen

**Drukknop '-':** Laat toe het programmanr. te verlagen

**Drukknop 'OK':** Geen functie.

### 3.3. FUNCȚIONAREA

Acest cabestan este recunoscut automat la pornirea generatorului, modul de funcționare a instalației fiind configurat în funcție de numărul programului selectat:

Programul 0 → MODUL STANDARD  
 Programele 1 - 9 → MODUL PROGRAM

Schimbarea programului se efectuează cu tastele PROG+ și PROG-.



**ATENȚIE:** Pentru funcționare, versiunea programului afișat la pornire pe generator trebuie să fie 2.0 sau superioară. Telecomandă evoluată: Dacă este conectată o telecomandă 'Evoluată' la mașina de bobinat, aceasta va fi inactivă și va afișa un mesaj ce va indica versiunea programului telecomenzii.

#### Modul Standard

În acest mod:

- Reglarea vitezei firului, a înălțimii arcului și reglajul fin sunt mutate pe cabestan și nu mai sunt accesibile de la generator;
- Reglajele SETUP (de configurare), ale procedurii și ale sinergiei rămân disponibile la generator;
- Realizarea programului nu este posibilă;
- Indicatorul JOB al generatorului se stinge pentru a indica faptul că reglajele FAV sun active.

#### Réglare

##### Viteza firului: (codificatorul din stânga)

- viteza este singura măsură luată în considerare de soft, celalate preafișări (tensiune și grosime) nu sunt decât valorile calculate de microprocesor.
- În mod de lucru **manual** viteza firului poate varia între 1 m/min și 25 m/min, în funcție de alegerea firului (natura firului, diametru).
- În mod de lucru **sinergic** viteza firului variază între limitele maxime și minime fixate de către sinergie.
- În mod de lucru **electrod învelit**, intensitatea recomandată a curentului la DIGIPULS 320 se reglează cu potențiometrul vitezei FIRULUI între 20 și 320 A, iar pt. DIGIPULS 420 între 20 și 420 A.

Reglajul vitezei firului este activ și în timpul și în afara sudurii.

Acesta permite deasemenea reglarea vitezei firului în timpul avansului manual al firului.

Permite deasemenea selectarea MENUURILOR SETUP-urilor.

##### Corectarea tensiunii: (codificatorul din dreapta)

Reglajul lungimii arcului electric este activ în timpul și în afara sudurii.

- În mod de lucru **manual:** În mod de lucru lis sau puls, plaja de reglare a tensiunii arcului electric se situează între +10,0 - +50,0 V.
- În mod de lucru **sinergic:** În mod de lucru lis sau puls, plaja de reglare a lungimii arcului electric recomandat are pași de -50 - +50 față de valoarea oferită de sinergie.

**Butonul '+':** Permite creșterea nr. programului

**Butonul '-':** Permite descreșterea nr. programului

**Butonul 'OK':** N-are nici o funcționalitate.



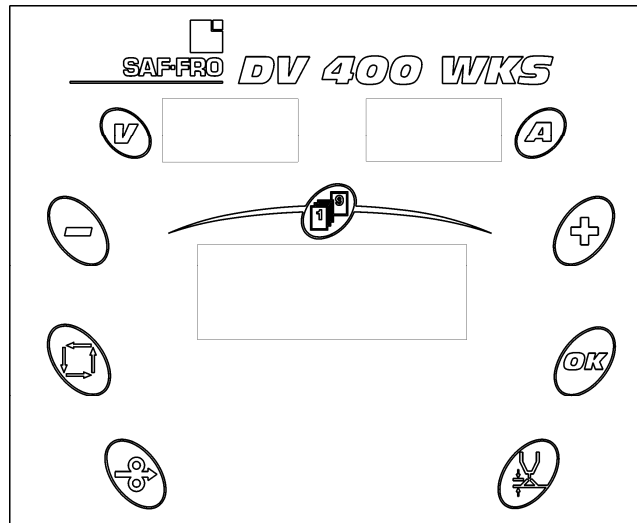
**Drukknop of 'Help':**

Met een korte druk op de knop gaat men naar het volgende afstelvenster. Houdt men de knop ingedrukt, dan verschijnt er een helpbericht met betrekking tot het actieve venster.



**Butonul de sau 'Help':**

Apăsarea scurtă al acestuia permite trecerea la fereastra de reglaj următoare. Ținerea apăsată a butonului permite defilarea unui mesaj de ajutor corespunzător ecranului actual.



**Display**

**Wanneer er niet gelast wordt:**  
vermeldt het LCD-scherm:

- De ingestelde waarden voor de draadsnelheid, de dikte of de stroomsterkte en de booglengte;
- De fijnregeling;
- De veiligheidsmeldingen.

De digitale weergave geeft de ingestelde waarden voor spanning en stroom.

**Tijdens het lassen:**  
geeft het LCD-scherm aan:

- standaard: de gemeten spanning en stroom;
- bij drukken op de knop voor het afwickelen of de rotatie van een codeerder, de ingestelde waarden.

De meetdisplays geven de gemeten spanning en stroom aan.

**Werkmethode**

**bij niet-lassen**

Scherm standaard toegankelijk in de **SYNERGIE**-modus

- Met de linkercodeerder stelt men de Draadsnelheid of Dikte of Intensiteit af, naargelang van het geselecteerde venster, van de min. tot max. waarde van de synergie.
- Draai de codeerder voor de booglengte rechtsom om de instelling voor 2 sec. te zien

De V-waarde toont de preweergave van de lasspanning.

**Afișajul**

**In absența sudurii:**  
Ecranul LCD indică:

- Valorile parametrilor viteza firului, grosime sau intensitate și lungime a arcului;
- Reglajul fin;
- Mesajele de siguranță.

Indicatoarele prezintă valorile măsurate ale tensiunii și intensității.

**În timpul sudurii:**  
Ecranul LCD indică:

- Implicit, valorile măsurate ale intensității și ale tensiunii;
- La apăsarea butonului de derulare sau la rotirea selectorului, valorile setate.

Indicatoarele prezintă valorile măsurate ale tensiunii și intensității.

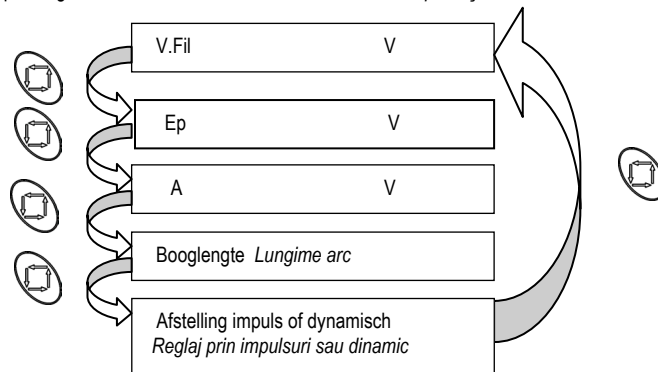
**Mod de lucru**

**în afara sudurii**

Ecran accesibil implicit în mod de lucru **SINERGIC**

- În funcție de fereastra selectată, rotirea codicatorului din stânga permite reglarea vitezei firului, a grosimii sau a intensității, de la minimul la maximumul sinergie.
- Rotiți selectorul pentru Lungimea arcului din dreapta pentru afișarea setării timp de 2 s

Valoarea V preafișează tensiunea de sudură.

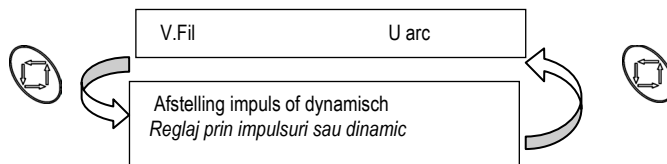


Scherm standaard toegankelijk in de **HANDMATIGE** modus

- Met de linkercodeerder stelt men de draadsnelheid in van 1 tot 25 m/min.
- Met de rechtercodeerder kan men de boogspanning van 10 tot 50v instellen.

Ecran accesibil implicit în mod de lucru **MANUAL**

- Rotiți selectorul din stânga pentru reglarea vitezei firului între 1 și 25 m/min.
- Rotiți selectorul din dreapta pentru reglarea tensiunii arcului între 10 și 50v.



#### Tijdens het lassen

Scherm standaard toegankelijk in de **SYNERGIE**-modus

- Standaard verschijnt de lasspanning & -intensiteit.
- Van zodra men (Snelh.Draad of D. of A functie van de preweergave op het frontpaneel) wijzigt met de linkercodeerder of (H.Boog) met de rechtercodeerder, verschijnt de wijziging.

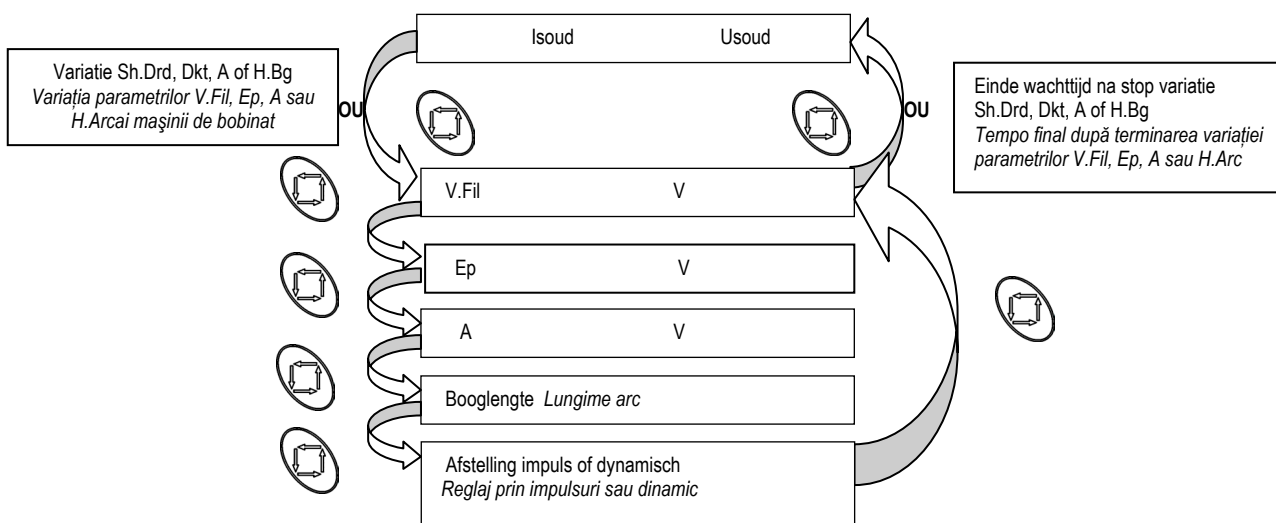
De wijziging verschijnt 2 sec. tijdens de variatie en na de variatie.

#### In timpul sudurii

Ecran accesibil implicit în modul **SYNERGIE**

- Implicit, afișarea tensiunii (U) și a intensității (I) pentru sudură.
- La modificarea parametrilor viteză fir (V.Fil) sau grosime (Ep) sau a intensității (A) cu selectorul din stânga sau a parametrului înălțime arc (H.Arc) cu selectorul din dreapta, are loc actualizarea afișajului.

Modificarea este afișată în timpul variației și după terminarea acesteia timp de 2s.



Scherm standaard toegankelijk in de **HANDMATIGE** modus

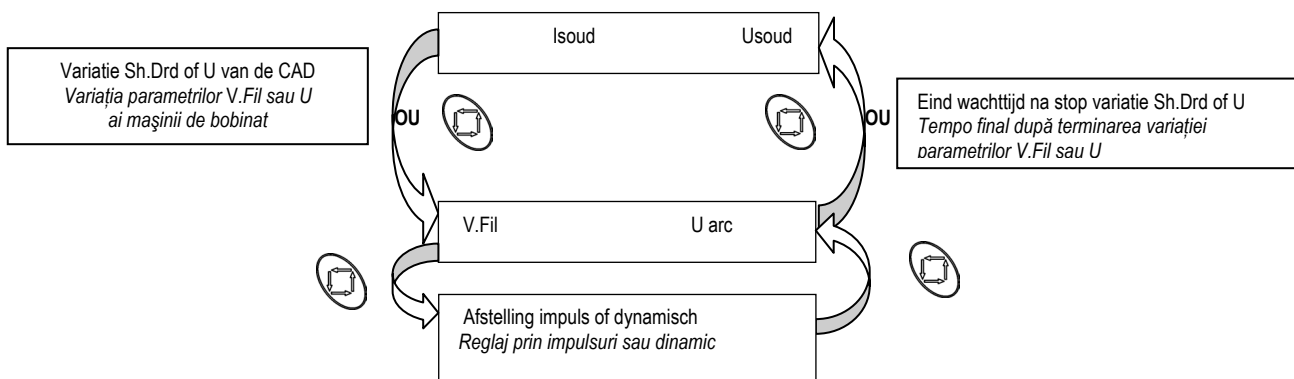
- Standaard verschijnt de lasspanning & -intensiteit.
- Van zodra men (Snelh.Draad of Spanning) wijzigt, verschijnt de wijziging.

De wijziging verschijnt 2 sec. tijdens de variatie en na de variatie.

Ecran implicit accesibil în mod **MANUAL**

- Se afișează tensiunea și intensitatea implicită a curentului de sudură.
- Schimbarea se afișează în același timp cu modificarea (viteza firului sau tensiunea).

Schimbarea se afișează în timpul modificării și după aceea, timp de 2 s.



## Programmamodus

### Principe

In deze modus:

- De instellingen van de draadsnelheid (Vit fil), booglengthe (HAR) en de fijnregeling worden op de haspelaar overgedragen en zijn dus niet meer toegankelijk via de generator;
- De instellingen van de SETUP CYCLE, de werkwijze en de synergie kunnen op de haspelaar worden afgelezen;

## Modul program

### Principiu

În acest mod:

- Parametrii viteză a firului (Vit fil), înălțime a arcului (HAR) și de reglaj fin sunt mutate pe cabestan și nu sunt accesibile de la generator.
- Reglajele de ciclu de configurare (SETUP CYCLE), de procedeu și de sinergie sunt accesibile la cabestan;
- Cele 9 programe sunt complet modificabile;



- De 9 programma's zijn volledig aan te passen;
- De sequencer bestaat alleen in de synergiemodus;
- Voor iedere functie zijn hulpaanwijzingen beschikbaar;
- Het JOB-lampje van de generator licht op ten teken dat de instellingen van de FAV niet meer actief zijn;
- Het JOB-lampje van de generator knippert ten teken dat er ten minste één parameter van het lopende programma veranderd is zonder te zijn opgeslagen.

- Ordonatorul nu este disponibil decât în modul sinergie;
- Mesajele de ajutor sunt disponibile pentru fiecare funcție;
- Indicatorul JOB al generatorului se aprinde pentru a indica faptul că reglajele FAV nu mai sunt active;
- Indicatorul JOB al generatorului luminează intermitent pentru a indica faptul că minim unul din parametri programului curent a fost modificat fără a fi salvat.

### Afstelling (tijdens lassen & niet-lassen)

#### Draadsnelheid: (linkercodeerder)

- Alleen de snelheid is een opdracht, de andere waarden (spanning, dikte en intensiteit) worden berekend
- In de **handmatige** modus kan de draadsnelheid schommelen tussen 1m/min. en 25m/min., ongeacht de selectie (draad, diameter).
- In de modus **synergie** voert de potentiometer draadsnelheid een volledige slag uit tussen de min. en max. aanslagen bepaald door de synergie.
- In de modus **bemantelde elektrode** regelt men de instelwaarde stroom met de potentiometer draadsnelheid van 20A tot 320A voor de DIGIPULS 320 en van 20A tot 420A voor de DIGIPULS 420.

De afstelling van de draadsnelheid is actief tijdens het lassen en niet-lassen.

Men kan de draadsnelheid zelfs aanpassen tijdens een handmatige draadaanvoer.

#### Correctie Spanning: (rechtercodeerder)

De afstelling van de booglengte is actief tijdens het lassen en niet-lassen.

- **In de handmatige modus:** Bij Vlakstroom of Impulsstroom heeft de instelwaarde Boogspanning een bereik van +10.0v tot +50.0v.
- **In de modus synergie:** Bij Vlakstroom of Impulsstroom heeft de instelwaarde Booglengte een bereik van -50 tot +50, ten opzichte van de door de synergie gegeven waarde.

Men kan ook de waarden van de SET-UP selecteren.

#### Drukknop '+' en '-':

Met de knop PRG + gaat men naar het volgende programma.

Met de knop PRG - gaat men naar het vorige programma.

Aaneenschakeling tijdens het lassen is alleen mogelijk, indien de volgende parameters identiek zijn in de verschillende programma's: cyclus (2t, 4t of Pt), modus (Synergie, handmatig).

Procédé, Draad, Diameter, Gas.

Anders wordt het lopende programma gehandhaafd en verschijnt er een hulpmelding.

#### Drukknop 'OK':

Met de TOETS OK kan men alle parameters van het actieve programma opslaan.

Deze toets is alleen actief tijdens de fase niet-lassen.

Na één keer drukken verschijnt een keuzeschermb met het programmanummer.

Men kiest het programmanummer met de rechtercodeerder of annuleert het opslaan

door op de DK  te drukken.

### Réglaje (în afara și în timpul sudurii)

#### Viteza firului: (codificatorul din stânga)

- Numai viteza este un parametru, celelalte valori (tensiune, grosime și intensitate) sunt calculate
- **În mod de lucru MANUAL** viteza firului poate varia între 1 – 25 m/min, în funcție de alegere (fir, diametru).
- **În mod de lucru SINERGIC**, cursa potențimetrului vitezei firului este completată între limitele maxime și minime fixate de sinergie.
- **În mod de lucru electrod învelit** curentul recomandat se reglează cu potențimetrul vitezei firului. Între 20 – 320 A pentru DIGIPULS 320 și între 20 – 420 A pt. DIGIPULS 420.

Reglajul vitezei firului este activ în timpul și în afara sudurii.

Acesta permite deasemenea reglarea vitezei firului în timpul avansului manual al acestuia.

#### Corectarea tensiunii: (codificatorul din dreapta)

Reglajul lungimii arcului electric este activ în timpul și în afara sudurii.

- **În mod de lucru manual:** În mod de lucru lis sau puls plaja de reglare a tensiunii recomandate a arcului este de +10,0 - +50,0 V.
- **În mod de lucru sinergic:** În mod de lucru lis sau puls plaja de reglare a lungimii arcului electric recomandat are pași de -50- +50 față de valoarea oferită de sinergie.

Permite deasemenea reglarea valorilor SETUP-urilor.

#### Butonul '+' și '-':

Apăsarea butonului PRG + permite trecerea la programul următor.

Apăsarea butonului PRG - permite trecerea la programul precedent.

Înlănțuirea în timpul sudurii este permisă doar dacă parametri următori sunt identici de la un program la altul:

Ciclu (2t, 4t sau punctiform), mod (sinergic sau manual).

Procedeu, Fir, Diametru, Gaz.

În caz contrar, este menținut programul în curs și este afișat un mesaj de ajutor.


#### Butonul 'OK':

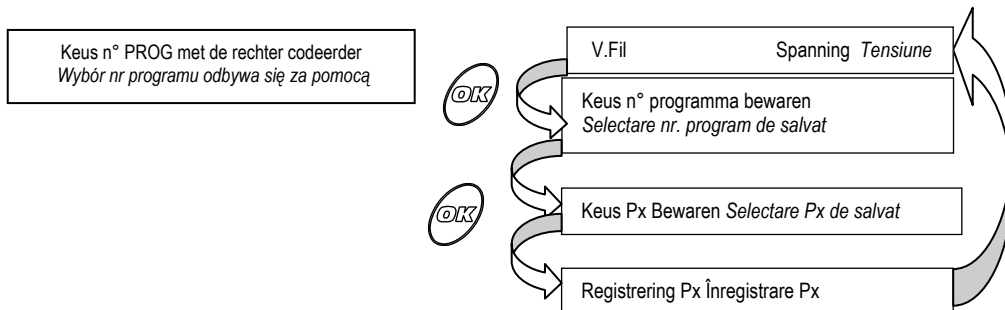
Butonul OK permite salvarea tuturor parametrilor programului în curs.

Această tastă nu este activă doar în afara sudurii.

La prima apăsare apare un ecran care permite alegerea numărului programului.

Numărul programului se alege cu codificatorul din dreapta, iar salvarea se anulează

printr-o apăsare pe BP 





### Drukknop of 'Help':

Deze toets is actief tijdens het lassen en niet-lassen.

Drukt men kort (<1 sec.) op de knop dan kan men de algemene menu's van de AB overlopen.

Houdt men de knop ingedrukt, dan verschijnt een helpbericht met betrekking tot het actieve venster.

Met deze knop kan men ook het opslaan van een programma annuleren (zie verder).



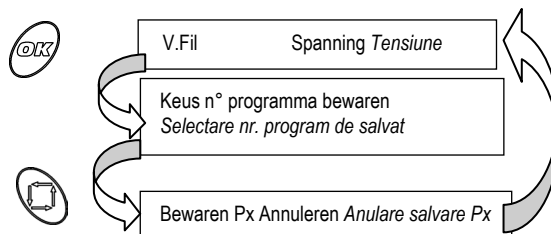
### Butonul sau 'Help':

Această tastă este activă în timpul și în afara sudurii.

O apăsare scurtă pe (< 1 s) butonul permite defilarea meniurilor generale ale telecomenzii.

Menținerea apăsată a butonului permite defilarea unui mesaj de ajutor corespunzător ecranului în curs.

Acesta permite deasemenea anularea unei operațiuni de salvare a unui program (vezi mai jos).



## Andere functies

### Cyclus:

Dit menu is toegankelijk bij niet-lassen en laat toe, een volledig programma te maken met de keuze van het procédé, de synergie en de SET-UP.

Bij de afstelling van de synergie gebeurt een automatische selectie van de bestaande synergieën, naargelang van de achtereenvolgende keuze van het procédé, de aard en de diameter van de draad.

In sommige gevallen (config frontpaneel of config prog) zijn de SET-UP-menu's niet toegankelijk (zie onderstaande tabel), zodat het sneller en eenvoudiger gebruikt kan worden en er geen onnodige MENU's weergegeven worden.

Het 1<sup>ste</sup> MENU waartoe men in de SET-UP toegang krijgt, is het laatste MENU dat gewijzigd werd tijdens de vorige toegang tot de SET-UP.

### Sequencer:

Met de sequencer kan men achtereenvolgens een warm en koud lasregime uitvoeren.

Een sequencer per programma kan alleen opgebouwd worden in de modi synergie, 2T of 4T.

Men kan starten met de warme of koude takt.

De sequentie wordt alleen uitgevoerd in de lasfase (niet in hot start noch in fading).

De cyclische verhouding van de sequencer bedraagt 50% en kan niet afgesteld worden.

De correctie van de booglengte en de fijne afstelling is identiek voor de 2 fases.

## Display

### Bij niet-lassen:

Het LCD-scherm geeft aan:

- De ingestelde waarden voor draadsnelheid, dikte of intensiteit;
- Het nummer van het lopende programma, de booglengte en de fijnregeling;
- De veiligheidsmeldingen.

De meetdisplays geven de ingestelde waarden voor spanning en stroom weer.

### Bij lassen:

Het LCD-scherm geeft aan:

- Als standaard het nummer van het lopende programma en de gemeten spanning en stroom;
- Bij drukken op een keuzetoets of draaien aan een codeur, de ingestelde waarden.

De meetdisplays tonen de gemeten waarden voor spanning en stroom.

## Alte funcții

### Ciclu:

Accesibil în afara sudurii, acest meniu permite construirea unui program complet, cu alegerea procedurii, sinergiei și SETUP-ului.

În cadrul reglării sinergiei, selecția automată a sinergiilor existente se face de fapt pe baza alegerii succesive a procedurii, a naturii firului și a diametrului acestuia.

În unele cazuri (config. părții frontale sau config. prog) meniurile SETUP-urilor nu vor fi accesibile (vezi tabelul de mai jos), pentru a simplifica și a urgenta utilizarea sa și a evita afișarea MENUURILOR inutile.

Primul MENU este accesibil când se intră în SETUP-ul corepunzător ultimului MENU modificat în decursul precedentului acces la SETUP.

### Secvențiator:

Secvențiatorul permite realizarea succesiunii de sudură: caldă, apoi rece.

Secvențiatorul se poate construi prin program doar în modul sinergic, în 2T sau 4T.

Se poate demara durata timpului cald sau a timpului rece.

Secvențierea se face exclusiv în faza de sudură (nicidecum în Hot Start & în evaporare).

Raportul ciclic al secvențiatorului este de 50% și nu este reglabil.

Corectarea lungimii arcului electric și reglajul fin comportă de asemenea 2 faze.

## Afișajul

### În absența sudurii:

Ecranul LCD indică:

- Valorile parametrilor viteză fir, grosime sau intensitate;
- Numărul programului curent, lungimea arcului și reglajul fin;
- Mesajele de siguranță.

Indicatoarele prezintă valorile măsurate ale tensiunii și intensității.

### În timpul sudurii:

Ecranul LCD indică:

- Implicat, numărul programului curent, valorile măsurate ale intensității și tensiunii;

- La apăsarea butonului de afișare sau la rotirea unui selector, valorile parametrilor.

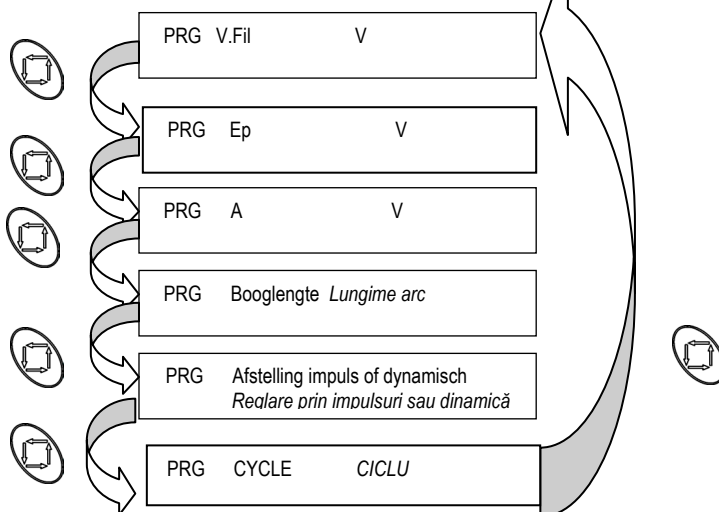
Indicatoarele prezintă valorile măsurate ale tensiunii și intensității.

## Werkmethode

### bij niet-lassen

Schermbijlage beschikbaar in de modus **synergie**:

- Met de linkercodeerder (Dr.Snelh. of D. of A) stelt men de linkerwaarde op het beeldscherm af.
- Met de rechtercodeerder (H.boog of Fijne Afst.) stelt men de rechterwaarde op het beeldscherm af.
- De V-waarde toont de preweergave van de lassing.
- Men zet de linkercodeerder op de menu's CYCLUS om ze te overlopen.
- Men zet de rechtercodeerder op de menu's CYCLUS om ze aan te passen.



## Mod de lucru

### în afara sudurii

Ecran accesibil în mod de lucru **sinergic**:

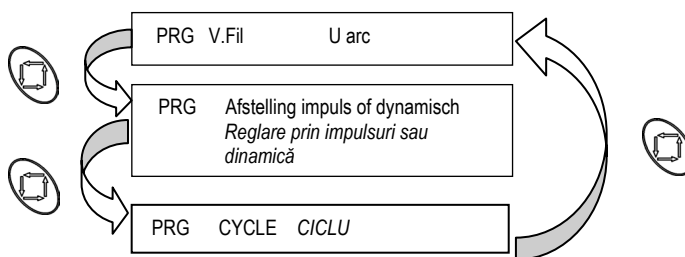
- Pt. a regla valoarea din stânga pe afișaj, se rotește codificatorul din stânga (Vit. firului, grosimea firului sau intensitatea).
- Pt. a regla valoarea din dreapta pe afișaj, se rotește codificatorul din dreapta (lung. arcului el. sau reglaj fin).
- Valoarea V indică preafișarea tensiunii de sudură.
- Pt. a face să defileze meniurile CICLU, se rotește codificatorul din stânga.
- Pt. a ajusta meniurile CICLU, se rotește codificatorul din dreapta.

Schermbijlage beschikbaar in de **handmatige** modus:

- Met de linkercodeerder stelt men de draadsnelheid in, linkerwaarde op het beeldscherm.
- Met de onderste codeerder (Spanning of Fijne Afst.) stelt men de rechterwaarde op het beeldscherm in.
- In de handmatige modus is er geen afstelling van de dikte, preweergave Intensiteit, H.Boog en weergave preweergave Spanning mogelijk.

Ecran accesibil dacă ne aflăm în modul de lucru **manual**:

- Pt. a regla viteza firului se rotește codificatorul din stânga (valoarea din stânga de pe afișaj).
- Pentru a regla valoarea din dreapta de pe afișaj, se rotește codificatorul plasat în partea de jos (U sau Regl. fin).
- În mod de lucru manual, nu se poate regla grosimea, preafișarea intensității și a lungimii arcului electric, nu se poate preafișa tensiunea.

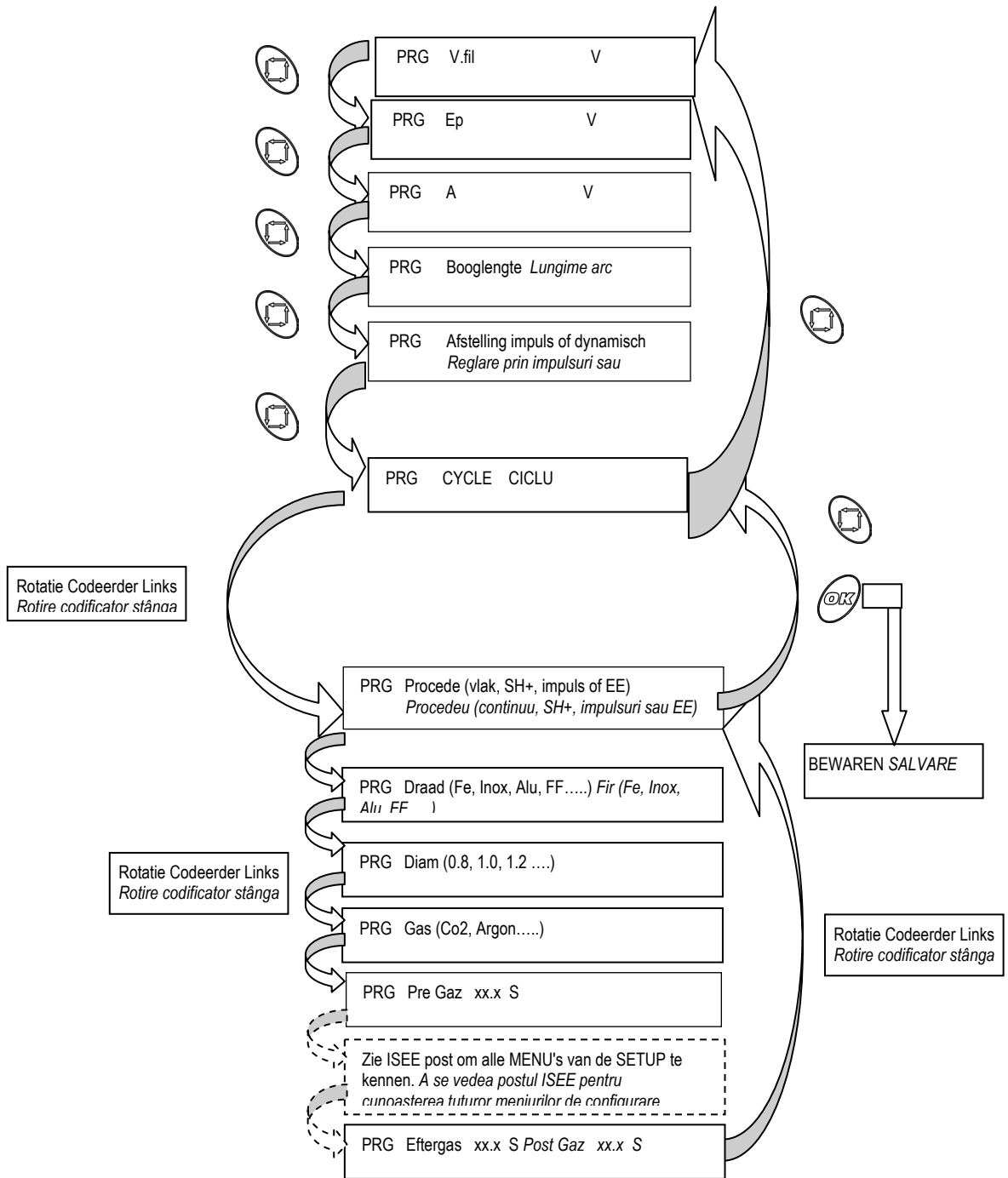


Schermbijlage beschikbaar in de positie **cyclus**:

- De SET-UP 'CYCLUS' is toegankelijk met de toets
- Van zodra de SET-UP 'CYCLUS' geselecteerd is, overloopt men de MENU'S van de SET-UP 'CYCLUS' met behulp van de linkercodeerder.
- Met de rechtercodeerder stelt men de waarde van een MENU in.
- Om de SET-UP 'CYCLUS' te verlaten, drukt men op de toets OK of
- Drukt men op toets (in gelijk welk bovenstaand menu), dan kan men de modus verlaten.
- CYCLUS, de wijzigingen worden in aanmerking genomen, maar niet opgeslagen.
- Drukt men op toets OK (in gelijk welk bovenstaand menu), dan kan men de modus CYCLUS verlaten en daarbij kiezen, of men de doorgevoerde wijzigingen opslaat of niet.

Ecran accesibil dacă ne aflăm în poziția **ciclu**:

- SETUP 'CICLU' se accesează prin apăsarea tastei
- După ce s-a selectat SETUP 'CICLU', pentru a face să defileze MENIURILE din SETUP 'CICLU', se rotește codificatorul din stânga.
- Pentru a regla valoarea unui MENU se rotește codificatorul din stânga.
- Pt. a părăsi SETUP 'CICLU' trebuie apăsată tasta OK sau
- Dacă se apasă pe tasta (în oricare din meniurile de mai sus), se poate ieși din modul de lucru CICLU, modificările sunt luate în considerare, dar nu sunt salvate.
- Dacă se apasă pe tasta OK (în oricare din meniurile de mai sus), se poate ieși din meniul CICLU, cu posibilitatea de a salva sau nu modificările efectuate.




-De SET-UP 'CONFIG' is alleen op de generator toegankelijk

- SETUP-ul 'CONFIG' este accesibil doar la generator

**Tijdens lassen**


Tijdens het lassen verschijnt het actieve prog, lasspanning & -intensiteit. Van zodra men (Snelh.Dr. of D. of A) wijzigt met de linkercodeerder of (H.Boog) met de rechtercodeerder, verschijnt de wijziging gedurende 2 sec. tijdens en na de variatie.

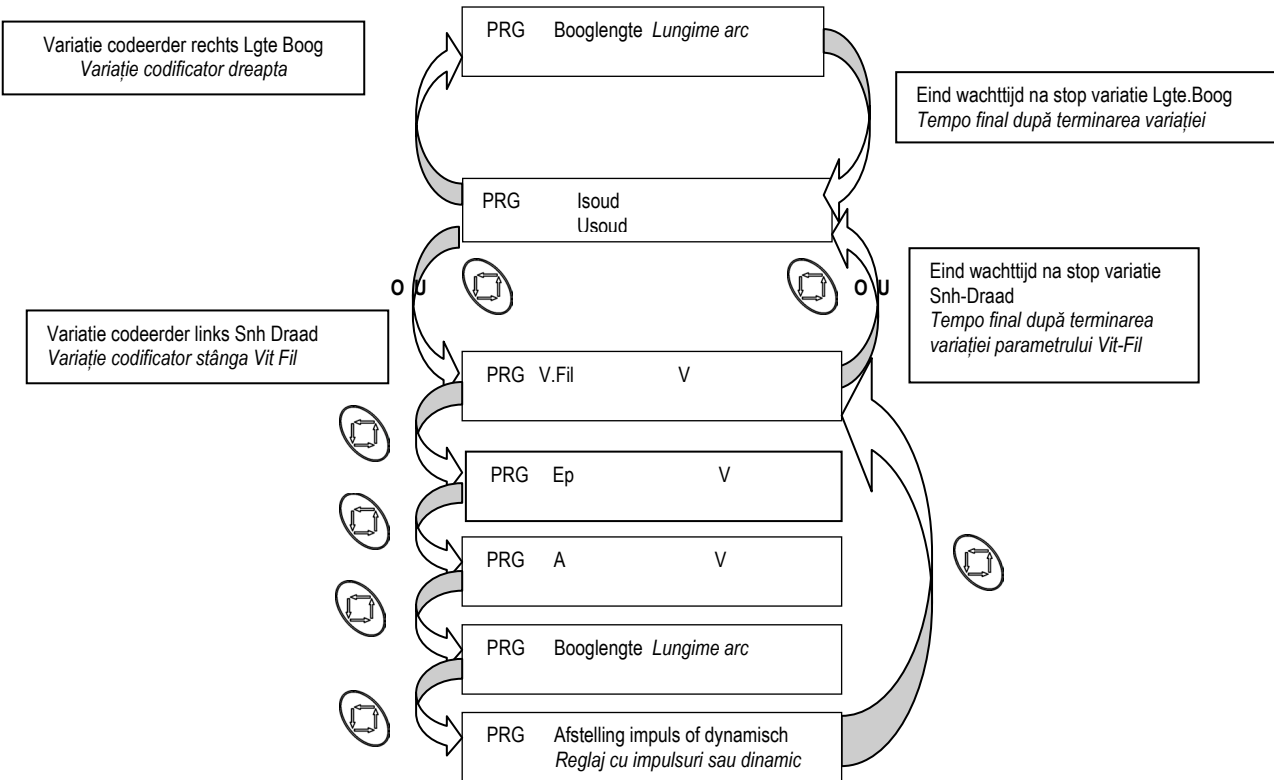
Met toets  kan men de afstelvensters (zie verder) overlopen:

Er is geen toegang tot de instellingen van de SET-UP 'CYCLUS'.  
 Drukken op de toets OK leidt niet tot opslag van het lopende programma.  
 - Scherm toegankelijk in de modus **synergie**:

**In timpul sudurii**

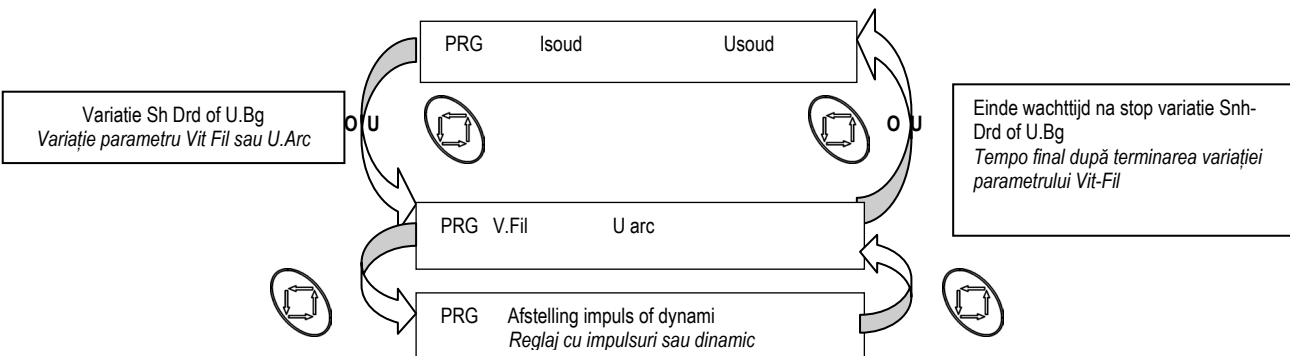
În timpul sudurii se afișează programul în curs, tensiunea și intensitatea sudurii. Odată ce se face o modificare (viteza firului, grosime sau intensitate) cu codificatorul din stânga sau cu codificatorul din dreapta (lungimea arcului electric), schimbarea va fi afișată în timpul variației și după aceea, timp de 2 s

Printr-o apăsare pe  ferestrele de reglaj pot fi făcute să defileze (vezi mai jos).  
 Reglajele SETUP 'CYCLE' nu pot fi accesate.  
 Apăsarea pe tasta OK nu permite memorarea programului curent  
 - Ecran accesibil dacă ne aflăm în modul de lucru **sinergic**:



- Scherm toegankelijk in de **handmatige** modus:

- Ecran accesibil dacă ne aflăm în mod de lucru **manual**:



### 3.4. VEILIGHEID

Indien op de generator een fout optreedt, verschijnt het type defect in een bericht op dévidoir. Drukken op de OK-toets leidt niet tot opslag van het lopende programma. Lijsten van de fouten op de Afstandbediening:

### 3.4. SIGURANȚA

Dacă generatorul se defectează, un mesaj afișat pe cabestan indică tipul de defecțiune. Apăsarea pe tasta OK permite confirmarea defecțiunii. Lista defecțiunilor afișate:

<b>Overtemperatuur</b> <i>Thermal default</i>	Oververhitting wisselrichter	Supraîncălzire sursă de alimentare
<b>TempSENSORfout</b> <i>Sensor C default</i>	Sonde of meetopstelling temperatuur wisselrichter kortgesloten of niet aangesloten	Sonda sau senzorii de temperatură pentru sursa de alimentare în stare de scurtcircuit sau deconectată
<b>Waterfl owfout</b> <i>Flow water defau</i>	Debiet Koelgroep te laag	Debitul GRE prea scăzut
<b>Invertorfout</b> <i>Inverter default</i>	Fout wisselrichter (primaire intensiteit, voorspanning, voeding wisselrichter)	Defecțiune a sursei de alimentare (i primară, preîncălzire, alimentare sursă)
<b>Netvoedi ngsfout</b> <i>Main supply defa</i>	360V > Netspanning >440 V	360V > Tensiune rețea > 440 V
<b>Motorvoedi ngsfout</b> <i>supply motor def</i>	Fout voeding motor	Defecțiune alimentare motor
<b>Motor overbel ast</b> <i>overload motor</i>	Overintensiteit motor	Supraintensitate la motor
<b>TACHO fout</b> <i>tach motor defau</i>	Geen feedback draaisnelheid draad	Informații despre viteza firului de rotație absente
<b>GEHEUGEN_bevei l i g i ng</b> <b>Securi te MEMOI RE</b>	Opslaan niet mogelijk	Salvare imposibilă
<b>Bevei l i g i ng COMM_CAN</b> <b>Secu COMM_CAN</b>	Communicatie met een van de op de CAN-bus aangesloten randapparaten onmogelijk	Comunicarea cu unul din dispozitivele periferice conectate la magistrala CAN este imposibilă
<b>Vermogensfout</b> <i>POWER default</i>	Inverter type not recognized	Tipul de sursă de alimentare nu este recunoscut
<b>Conf i gurati efout</b> <i>Config default</i>	Unsuited generating adjustment	Reglaj inadecvat al generatorului

- De meetdisplays tonen [- - -].

- Afișajele indică [- - -].

#### Diverse meldingen

#### Mesaje diverse

PULS_320_V1. 0	Initialisatiemelding.	Mesaj de inițializare.
PULS_420_V1. 0	Initialisatiemelding.	Mesaj de inițializare.
Ontgass_=_Xs	Ontgassing gaande met teruglopende tijd	Golire gaz în curs cu scăderea timpului
Afhasp_=_xx. x	Handmatig haspelen gaande met weergave van de ingestelde draadsnelheid	Derulare manuală în curs cu indicarea parametrului viteză fir (Vitesse Fil)
Kopp_onmogel i j k	Koppeling van het programma met de huidige instellingen niet mogelijk	Cuplarea programelor este imposibilă cu reglajele curente
_ HASP_gekopp _	Bevestiging van de verbinding met de haspelaar	Confirmarea conectării cabestanului
TOORTS_CAD_ana	Bevestiging van de verbinding met een toorts of CAD met potentiometer	Confirmarea conectării unui bec de sudură sau a unei telecomenzi la potențiomtru

De meetdisplays tonen [- - -].

Afișajele indică [- - -].

#### Stroom inschakelen

Het LCD-scherm toont achtereenvolgens:

- Een zwart scherm gedurende 2 sec;
- De versie van het stuurprogramma van de haspelaar en de naam van de generator gedurende 2 sec.;
- De status van de verbinding met de afstandsbediening of de toorts met potmeter gedurende 2 sec.;

De meetdisplays tonen achtereenvolgens:

- Alle segmenten verlicht gedurende 2 sec.;
- Rechts de versie van het stuurprogramma van de haspelaar en links de naam van de generator, gedurende 2 sec.

#### Punerea sub tensiune

Ecranul LCD indică succesiv:

- Ecran negru timp de 2 s ;
- Versiunea programului cabestanului și numele generatorului timp de 2 s ;
- Starea conexiunii pentru telecomandă sau a becului de sudură la potențiomtru timp de 2 s .

Afișajele de valori indică succesiv:

- Toate segmentele sunt aprinse timp de 2 s ;
- Versiunea programului cabestanului și numele generatorului în stânga timp de 2s .

**OPTIES****TILLVAL****1. Karkit, ref : W000 267 595****2. Literdebiet-optie, ref : W000 267 596****3. Toort potentiometer, ref : W000 055072**

De toorts met potmeter wordt, bij aansluiting op de haspelaar, automatisch herkend. Dat heeft tot gevolg:

- automatische selectie van het 0-programma en blokkering van de andere programma's;
- het uitsluitend op de toorts gelden van de instellingen voor draadsnelheid en booglengte. .

**1. Set cărucior, ref : W000 267 595****2. Debitmetru opțional, ref : W000 267 596****3. Bec de sudura potentiometre, ref : W000 055072**

*Becul de sudură cu potențiomtru este recunoscut automat când este conectat la cabestan. Acest fapt antrenează:*


- *Selectarea automată a programului 0 și imposibilitatea utilizării altor programe;*
- *Luarea în calcul a parametrilor viteză fir și înălțime arc numai pentru becul de sudură.*



## 4. ENTRETIEN


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

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



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

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




**OPGEPAST 2 KEER PER JAAR**

Moeten de elektronische circuits zorgvuldig schoongemaakt worden door ze te stofzuigen zonder dat het uiteinde de bestanddelen beschadigt.

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

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



**OPGEPAST**

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

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

### 4.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS

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

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

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

De motorreductorgroep vergt geen enkel onderhoud.

### 4.2. FOUTENLIJST

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

Deze beveiliging verlaten door OK in te drukken.

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


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

**Verhelping:** indrukken van OK of twee keer na elkaar de trekker overhalen.

## 4. ÎNTREȚINEREA

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


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



**ATENȚIE**

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

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




**ATENȚIE DE 2 ORI PE AN**

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

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

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



**ATENȚIE**

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

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

### 4.1. GALEȚII ȘI CONDUCĂTORII FIRELOR

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

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

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

Grupul motoreductor nu necesită nici un fel de întreținere.

### 4.2. LISTA DEFECTELOR

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

Validați această securitate prin apăsarea tastei OK

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

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

**Validare:** apăsarea tastei OK sau două apăsări succesive pe pedică.

## 5. ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN / RESERVEONDERDELEN

## 5. ÎNTREȚINEREA / PIESELE DE SCHIMB

### 5.1. RESERVEONDERDELEN

(Zie FIGUUR 1 onderaan de folder)

### 5.1. PIESELE DE SCHIMB

(se vedea pliantul FIGURA 1 de la sfârșitul instrucțiunilor)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Omschrijving	Specificație
9 2/5/10 11	W000147185 W000265988 W000147364	<b>Frontpaneel</b> Drukknop draadaanvoer blau knoppenkit Beschermdop CAD-houder	<b>Partea frontală</b> Buton pentru avans fir Set butoane bleu Buşon de protecție conector fix telecomandă
	W000241667 W000241664 W000148730	<b>Inwendige elementen</b> Kaart mannelijke contact kabelbundel Kaart contact CAD Blauw koppelstuk standaardwand doorgaand	<b>Elemente interne</b> Soclul cartelei cu mănunchiul de fire Soclul cartelei CAD Dispozitiv de cuplare albastru care traversează un perete despărțitor standard
	W000157026	Rood koppelstuk standaardwand doorgaand	Dispozitiv de cuplare roșu care traversează un perete despărțitor standard
	W000147413 W000241668 W000148727 W000267517	Opzetstuk snelkoppeling wand doorgaand Lasconnector mannelijk contact Elektro 24 VDC uitgerust Elektronische WKS-kaart	Capacul cuplajului rapid care traversează peretele despărțitor Conector. Soclul sudurii Electrovană 24 V, DC, complet echipată Cartelă electronică WKS
30 31 32 33 34	W000267518 W000148918 W000267519 W000149075 W000148691	<b>Plaatwerk</b> Complete plaatwerkkit Spoelafscherming Doorzichtige kappakket met bevestigingen Spoelas, compleet Moer voor spoelas	<b>Tinichigeria</b> Set complet piese din tablă Carcasă bobină Set capac transparent + elemente de fixare Ax bobină complet Piuliță ax bobină
40 41 42 43 44 45 46 47 48 49	W000255656 W000241680 W000241681 W000148658 W000148661 W000163284 W000255651 W000255653 W000148699 W000267516	<b>Plaat</b> Motorreductor en plaat PA 4G Ø37 CIL. Onderdeel motorreductor codeerder Onderdeel contact toorts breedte 66 mm Onderdeel 2 bevestigingsschroeven carter Onderdeel drukafstelling klep Set tandwielen / bevestigingsas Onderdeel rechterklep + Onderdeel linkerklep Onderdeel veiligheids-carter Plastic toortshouderscher Voet plastic plaat	<b>Platina</b> Motoreductorul platinei PA 4G Ø37 CIL Ansamblul motoreductor-buton Ansamblul soclu-bec de sudură, lung. 66 mm Ansamblul 2 șuruburi de fixare-carter Ansamblul care reglează presiunea mantiei Lotul de angrenare/ax de fixare Ansamblul mantiei din dreapta + Ansamblul mantiei din stânga Ansamblul carterului de protecție Mască plastic soclu bec de sudură Bază platină din plastic
	W000147076 W000147075 W000267522	<b>chariot</b> Bokwiel Ø 160 Kit zelfborgende kapjes Plastic toortshouderscher	<b>chariot</b> Roată fixă Ø 160 Set șuruburi autoblocante Mască plastic soclu bec de sudură

## 5.2. PROBLEMEN & OPLOSSINGEN

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

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

ORZAKEN	ACTIES
---------	--------

### GENERATOR ONDER SPANNING GEEN INSTELWAARDE

<input type="checkbox"/> Voeding	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Zekering F1 controleren op de kaart van de haspelaar</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Verbindingen	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Controleren of de stekker van de kabelbundel op de post en de haspelaar ingestoken is</li> <li>☞ Connector B23 op de kaart van het frontpaneel en connector J1 op de kaart contact post controleren</li> <li>☞ De connectoren B43 en B56 op de kaart van de haspelaar en connector J1 op de kaart contact haspelaar controleren</li> <li>☞ Nagaan of L4 en L2 branden</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Elektronica kaart	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Indien neen ⇒ de printplaat van het frontpaneel vervangen</li> </ul>

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

<input type="checkbox"/> Voeding	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ De installatie uit- en dan opnieuw aanzetten</li> </ul>
----------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------

### MELDING CAN DEFECT AANWEZIG

<input type="checkbox"/> Verbindingen	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Nagaan of de haspelaar goed aangesloten is (connector B23 op de kaart van het frontpaneel aangesloten op connector J1 op kaart contact post en connector B43 op haspelaarkaart en connector J1 op kaart contact haspelaar)</li> <li>☞ Verhelpen door het lang indrukken van één van de vier knoppen</li> </ul>
---------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### MELDING CODEERDER DEFECT AANWEZIG

<input type="checkbox"/> Verbindingen	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Controleren of de lus van de codeerder goed op B54 van de haspelaarkaart aangesloten is</li> <li>☞ De aansluiting van de motorvoeding op de stekkers Fastons MOT+ (rode draad van de motor) en MOT- (blauwe draad van de motor) nagaan</li> </ul>
---------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### MELDING STROOMDEFECT AANWEZIG

<input type="checkbox"/> Verbindingen	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Controleren of de motor niet door een mechanisch onderdeel (tandwiel, gekinkte draad, ...) op de plaat geblokkeerd wordt</li> <li>☞ Nagaan of de rollen niet te strak aangespannen zijn</li> <li>☞ Nagaan of de spoel niet geblokkeerd is</li> <li>☞ Nagaan of de omhulling vóór en na de plaat niet vuil is</li> <li>☞ De diameter van de contactbuis met die van de gebruikte draad controleren</li> </ul>
---------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## 5.2. PROCEDURE DE DEPANARE AL CABESTANULUI

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

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

CAUZE	REMEDII
-------	---------

### GENERATORUL CUPLAT - NU SUNT SFATURII

<input type="checkbox"/> Alimentare	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ verificați siguranța F1 pe cartela cabestanului</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Conexiuni	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ verificați dacă fișa mănunchiului de cabluri este bransată și la postul de lucru și la cabestan</li> <li>☞ verificați conectorul B23 al părții frontale și conectorul J1 de pe soclul cartelei postului de lucru</li> <li>☞ verificați conectorii B43 și B56 ale cartelei cabestanului și conectorul J1 de pe soclul cartelei cabestanului</li> <li>☞ verificați dacă L4 și L2 luminează</li> <li>☞ dacă nu ⇒ schimbați CI a părții frontale</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Cartela electronică	

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

<input type="checkbox"/> Alimentare	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Opriți și reporniți instalația</li> </ul>
-------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------

### PREZENȚA MESAJULUI: CAN DEFAULT (TAMBUR DEFECT)

<input type="checkbox"/> Conexiuni	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Verificați dacă cabestanul este bine conectat (conectorul B23 de pe cartela părții frontale să fie conectat la conectorul J1 de pe soclul cartelei postului și conectorul B43 pe cartela cabestanului și conectorul J1 pe soclul cartelei cabestanului)</li> <li>☞ Validare urmată de o apăsare lungă pe una din cele patru butoane</li> </ul>
------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### PREZENȚA MESAJULUI: ENCODER DEFAULT (BUTON DEFECT)

<input type="checkbox"/> Conexiuni	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Verificați dacă racordul butonului este bine conectat la B54 a cartelei cabestanului</li> <li>☞ Verificați banșamentul alimentării motorului la prizele Fastons MOT+ (firul roșu al motorului) și MOT- (firul albastru al motorului)</li> </ul>
------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### PREZENȚA MESAJULUI: CURRENT DEFAULT (LIPSĂ CURENT)

<input type="checkbox"/> Conexiuni	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Verificați dacă motorul nu este blocat de vreo piesă mecanică (angrenaj, fir înseriat...) la nivelul platinei</li> <li>☞ Verificați dacă galeții nu sunt prea strânși</li> <li>☞ Verificați dacă bobina cu fir nu este blocată</li> <li>☞ Verificați dacă manșonul nu este îmbăcsit în amonte sau în aval</li> <li>☞ Verificați diametrul tubului de contact comparativ cu diametrul firului utilizat</li> </ul>
------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

**MELDING GEEN MOTORSPANNING AANWEZIG**

- Voeding
  - ☞ Zekering F2 op de kaart van het frontpaneel controleren
  - ☞ Connector B24 op de kaart van het frontpaneel en connector J2 op de kaart contact post controleren
  - ☞ Connector B40 op de kaart van de haspelaar en connector J2 op de kaart contact haspelaar controleren
  - ☞ Nagaan of er een spanning van 42VAC op de transformator клемmen zit

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

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

**GENERATOR IN WERKING / GEEN HASPELEN, NOCH GASBEDIENING**

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

**GENERATORUL FUNCȚIONEAZĂ/NU EXISTĂ DERULARE, NICI COMANDĂ DE GAZ**

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

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

- ☞ Het blokkeerniveau op het frontpaneel nagaan (zie probleemoplossing frontpaneel)

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

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

**GENERATOR BEZIG MET LASSEN**

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

**GENERATORUL AFLAT ÎN TIMPUL SUDURII**

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

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

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

# 1. VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

## 1.1. PREZENTÁCIA ZARIADENIA

Odvíjač DV 400 WKS bol vyvinutý špeciálne pre použitie alebo materiál, ktorý je vystavený nepriaznivému prostrediu s nárokom na posilnenú konštrukciu. Je špecifikom expertného postupu generátora DIGIPULS pre ručné použitie. Tento odvíjač slúži zároveň na odvíjanie a ochranu cievky.

Jeho optimalizovaný dizajn umožňuje jednoduché používanie v náročnom prostredí, či už ide o prepravu (súčasťou ponuky je aj vozík) alebo vzhľadom na nepriaznivé vonkajšie vplyvy (vlhkosť, prach, výstupky atď.).

Správne nainštalovaný DV 400 WKS vám umožní dosiahnuť zvary vysokej kvality a pekného vzhľadu. Tento odvíjací bubon je kompatibilný výhradne s expertným postupom DIGIPULS v oddelenej verzii.

Optimalizácia systému sa začína oboznámením sa s touto príručkou a dodržiavaním pokynov opísaných v tomto dokumente.

## 1.2. ZLOŽENIE ZARIADENIA

Zariadenie sa skladá z týchto častí:

- ☞ odvíjací bubon drôtu
- ☞ ekologický adaptér cievky
- ☞ pokynov týkajúcich sa bezpečnosti, používania a údržby
- ☞ pokynov týkajúcich sa bezpečnosti

## 1.3. FUNKČNÉ MOŽNOSTI PREDNEJ STRANY

(☞ pozri prospekt obrázok 1. na konci príručky)



**Poznámka k základnej funkcii:** Kódovače umožňujú vykonať všetky nastavenia (voľba parametra, nastavenie hodnoty vybraného kódovača)

1	Displej LCD
2	Regulácia rýchlosti drôtu
3 / 6	Tlačidlá na reženie programov
4	Tlačidlo umožňujúce prehliadanie jednotlivých menu
5	Regulácia napätia alebo výšky oblúka / kódovača nastavenia
7	Tlačidlo na potvrdenie
8	Ukazovateľ hodnôt

## 1.4. TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY ODVÍJACIEHO BUBNA

	DV 400 WKS - REF. W000267593
Platňa kladiek	4 kladky
Rýchlosť posúvania drôtu	0,5 ⇔ 25 m / mn
Regulátor rýchlosti drôtu	Digital
Použiteľné drôty	0.6 ⇔ 1,6 mm
Priechod cez revízny otvor	Oui / Yes
Stupeň ochrany	IP 23S
Izolačná trieda	H
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Napojenie zváracieho horáka	"Európsky typ"
Faktor využitia 100% à t=40°C	350 A
Faktor využitia 60% à t=40°C	400 A

Tento odvíjací bubon drôtu nie je automatický, ide o ručné zariadenie. Jeho časový faktor oblúka je obmedzený.

## 1.5. UPOZORNENIA



**POZOR :**

- na lexany možnosť vystrieknutia
- kábel neblokovať
- na zásuvky
- tekutinu, horúci produkt nenechávať v kontakte s káblom

Stupne ochrany zabezpečené krytom

Písmeno drôtu	IP	Ochrana prístroja
Prvé číslo	2	Proti preniknutiu cudzích pevných telies od $\varnothing \geq 12,5$ mm
Druhé číslo	1	Proti prenikaniu kľapiek vody so škodlivým účinkom
	3	Proti prenikaniu dažďa (naklonený až do 60° vzhľadom na kolmicu) so škodlivými účinkami
	S	Udáva, že skúška overenia ochrany proti nepriaznivým účinkom spôsobeným prienikom vody sa vykonala so všetkými časťami materiálu v pokoji.

## 1.6. ROZMERY A VÁHY

	Rozmery (LxIxH)	Poids net	Poids emballé
Odvíjací bubon drôtu DV 400 WKS	630 x 210 x 425 mm	15.6 kg	17.5 kg

## 2. UVEDENIE DO ČINNOSTI



**UPOZORNENIE:** stabilita zariadenia je zabezpečená až po naklonenie 10°.

### 2.1. ODBALENIE ZARIADENIA

Vyberte jednotlivé časti z obalov.

Upevnite odvíjací bubon drôtu na vozík podľa nasledujúcich pokynov.

Zväzok napojte podľa pokynov na zadnú stranu odvíjacieho bubna a generátora.



**UPOZORNENIE:** Pri zdvíhaní odvíjacieho bubna nepoužívajte ekologickú cievku.

### 2.2. MONTÁŽ VOZÍKA NA DV 400 WKS

Postupujte podľa informácií poskytnutých s touto verziou.

Nastaviť polohu odvíjača na vozíku a namontovať všetky 4 skrutky na strany.

### 2.3. MONTÁŽ VERZIE S PRIETOKOMEROM

Postupujte podľa informácií poskytnutých s touto verziou.

### 2.4. PRIPOJENIE ODVÍJAČA



**UPOZORNENIE:** odpojte generátor od siete.

Napojte zväzok na odvíjací bubon, dodržte pri tom polohy konektorov.

Napojte druhý koniec zväzku na generátor.

Spojte zvärací horák MIG s **DV 400 WKS**.

Ak máte model s napojením na vodu, skontrolujte, či je prevádzkyschopný.

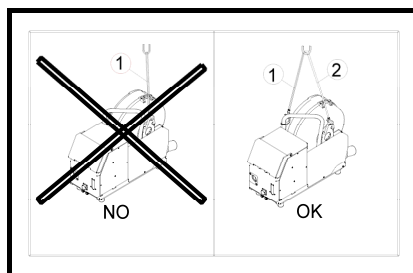
Nastavte prietok plynu.

### 2.5. ODVIJACKY 400 WKS



Pre uchytenie odvíjačky používajte **POVINNE** 2 kotviace krúžky.

Pozri nižšie uvedený náčrt:





### 3. POKYNY PRE POUŽÍVANIE

#### 3.1. VLOŽENIE DRÔTU DO DV 400 WKS

Výmena zvarovacieho drôtu sa vykonáva nasledovne ( po tom, čo sme odpojili generátor od napätia ) :

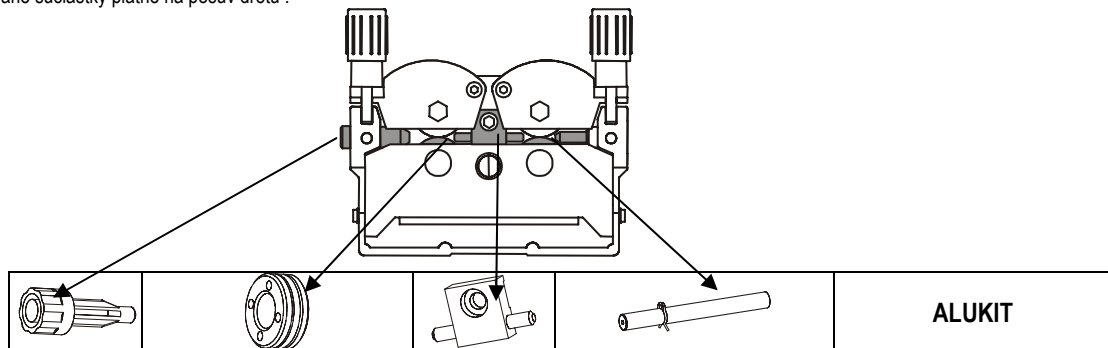
1. Otvorte dvere na strane pre posuv drôtu.
2. Odskrutkujte maticu vretena cievky.
3. Vložte cievku so zvarovacím drôtom na vreteno. Skontrolujte, či je čap vretena na svojom mieste na cievke.
4. Preložte maticu na vreteno, tým, že ju otočíte v smere, ktorý vyznačuje šípka.
5. Spustíte páky, aby ste uvoľnili proti-kladky :  
Zoberte koniec drôtu cievky a odrežte krivú časť.  
Vyrovnajte prvých 15 centimetrov drôtu  
Vložte drôt pomocou vedenia drôtu platne.
6. Spustíte proti kladky a znova dajte hore páky, aby ste tak znehybnili proti kladky.
7. Prispôbte tlak proti kladiek na drôte.

#### 3.2. VÝMENA OPOTREBOVANÝCH SÚČIASTOK

Opotrebované súčiastky odvíjacieho bubna drôtu, ktorého úlohou je viesť a podávať zvarovací drôt musia byť prispôbené typu a priemeru použitého zvarovacieho drôtu

Na druhej strane ich opotrebovanie môže zhoršiť výsledky zvarovania. Je teda nevyhnutné ich meniť.

☞ Opotrebované súčiastky platne na posuv drôtu :



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

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

Výstužný drôt	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655	W000241682
	1,2 / 1,6					
	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396	


Je možné použiť kladky ALU s ocelovými alebo plnenými drôtmí.

### 3.3. FUNGOVANIE ODVÍJACIEHO BUBNA DRÔTU

Odvíjač sa rozpozná automaticky pri štarte generátora s konfiguráciou režimu chodu zariadenia na základe zvoleného čísla programu:

Program 0 → ŠTANADRNÝ REŽIM  
 Programy 1 až 9 → REŽIM PROGRAMU

Zmena programu sa uskutočňuje mimo zvárania pomocou tlačidiel PROG+ a PROG-.

	<b>POZOR :</b> Aby program fungoval, jeho zobrazená verzia na generátore pri štarte musí byť 0.0 alebo vyššia. Pokročilé Diaľkové Ovládanie : Ak je k odvíjaču pripojené Pokročilé Diaľkové Ovládanie, bude nečinná a bude zobrazovať kontextovú správu o verzii programu diaľkového ovládania.
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

#### Štandardný Režim

V tomto režime:

- Sú nastavenie rýchlosti drôtu, výška oblúka a nastavenie konca osadené na odvíjači a preto nie sú prístupné na generátore;
- Nastavenia SETUP-u, pracovný postup a synergie ostávajú na generátore;
- Realizácia programu nie je možná;
- Signálka JOB na generátore zhasne čo znamená, že nastavenia FAV sú aktívne.

#### Nastavenie

##### Rýchlosť drôtu: (ľavý kódovač)

Prikazová je len rýchlosť drôtu, ostatné hodnoty (napätie a šírka) sú vypočítané.

- V **ručnom režime** sa rýchlosť drôtu môže meniť od 1m/mn do 25m/min pri všetkých voľbách (drôt, priemer).
- V **synergickom režime** sa rýchlosť drôtu mení od minimálneho dorazu po maximálny doraz, ktorý je stanovený technológiou.
- pri **plášťovej elektróde** nastavujeme aktuálny parameter pomocou potenciometra rýchlosti drôtu od 20A do 320A pri DIGIPULS 320a od 20A do 420A pri DIGIPULS 420.

Nastavenie rýchlosti drôtu je aktívne mimo zvárania i pri zváraní.

Umožňuje tiež regulovanie rýchlosti drôtu pri ručnom posuve drôtu

Umožňuje tiež vybrať MENU SETUP.

##### Úprava napätia: (pravý kódovač)

Nastavenie dĺžky oblúka je aktívne mimo zvárania i počas zvárania.

- v **ručnom režime**: V režime Lisse alebo pri pulznom zváraní rozsah nastavenia parametra napätie oblúka je od +10.0v do +50.0v.
- v **synergickom** režime: V režime Lisse alebo pri pulznom zváraní rozsah nastavenia dĺžky oblúka je od -50 do +50 vzhľadom na hodnotu určenú technológiou

Tlačidlo '+': pomocou neho zvyšujeme číslo programu

Tlačidlo '-': pomocou neho znižujeme číslo programu

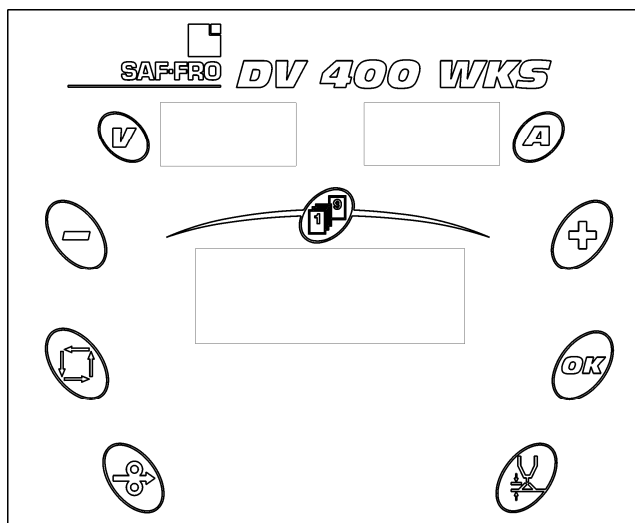
Tlačidlo 'OK': nemá žiadnu funkciu



Tlačidlo  alebo 'Pomoc':

Krátkym stlačením tlačidla môžeme prejsť do nasledujúceho nastavovacieho okna.

Ak dlhšie stlačíme tlačidlo zobrazí sa text nápovedy, ktorý korešponduje s aktuálnou obrazovkou.



## Zobrazenie

### Mimo zvárania:

Obrazovka LCD udáva:

- Príkazové hodnoty rýchlosti drôtu, šírky alebo intenzity a dĺžky oblúka;
- Nastavenie konca;
- Bezpečnostné hlásenia.

Displeje hodnôt ukazujú príkazové hodnoty napätia a prúdu.

### Pri zváraní:

Displej LCD udáva:

- Automaticky prúd a namerané napätie;
- Po stlačení tlačidla posunu alebo rotácie kódovača príkazové hodnoty.

Displeje hodnôt ukazujú namerané hodnoty napätia a prúdu.

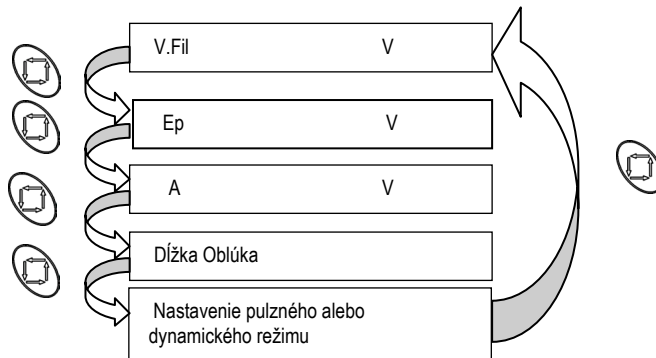
## Pracovný postup

### Mimo zvárania

- Obrazovka prístupná explicitne v **SYNERGICKOM** režime

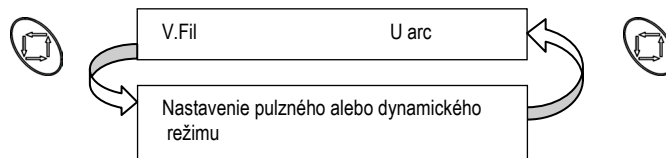
- Otočením ľavého kódovača môžeme nastaviť rýchlosť drôtu, hrúbku alebo intenzitu, v závislosti na zvolenom okne, od minimálnej hodnoty po maximálnu hodnotu technológie.
- Ak otočíme pravý kódovač (kódovač dĺžky oblúka), zobrazí sa priamo nastavovacie okno « Dĺžka oblúka », potom zmizne po 2s po ukončení každého otáčania.

Hodnota V určuje predzobrazenie napätia pri zváraní.



Obrazovka je prístupná implicitne v **RUČNOM REŽIME**

- Ak chceme nastaviť rýchlosť drôtu od 1 do 25 m/min, treba otočiť ľavý kódovač.
- Napätie oblúka od 10 do 50v nastavujeme otočením pravého kódovača.

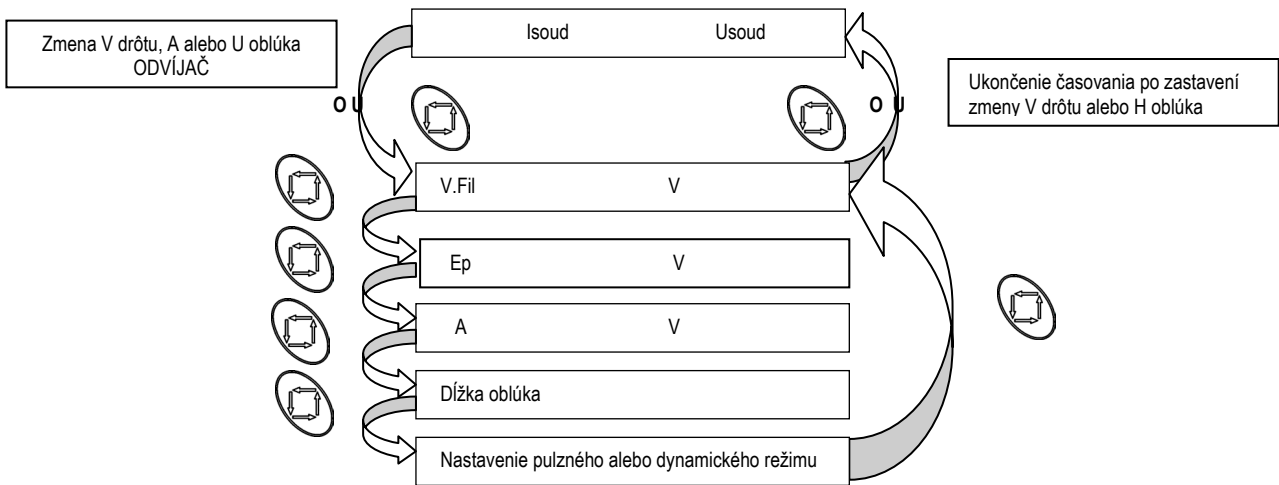


**Počas zvarania**

Obrazovka je prístupná implicitne v **SYNERGICKOM** režime

- U & I sa zobrazuje implicitne.
- Keď pomocou ľavého kódovača meníme V oblúka, Ep alebo A funkciu prezobrazenia na prednej strane) alebo pomocou pravého kódovača meníme H oblúka, zobrazí sa zmena.

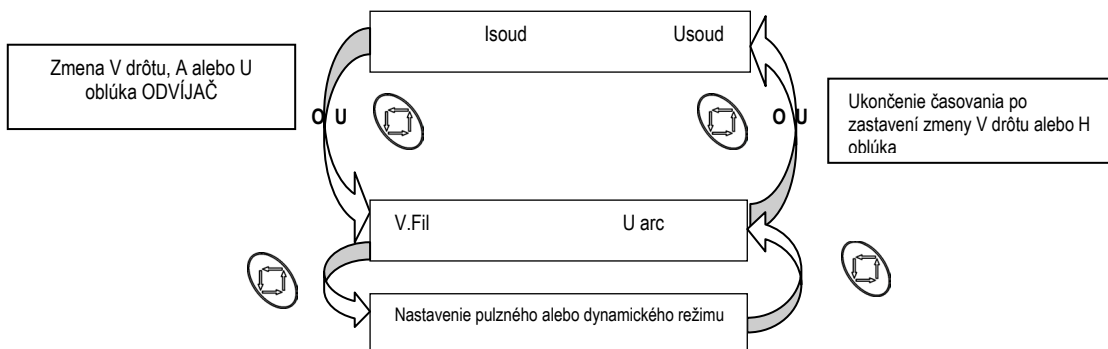
Modifikácia sa zobrazí počas zmeny a po ukončení zmeny v priebehu 2s.



Obrazovka je prístupná implicitne v **RUČNOM REŽIME**

- U & I sa zobrazuje implicitne
- Keď zmeníme (V.Fil alebo U), zobrazí sa zmena.

Modifikácia sa zobrazí počas zmeny a po ukončení zmeny v priebehu 2s.

**Režim programu****PRINCÍP**

V tomto režime:

- Sú nastavenie rýchlosti drôtu (Vit fil), Výška oblúka (HAr) a nastavenie konca osadené na odvíjači a preto nie sú prístupné na generátore;
- Nastavenia SETUP-u CYKLU, pracovného postupu a synergie sa nachádzajú na odvíjači;
- Všetkých 9 programov je úplne upraviteľných;
- Sekvencer existuje len v synergickom režime;
- Pomocné hlásenia sú k dispozícii pre každú funkciu;
- Signálka JOB na generátore sa rozsvieti aby oznámila, že nastavenia FAV už nie sú aktívne;
- Signálka JOB na generátore bliká, aby oznámila, že minimálne jeden z parametrov aktuálneho programu bol upravený bez uloženia.

**Nastavenie (mimo zvarania a pri zvaraní)****Rýchlosť drôtu:** (ľavý kódovač)

Príkazová je len rýchlosť drôtu, ostatné hodnoty (napätie, šírka a intenzita) sú vypočítané.

- V **ručnom režime** sa rýchlosť drôtu môže meniť od 1m/mn do 25m/min pri všetkých volbách (drôt, priemer).
- V **synergickom režime** sa rýchlosť drôtu mení od minimálneho dorazu po maximálny doraz, ktorý je stanovený technológiou.
- pri **plášťovej elektróde** nastavujeme aktuálny parameter pomocou potenciometra rýchlosti drôtu od 20A do 320A pri DIGIPULS 320 a od 20A do 420A pri DIGIPULS 420.

Nastavenie rýchlosti drôtu je aktívne mimo zvarania i pri zvaraní.

Umožňuje tiež regulovanie rýchlosti drôtu pri ručnom posuve drôtu

**Úprava napätia:** (pravý kódovač)

Nastavenie dĺžky oblúka je aktívne mimo zvarania i počas zvarania.

- **v ručnom režime:** V režime Lisse alebo pri pulznom zváraní rozsah nastavenia parametra napätie oblúka je od +10.0v do +50.0v.
- **v synergickom režime:** V režime Lisse alebo pri pulznom zváraní rozsah nastavenia dĺžky oblúka je od -50 do +50 vzhľadom na hodnotu určenú technológiou.

Umožňuje tiež regulovanie rýchlosti drôtu pri ručnom posuve drôtu.

#### Tlačidlo '+' et '-':

Stlačením tlačidla PRG+ prejdeme do nasledujúceho programu

Stlačením tlačidla PRG- prejdeme do predchádzajúceho programu

Reťazenie pri zváraní je možné iba ak sú nasledujúce parametre rovnaké vo všetkých programoch: cyklus (2t, 4t alebo Pt), režim (synergický, ručný).

Postup, drôt, priemer, plyn.

Ináč sa aktuálny program uchová a zobrazí sa pomocné hlásenie.

#### Tlačidlo « OK »:

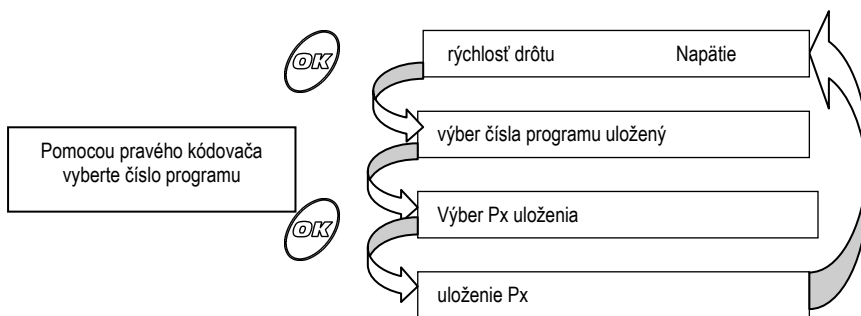
Pomocou tlačidla OK uložíme všetky parametre aktuálneho programu.

Toto tlačidlo je aktívne iba mimo zvárania.

Pri prvom stlačení tlačidla sa zobrazí displej s možnosťou výberu čísiel.



Pomocou pravého kódovača vyberieme číslo programu alebo stlačením tlačidla zrušíme ukladanie. Keď stlačíme tlačidlo druhý krát, objaví sa ďalší displej pre potvrdenie uloženia.



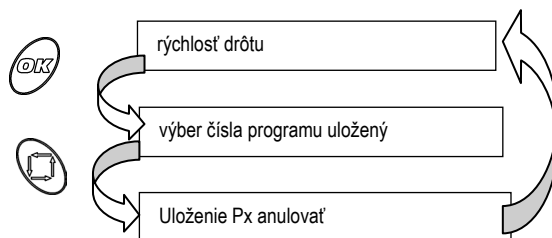
#### Tlačidlo alebo 'Help':

Toto tlačidlo je aktívne mimo zvárania i počas zvárania.

Po krátkom stlačení (<1s) tlačidla sa zobrazia hlavné menu CAD.

Po dlhšom stlačení tlačidla sa zobrazí nápoveda, ktorá korešponduje s aktuálnym displejom.

Umožňuje tiež zrušenie operácie ukladania programu (pozri nižšie)



## Iné funkcie

### Cyklus :

Je prístupný mimo zvárania. Pomocou tohto menu môžeme vytvoriť celý program: s výberom postupu, technológie a SETUP.

Pri nastavovaní technológie automaticky vyberáme existujúce technológie v závislosti na následnom výbere postupu, druhu drôtu a priemeru tohto drôtu.

V niektorých prípadoch (konfig FAV alebo konfig prog), menu SETUP nebudú prístupné (viď nižšie uvedená tabuľka), aby ich použitie bolo jednoduchšie a rýchlejšie. Vyhneme sa tak zobrazeniu nepotrebných menu.

keď vstúpime do SETUP, prvé prístupné menu zodpovedá poslednému menu, ktoré bolo modifikované počas predchádzajúceho vstupu do SETUP.

### Sekvenčné zariadenie :

Sekvenčné zariadenie slúži na opakované striedanie teplých a studených zväracích režimov.

Cez program môžeme vytvoriť sekvenčné zariadenie iba v synergickom režime, v 2T a 4T.

Môžeme začať teplou alebo studenou fázou.

Postupnosť sa vykonáva iba vo fáze zvárania (nie pri rýchlom štarte ani pri doznievaní).

Pracovný cyklus sekvenčného zariadenia je od 50% nenastaviteľný.

Úprava dĺžky oblúka a nastavenie ukončenia je rovnaké pre obe fázy.

## Zobrazenie

### Mimo zvárania:

Displej LCD udáva:

- Príkazové rýchlosti drôtu, šírky a intenzity;
- Číslo spusteného programu, dĺžku oblúka a nastavenie konca;
- Bezpečnostné hlásenia.

Displeje meraní zobrazujú príkazové hodnoty napätia a prúdu.

### Pri zváraní:

Displej LCD udáva:

- Automaticky číslo spusteného programu, nameraný prúd a napätie;
- Po stlačení tlačidla posunu alebo rotácie kódovača príkazové hodnoty.

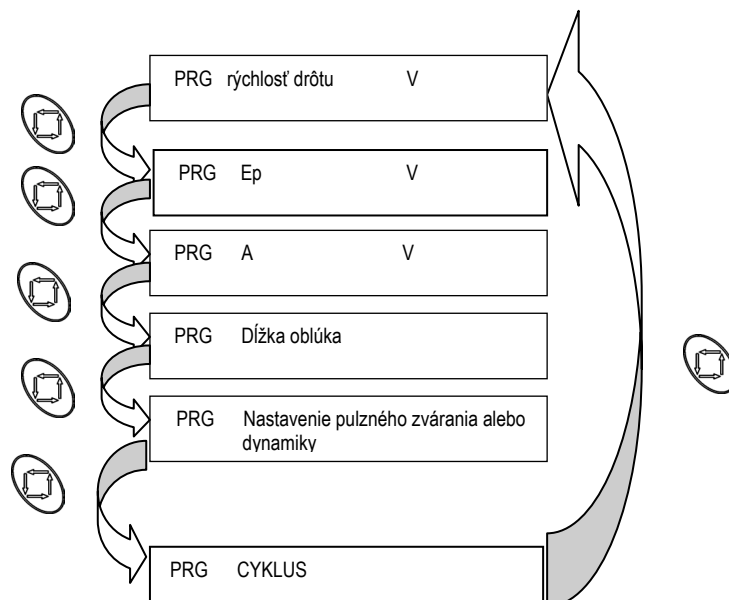
Displeje meraní zobrazujú namerané hodnoty napätia a prúdu

## Pracovný postup

### Mimo zvárania

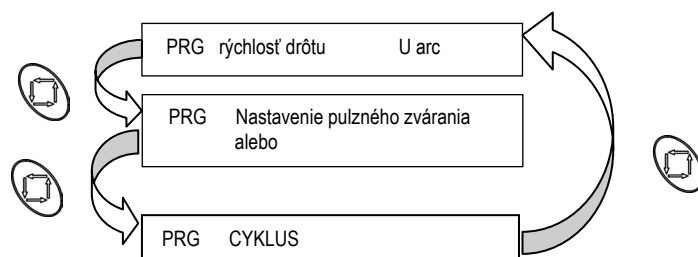
Obrazovka je prístupná v **synergickom**:

- Ak chceme nastaviť ľavú hodnotu na displeji, otočíme ľavý kódovač (Rých drôtu, Ep alebo A)
- Ak chceme nastaviť pravú hodnotu na displeji, otočíme pravý kódovač (Výš. Obl. Alebo nast. Ukon)..
- Hodnota V určuje predzobrazenie napätia pri zváraní.
- Ak ich chceme zobrazit, v menu CYKLUS otočíme ľavý kódovač.
- Ak ich chceme nastaviť, v menu CYKLUS otočíme pravý kódovač.






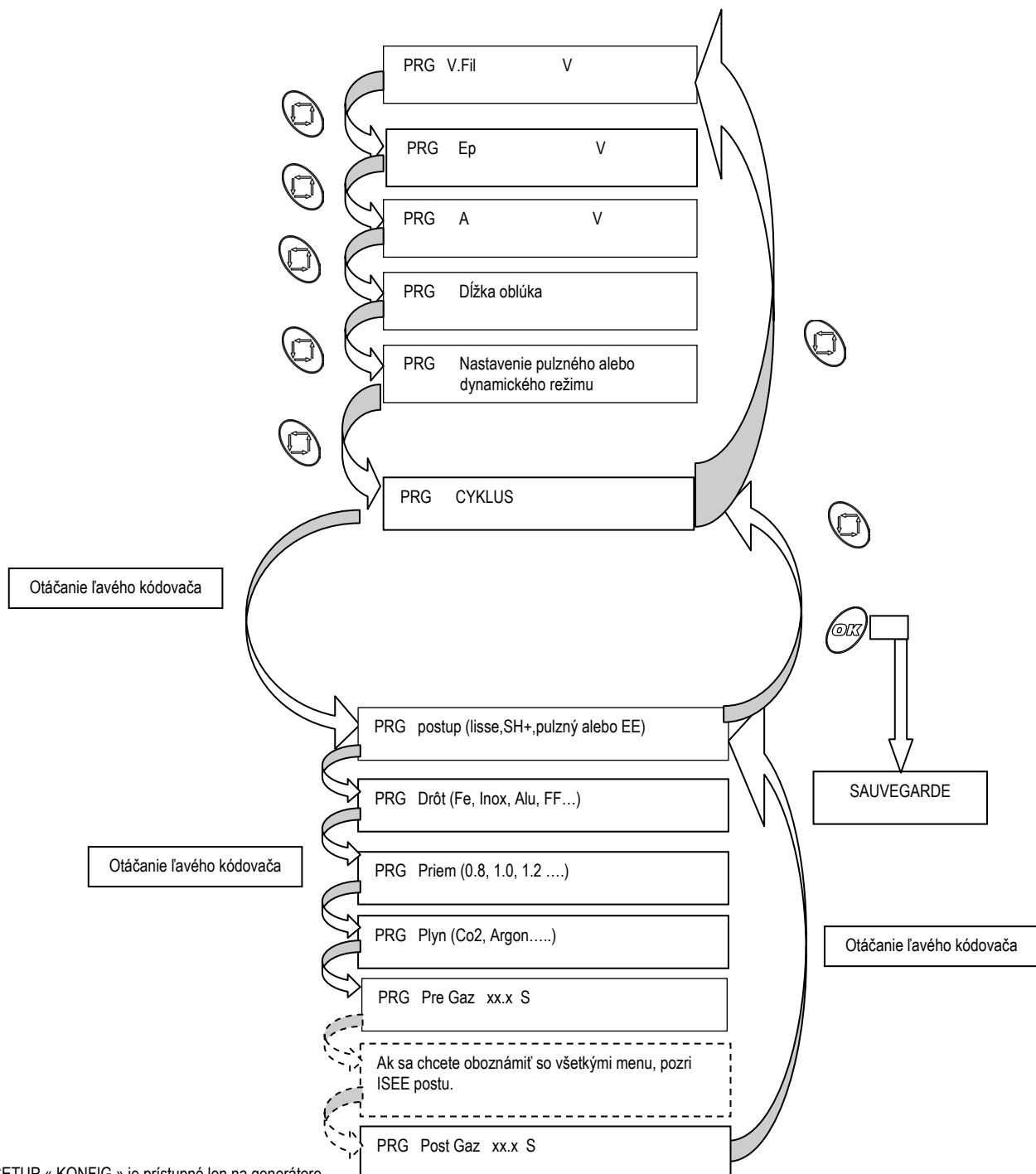
Obrazovka je prístupná v **ručnom režime**:

- Ak chceme nastaviť rýchlosť drôtu, ľavú hodnotu na displeji, otočíme ľavý kódovač.
- Ak chceme nastaviť pravú hodnotu na displeji, otočíme spodný kódovač (U alebo nastavenie ukončenia).
- V ručnom režime nie je možné vykonať nastavenie hrúbky, predzobrazenia, výšky oblúka a nezobrazuje sa ani predzobrazenie U.



Displej je prístupný, ak sme v polohe **CYKLUS**:

- Stlačením tlačidla  sa dostaneme do SETUP 'CYKLU'
- Keď sme vybrali SETUP 'CYKLUS', otočíme ľavý kódovač. Tým umožníme zobrazenie MENU SETUP 'CYKLUS':
- Ak chceme nastaviť hodnotu nejakého menu, otočíme pravý kódovač.
- Ak chceme vyjsť z menu SETUP 'CYKLUS', musíme stlačiť tlačidlo OK alebo 
- Z režimu môžeme vyjsť, ak stlačíme tlačidlo  (v ktoromkoľvek z nižšie uvedenom menu)
- CYKLUS, modifikácie boli prijaté, ale nie sú uložené.
- Z režimu CYKLUS môžeme vyjsť, keď stlačíme tlačidlo OK (v ktoromkoľvek z nižšie uvedených menu), pričom máme možnosť uložiť vykonané zmeny.




- SETUP « KONFIG » je prístupné len na generátore.



### V priebehu zvárania

V priebehu zvárania sa zobrazuje aktuálny program, U & I zvárania.

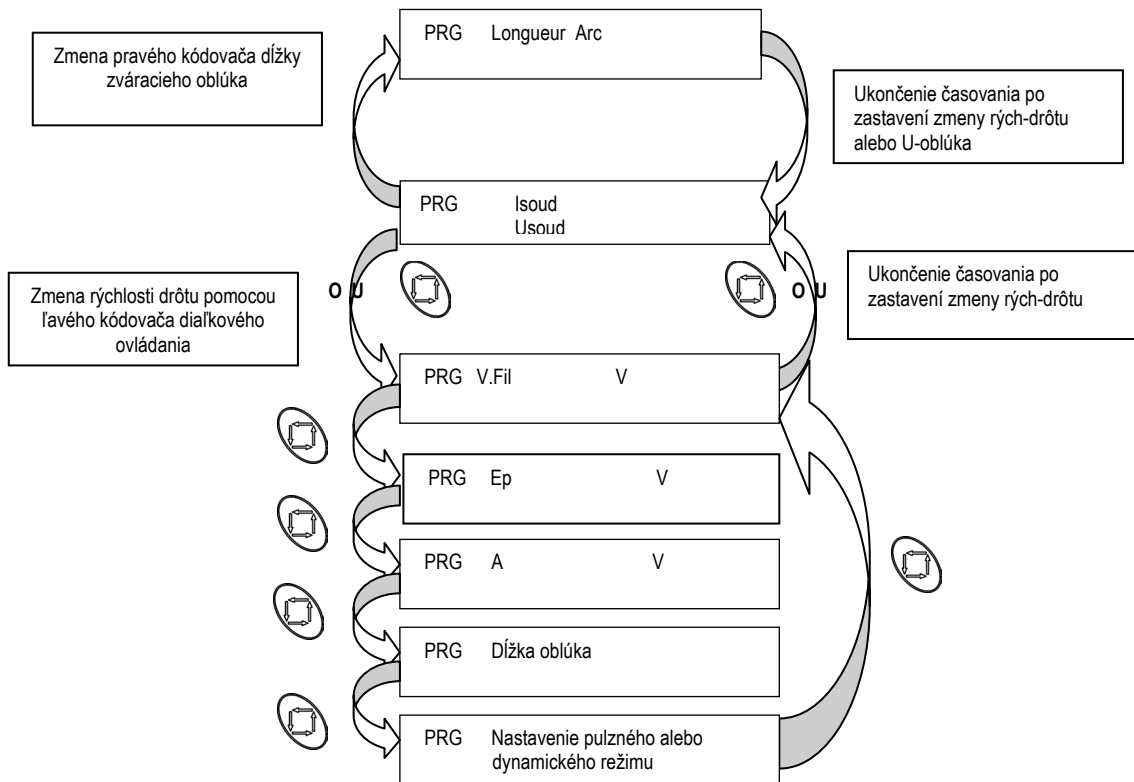
Keď zmeníme (Rých. Drôtu, Ep alebo A) pomocou ľavého kódočača alebo (výš. Oblúka) pomocou pravého kódočača počas zmeny i po ukončení zmeny v priebehu 2s sa zobrazí táto zmena

Môžeme si zadať prezeranie displejov nastavovania (pozri nižšie) stlačením .

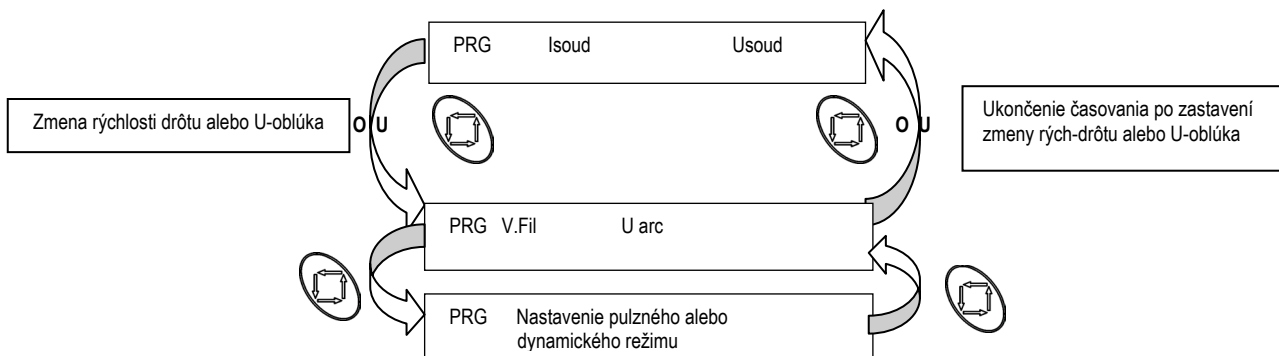
Nemáme prístup k nastaveniam SETUP 'CYKLUS'

Stlačenie tlačidla OK neumožňuje uloženie spusteného programu

Displej je prístupný, ak sme v **synergickom** režime:



Obrazovka je prístupná v **ručnom režime** :



### 3.4. BEZPEČNOSŤ

Ak nastane porucha na generátore, na diaľkovom ovládaní sa objaví druh chyby. Stlačenie tlačidla OK umožňuje zrušenie chyby. Zoznamy chýb zobrazených na diaľkovom ovládaní:

Tepl ot_bezp	na ohrievaní invertora
Bezp_snímač_teply	snímač teploty alebo meracia reťaz teploty invertora sú zoskratované alebo odpojené
Bezp_pri etok_GRE	príliš slabý prietok GRE
_ Bezp_i nvertor _	chyba na invertore (i primárne, predbežné zaťaženie, napájanie invertora)
_ Bezp_U_siete _	360V > Napätie siete > 440 V
_ Bezp_U_motora _	chyba na napájaní motora
_ Bezp_I_motora _	nadprúd motora
Bezp_rýchlo mer	absencia informácií o rýchlosti otáčania drôtu
Bezpečnosť_PAM	Uloženie nemožné
Bezp_KOM_CAN	Komunikácia s jedným z pripojených periférnych zariadení na zbernicu CAN nie je možná
Bezp_ENERGI A	typ invertora nerozoznaný
Chyba_konfig_gener	nastavenie generátora neprispôsobené

- displeje hodnôt udávajú [- - -].

#### Rozličné hlásenia

PULZ_320_V1.0	Hlásenie pri inicializácii.
PULZ_420_V1.0	Hlásenie pri inicializácii.
Vyp ani e_PI yn =_Xs	Prebiehajúce odplynenie s dekrementáciou času
Odv j ani e =_xx. x	Prebiehajúce manuálne odvíjanie s uvedením príkazovej Rýchlosti Drôtu
Re az_nemo n	Nie je možné reťazenie programu s aktuálnymi nastaveniami
_ODV_pri poj en _	Potvrdenie pripojenia odvíjača
ELEKTRODA_CAD_ana	Potvrdenie pripojenia zväracej elektródy alebo CAD s potenciometrom

Displeje hodnôt uvádzajú [- - -].

#### Pripojenie pod napätie

Displej LCD zobrazuje postupne :

- Čierna obrazovka 2 s ;
- Verziu softvéru odvíjača a názov generátora 2 s ;
- Stav pripojenia k diaľkovému ovládaniu alebo zväracej elektródy s potenciometrom 2 s.

Displeje merania udávajú postupne:

- Všetky úseky sú zapnuté 2 s ;
- Verzia softvéru odvíjača vpravo a názov generátora vľavo 2s.

## DOPLNKY

1. Súprava vozíka, réf : W000 267 595

2. Verzia s prietokomerom, réf : W000 267 596

3. Horak potenciometrami s prietokomerom, réf : W000 055072

Bubon s potenciometrom sa rozpozná automaticky po pripojení k odvíjaču. To má za následok:

- Automatickú voľbu programu 0 a nemožnosť použitia ostatných programov;
- Zohľadnenie príkazov rýchlosti drôtu a výšku oblúku **jedine** na bubne.

## 4. ÚDRŽBA

Dvakrát do roka, v závislosti na frekvencii používania prístroja, skontrolujte:

- ⇒ čistotu generátora
- ⇒ elektrické a plynové pripojky.



### UPOZORNENIE

Nikdy nezačínajte vnútorné čistenie alebo opravu prístroja bez toho, aby ste sa vopred presvedčili, či je prístroj skutočne odpojený od siete.

Odmontujte panely generátora a vysajte prach a kovové čistočky, ktoré sa nazbierali medzi magnetickými obvodmi a vinutím transformátora. Pri práci použijeme plastový nástavec, aby sme nepoškodili izolačné časti vinutia.



### UPOZORNENIE DVAKRÁT DO ROKA

Odsajte nečistoty z elektrických obvodov bez toho, aby nástavec odsávača poškodil komponenty.

V prípade zlého fungovania generátora buďte opatrní a pred samotnou analýzou prijmite nasledovné opatrenia:

- ⇒ skontrolujte elektrické pripojky výkonového okruhu, ovládacieho okruhu a napájacieho okruhu.
- ⇒ stav izolantov, káblov, prípojok a vedenia.



### UPOZORNENIE

Pri každom spustení zariadenia a pred každým technickým zásahom SAV skontrolujte:

- ⇒ či sú výkonové svorky správne utiahnuté
- ⇒ či je zapojenie správne
- ⇒ prietok plynu
- ⇒ stav horáka
- ⇒ druh a priemer drôtu

### 4.1. KLDKY A VODIDLÁ DRÔTOV

Toto príslušenstvo zabezpečuje v bežných užívateľských podmienkach dlhodobú službu predtým, ako ho treba vymeniť. Môže sa však stať, že po istej dobe používania sa objaví zvýšené opotrebovanie alebo upchanie spôsobené zanesením. Aby sme minimalizovali tieto negatívne vplyvy, je dobré dbať na čistotu dosky. Prevodový motor si nevyžaduje žiadnu údržbu.

### 4.2. ZOZNAM CHYB

**Chyba spojenia odvíjacieho bubna** (alebo zabezpečenie CAN): dialóg s odvíjacím bubnom drôtu prerušený (výhradne) alebo odvíjaci bubon nie je pripojený (nezobrazuje sa na plášťovej elektróde)

Potvrdiť toto zabezpečenie stlačením tlačidla OK

**Chyba zobrazená na prístroji, ale týka sa odvíjacieho bubna:**

- Chyba kódovača:** Potvrdiť toto zabezpečenie stlačením tlačidla OK, ale táto chyba (okrem neskorej detekcie) si vyžaduje zásah na odvíjacom bubne (pozri postup opravy)
- Chyba napätia motora:** Potvrdiť toto zabezpečenie stlačením tlačidla OK, ale táto chyba (okrem neskorej detekcie) si vyžaduje zásah na odvíjacom bubne alebo generátore (pozri postup opravy)
- Chyba strednej hodnoty striedavého prúdu motora:** Potvrdiť toto zabezpečenie stlačením tlačidla OK

**Potvrdenie:** Stlačenie tlačidla OK alebo dvojité postupné stlačenie spínača.

## 5. ÚDRŽBA / NÁHRADNÉ SÚČIASKY

### 5.1 NÁHRADNÉ SÚČIASKY

(pozri prospekt obrázok 1 na konci príručky)

označenie		názov
<b>Predná strana</b>		
9	W000147185	Tlačidlo pre posun drôtu
2/5/10	W000265988	Modrá súprava tlačidiel
11	W000147364	Tlačidlo pre ochranu päťice CAD
<b>Vnútorne prvky</b>		
	W000241667	Karta samčej zásuvky zväzky
	W000241664	Karta zásuvky CAD
	W000148730	Modrá spojka trav štandardnej priečky
	W000157026	Červená spojka trav štandardnej priečky
	W000147413	Nástavec rýchly prer trav priečky
	W000241668	Konektor. Zváranie, samčia zásuvka
	W000148727	Elektro 24 VDC vybavené
	W000267517	Elektronická karta WKS
<b>Plechová časť</b>		
30	W000267518	Kompletná klampiarska súprava
31	W000148918	Kryt cievky
32	W000267519	Sada priesvitného krytu + upevnenie
33	W000149075	Kompletné vreteno cievky
34	W000148691	Matica vretena cievky
<b>Platňa</b>		
40	W000255656	Prevodový motor platne PA 4G Ø37 CYL
41	W000241680	Prevodový motor kódovač
42	W000241681	Zásuvka zväzacieho horáka dĺžky 66 mm
43	W000148658	2 upevňovacie skrutky kartera
44	W000148661	Regulácia tlaku vidlice (strmeňa)
45	W000163284	Ozubený prevod / os upevnenia
46	W000255651	Pravá vidlica (strmeň) + Ľavá vidlica (strmeň)
47	W000255653	Ochranné puzdro
48	W000148699	Plastový kryt päťice bubna
49	W000267516	Podstavec plastovej platne
<b>chariot</b>		
	W000147076	Otočné koleso Ø 65
	W000147075	Pevné koleso Ø 160
	W000267522	Súprava samo blokovacích hlavíc

## 5.2. POSTUP PRE ODSTRÁNENIE PORUCHY ODVÍJACIEHO BUBNA

Zásahy na elektrických zariadeniach môžu vykonávať iba kvalifikované osoby (viď BEZPEČNOSTNÉ POKYNY).

pri prvom uvedení pod napätie, prvé menu, s ktorým sa stretneme je výber jazyka. ak tomu tak nie je, je to preto, lebo prístroj nebol znova spustený v závode. obráťte sa na odsek návrat k parametrom v závode

PRÍČINY	RIEŠENIA
<b>GENERATOR POD NAPÄTIÍM A PREDNÁ STRANA ODVÍJACIEHO BUBNA VYPNUTÁ</b>	
<input type="checkbox"/> Napojenie  <input type="checkbox"/> Spojenie  <input type="checkbox"/> Elektronická karta	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ skontrolujte poistku F1 na karte odvíjacieho bubna</li> <li>☞ skontrolujte, či je zástrčka zväzku napojená : strana prístroja a strana odvíjacieho bubna</li> <li>☞ skontrolujte konektor B23 na karte prednej strany a konektor J1 na karte spodnej časti prístroja</li> <li>☞ skontrolujte konektory B43 a B56 na karte odvíjacieho bubna a konektor J1 na karte spodnej časti odvíjacieho bubna</li> <li>☞ skontrolujte, či L4 sú zapnuté</li> <li>☞ Ak nie ⇨ zmeňte ci prednej časti</li> </ul>
<b>GENERÁTOR JE POD NAPÄTIÍM A NA DISPLEJI NIE JE ŽIADNA SPRÁVA ALEBO JE PROBLÉM SO ZOBRAZOVANÍM</b>	
<input type="checkbox"/> Napojenie	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ vypnite a potom znova zapnite zariadenie</li> </ul>
<b>PRÍTOMNOSŤ SPRÁVY CAN DEFAULT</b>	
<input type="checkbox"/> Pripojenie	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ skontrolujte, či je odvíjací bubon správne napojený ( konektor B23 na karte prednej strany napojenej na konektor J1 na karte spodnej časti prístroja a konektor B43 na karte odvíjacieho bubna a konektor J1 na karte spodnej časti odvíjacieho bubna).</li> <li>☞ Potvrdenie dlhším stlačením jedného zo štyroch tlačidiel</li> </ul>
<b>PRÍTOMNOSŤ SPRÁVY ENCODER DEFAULT</b>	
<input type="checkbox"/> Pripojenie	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ skontrolujte, či je prevádzací drôt kódovača správne napojený na B54 karty odvíjacieho bubna</li> <li>☞ skontrolujte pripojenie na napájanie motora na zastrčkach ploche svorky mot+ (červený vodič motora) a mot – (modrý vodič motora)</li> </ul>
<b>PRÍTOMNOSŤ SPRÁVY CURRENT DEFAULT</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Skontrolujte, či motor nie je blokovaný mechanickou súčiastkou (ozubeným súkolesím, drôtom na špirálovom vodiči...) v mieste platne</li> <li>☞ skontrolujte, či kladky nie sú utiahnuté</li> <li>☞ skontrolujte, či cievka nie je blokovaná</li> <li>☞ skontrolujte, či potrubie nie je upchaté z prednej i zadnej časti platne</li> <li>☞ Skontrolujte priemer rúrky spojenej s rúrkou použitého vodiča</li> </ul>
<b>PRÍTOMNOSŤ SPRÁVY : NO MOTOR VOLTAGE</b>	
<input type="checkbox"/> Napojenie	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ skontrolujte poistku F2 na karte prednej strany</li> <li>☞ skontrolujte konektor b24 na karte prednej strany a konektor 2 na karte spodnej strany prístroja</li> <li>☞ Skontrolujte konektor B40 na karte odvíjacieho bubna a konektor J2 na karte spodnej časti odvíjacieho bubna</li> <li>☞ Skontrolujte prítomnosť napätia 42VAC na svorkách transformátora</li> </ul>
<b>GENERÁTOR V CHODE / BEZ POSUVU DRÓTU , BEZ RIADENIA PLYNU</b>	
<input type="checkbox"/> Pripojenie	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ skontrolujte pripojenie na napájanie motora na zástrčkách PLOCHÁ svorka MOT + a MOT- ( oznámené chybou kódovača)</li> <li>☞ Skontrolujte, či je elektroventil správne napojený na B44-1 a B44-2</li> <li>☞ skontrolujte, či elektroventil plynu funguje prostredníctvom čistenia plynu (krátke stlačenie na posuv drôtu)</li> <li>☞ skontrolujte kontakt spínača na oboch plochých svorkách a napojenie horáka</li> <li>☞ skontrolujte, či na prednej strane prístroja nie je zobrazená žiadna správa o chybe</li> <li>☞ skontrolujte, či neexistuje žiaden vonkaší obvod napojený paralelne na elektroventil</li> <li>☞ skontrolujte, či neexistuje žiaden vonkaší obvod napojený paralelne na elektroventil spustíte autotest tým, že podržíte spínač 1-2 sekundy a posuv drôtu uvedenia do chodu prístroja ( vychyľovanie vypínača)</li> </ul>

**NASTAVENIE NEZOHLADNENÉ PRI ODVÍJACOM STUPNI, PRI CAD, PRI VYVINUTOM HORÁKU ...**

- ☞ skontrolujte stupeň blokovania na prednej strane ( pozri postup pre odstránenie poruchy prednej strany)

**GENERÁTOR PRI ZVÁRANÍ**
 Problém posuvu drôtu

- ☞ skontrolujte, či sa nevyskytol preklz v mieste kladiiek (tlak , referencia kladiiek...)
- ☞ skontrolujte, či je horák správne vybavený , nie veľmi navinutá sama na sebe (trenie drôtu na potrubí, zabezpečenie motora...)
- ☞ skontrolujte, či meraná rýchlosť drôtu korešponduje s odporúčanou rýchlosťou drôtu (obráťte sa na autodiagnostiku odvíjacieho bubna)
- ☞ Skontrolujte, či nie je žiadne trenie v mieste vedenia drôtu v spodnej časti horáka (kovový prášok v mieste spájacej rúrky)
- ☞ Skontrolujte, či na posuve drôtu nie je nestabilita

 nestabilita alebo zmeny pri zváraní

**Na každý interný zásah do generátora okrem vyššie uvedených bodov PRIVOLAJTE TECHNIKA**



**SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS**

**ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES**

**ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES**

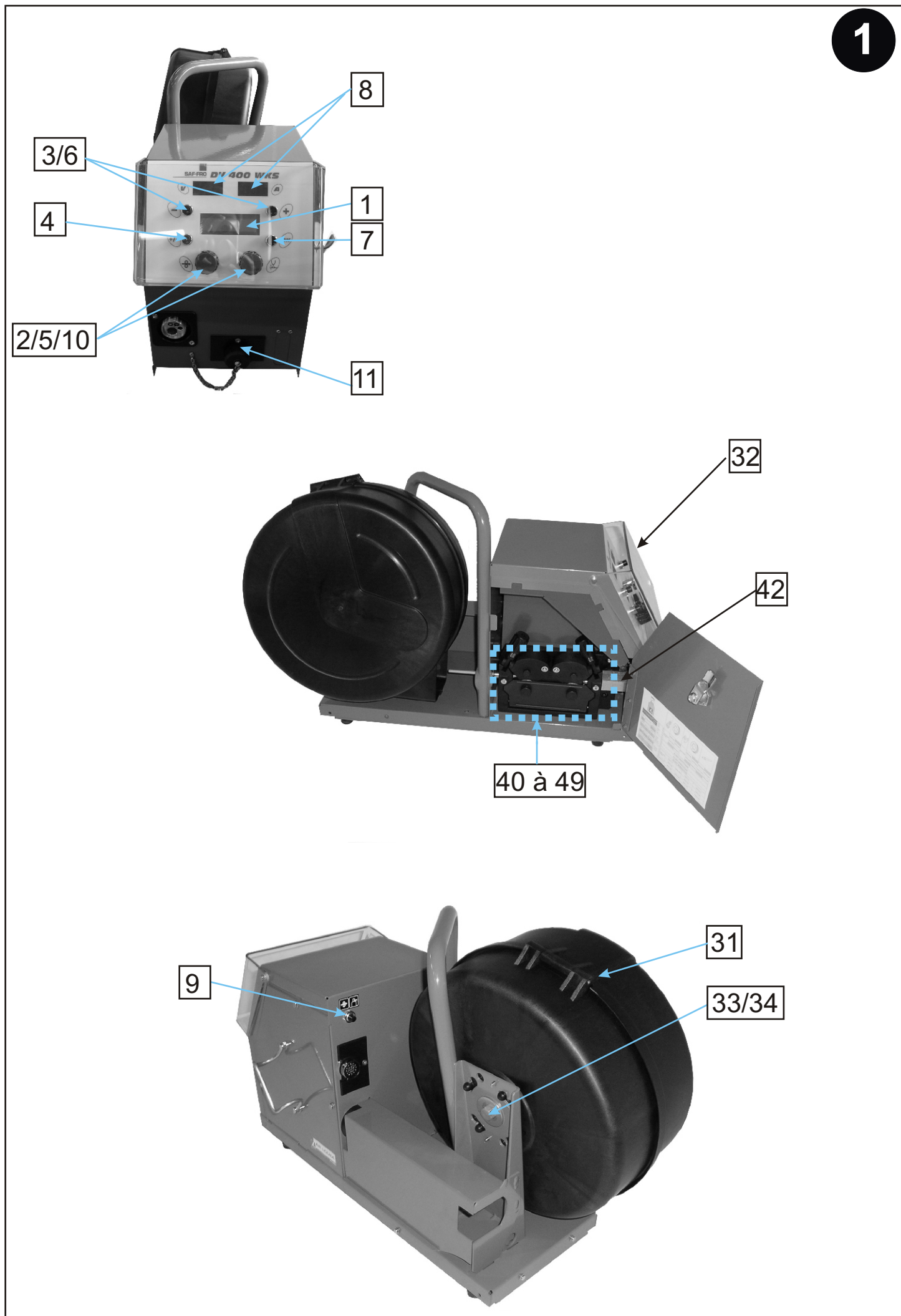
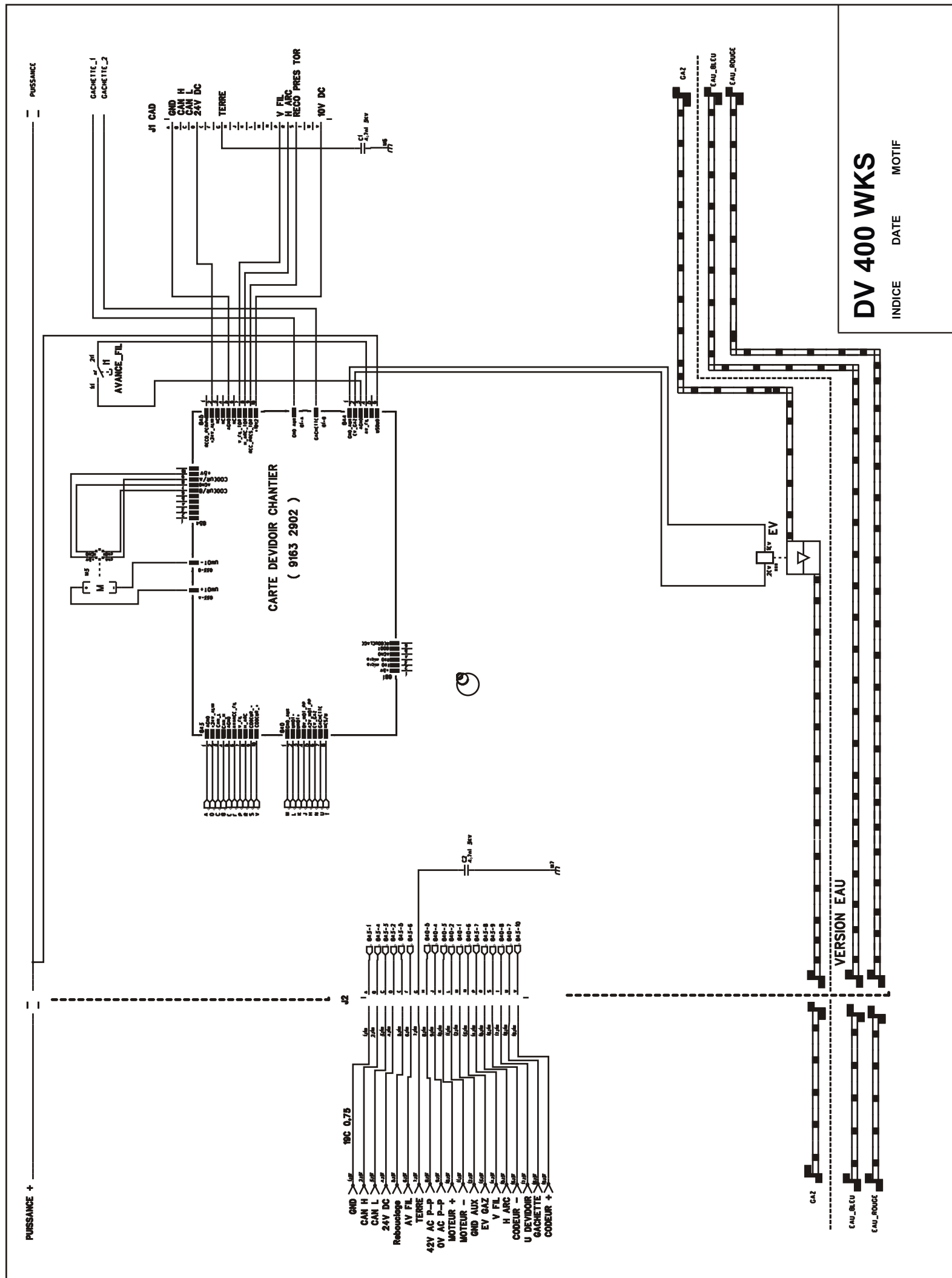
**SCHEMA ELETTRICO E FIGURE**

**ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE**

**SCHEME ELECTRICE ŞI ILUSTRĂȚII**

**ELEKTRICKE SCHEMY**





Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

ROHS Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence  
Place Le Châtelier - BP 80359  
60723 PONT STE MAXENCE Cedex  
FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel  
Type DV 400 WKS  
Numéro W000267593est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU  
CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines  
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:

- Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

EN

Hereby states that the manual welding generator  
Type DV 400 WKS  
Number W000267593is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT  
AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of  
certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or
- The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or
- The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator  
Typ DV 400 WKS  
Nummer W000267593entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND  
DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der  
Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen  
Geräten, da:

- die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale  
Tipo DV 400 WKS  
Numero W000267593rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL  
CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate  
sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- L'apparecchiatura e' una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- L'apparecchiatura e' parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual  
Tipo DV 400 WKS  
Número W000267593es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL  
CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de  
algunas sustancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual  
Tipo DV 400 WKS  
Número W000267593é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO  
CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de  
determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos  
porque:

- Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou
- O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou
- O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.

**SAF-FRO**

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

**ROHS Déclaration of conformity****AIR LIQUIDE WELDING FRANCE**Unité de production de Pont Sainte Maxence  
Place Le Châtelier - BP 80359  
60723 PONT STE MAXENCE Cedex  
FRANCE**NL**

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator

Type DV 400 WKS

Nummer W000267593

is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

**SV**

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning

Typ DV 400 WKS

Nummer W000267593

överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
- produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller
- produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.

**PL**

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy

Typu DV 400 WKS

Numer W000267593

jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotycząca ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnych w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyli (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

**RO**

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual

Tip DV 400 WKS

Număr W000267593

este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:

- Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau
- Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau
- Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.

**EL**

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης

Τύπου DV 400 WKS

Αριθμός W000267593

συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27<sup>ης</sup> Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθώς:

- Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξαθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕΚ της 18<sup>ης</sup> Αυγούστου 2005, ή
- Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1<sup>η</sup> Ιουλίου 2006, ή
- Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

**RU**

Нуже заявляет, что генератор для ручной сварки

Тип DV 400 WKS

Номер W000267593

соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; или
- Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,
- Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.

**SK**

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie

Typ DV 400 WKS Číslo W000267593

vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu , polybrombifenylov (PBB) a polybrombifenyléterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005, alebo
- zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, 11/06/2007

Directeur Unité de production / Plant Manager

O. LECOMTE



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

## EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence  
Place Le Châtelier - BP 80359  
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type DV 400 WKS Numéro W000267593 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension ( Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique Partie 1. Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Référévées».

**Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.**

EN

Hereby states that the manual welding generator Type DV 400 WKS Number W000267593 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives ( Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Référévées».

**This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.**

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ DV 400 WKS Nummer W000267593 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Référévées».

**Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.**

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo DV 400 WKS Numero W000267593 è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura"
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Référévées».

**Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.**

ES

Declaro, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo DV 400 WKS Número W000267593 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declaro, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Référévées».

**Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.**

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo DV 400 WKS Número W000267593 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco"

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Référévées».

**Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.**

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type DV 400 WKS Nummer W000267593 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnnummers : «Référévées».

**Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzijds met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.**

**SAF-FRO**

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

**AIR LIQUIDE WELDING FRANCE**Unité de production de Pont Sainte Maxence  
Place Le Châtelier - BP 80359  
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE**EC Déclaration of conformity**

SV

Förklarar hämed att generatorm för manuell svetsning Typ DV 400 WKS Nummer W000267593  
tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE) och de nationella lagar  
som motsvarar det; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågs svetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Référévées».

**Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.**

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy Typu DV 400 WKS Numer W000267593  
jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i  
odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadcza, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania lukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

**Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.**

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manuală Tip DV 400 WKS Număr W000267593  
este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu  
legislația națională care le transpuné, și declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric.”

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

**Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.**

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος DV 400 WKS Αριθμός W000267593  
συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις  
εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

**Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο χειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.**

RU

Ниже заявляют, что генератор для ручной сварки Тип DV 400 WKS Номер W000267593  
соответствует положениям Директивы, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и  
национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляет, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

**Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предпринятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве**

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ DV 400 WKS Číslo W000267593  
zodpovedá dispozičiam smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a  
národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

**Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archiváciu.**



Pont Ste Maxence, 11/06/2007

Directeur Unité de production / Plant Manager

O. LECOMTE

# **MODIFICATIONS APORTEES**

---

**Première page :**

L'ISEE passe à l'indice E suite au programme NEW OFFER (dans toutes les langues)

**Page : 11**

Dans le tableau des pièces d'usure, remplacement de certaines références suite au programme NEW OFFER

Modifications faites le 19.09.08. Fiche de modif n° 16574

L'ISEE passe à l'indice E

---