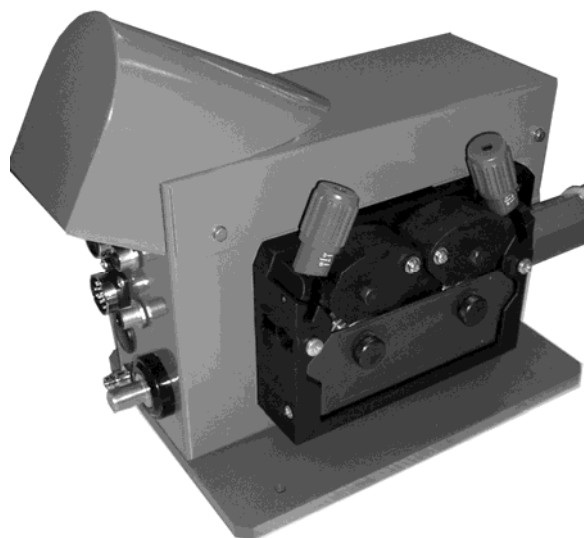


# DVU-R500



FR	INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
ES	INSTRUCCIONES DE EMPLEO Y MANTENIMIENTO
PT	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
NL	INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI D'ÎNTREȚINERE
EL	ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ
RU	ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, УХОДУ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИ
IT	MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE
DE	BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG

Cat n°: 8695-1255

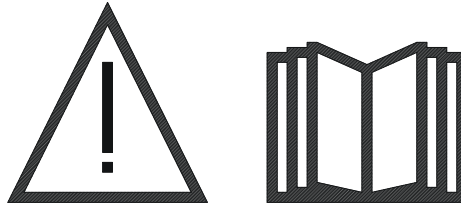
Rev : 02

Date : 02/2018



Contact :

[www.lincolnelectriceurope.com](http://www.lincolnelectriceurope.com)



- FR** Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
- EN** Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Please ensure you read the operating manual carefully before use.
- ES** La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
- PT** A soldadura por arco e o corte plasma podem ser perigosos para o operador e as pessoas que se encontram junto da zona de trabalho. Ler o manual de instruções.
- NL** Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
- RO** Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
- EL** η συγκολληση τοξου και η κοπή πλασματος μπορούν να αποβουν επικινδυνες για το χειριστή και τα άτομα που βρίσκονται κοντά στο χώρο εργασίας. διαβάστε το εγχειρίδιο χρήσης οδηγίες ασφαλείας.
- RU** Дуговая сварка и плазменная резка могут представлять опасность для сварщика и лиц, находящихся поблизости от места работы. Прочтите руководство по эксплуатации.
- 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.
- DE** Lichtbogenschweißen und Plasmaschneiden können für den Schweißer und Personen rund um den Arbeitsbereich gefährlich sein. Lesen Sie bitte vor Gebrauch diese Bedienungsanleitung sorgfältig.

<b>FR</b>	<b>SOMMAIRE</b>	
<b>1 - INFORMATIONS GENERALES.....</b>		<b>5</b>
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION .....		5
1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION .....		5
1.3. DESCRIPTION SUPPORT MOTEUR.....		5
1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR.....		5
1.5. DIMENSIONS ET POIDS .....		5
<b>2 - MISE EN SERVICE .....</b>		<b>6</b>
2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION .....		6
2.2. FONCTIONS AVANCÉES .....		6
2.3. MONTAGE DU BOITIER SUR LE POSTE.....		6
2.4. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR .....		6
<b>3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI .....</b>		<b>8</b>
3.1. MISE EN PLACE DU FIL .....		8
3.2. CHANGEMENT DES PIECES D'USURE .....		8
<b>OPTIONS .....</b>		<b>9</b>
<b>4 - ENTRETIEN.....</b>		<b>10</b>
4.1. GALETS ET GUIDES FILS.....		10
<b>5 - MAINTENANCE ET PIECES DE RECHANGE .....</b>		<b>11</b>
5.1. PIECES DE RECHANGE .....		11
5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE DU DEVIDOIR .....		11

<b>ES</b>	<b>SUMARIO</b>	
<b>1 - INFORMACIONES GENERALES.....</b>		<b>13</b>
1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN .....		13
1.2. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN .....		13
1.3. DESCRIPCIÓN DE SOPORTE DEL MOTOR.....		13
1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA .....		13
1.5. DIMENSIONES Y PESO .....		13
<b>2 - PUESTA EN SERVICIO .....</b>		<b>14</b>
2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN .....		14
2.2. FUNCIONES AVANZADAS .....		14
2.3. MONTAJE DE LA CAJA EN EL PUESTO.....		14
2.4. CONEXIÓN DE LA CAJA .....		14
<b>3 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO.....</b>		<b>16</b>
3.1. COLOCACIÓN DEL HILO .....		16
3.2. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE .....		16
<b>OPCIONES .....</b>		<b>17</b>
<b>4 - MANTENIMIENTO .....</b>		<b>18</b>
4.1. RODILLOS Y GUIAHILOS .....		18
<b>5 - MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO .....</b>		<b>19</b>
5.1. PIEZAS DE RECAMBIO .....		19
5.2. PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN DE LA DEVANADERA .....		19

<b>NL</b>	<b>INHOUD</b>	
<b>1 - ALGEMENE INFORMATIE.....</b>		<b>21</b>
1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE.....		21
1.2. SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE .....		21
1.3. BESCHRIJVING MOTORDRAGER .....		21
1.4. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR .....		21
1.5. AFMETINGEN EN GEWICHT .....		21
<b>2 - INBEDRIJFSTELLING.....</b>		<b>22</b>
2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE .....		22
2.2. GEAVANCEERDE FUNCTIES.....		22
2.3. KASTMODULE OP DE GENERATOR .....		22
2.4. AANSLUITING KASTJE .....		22
<b>3 - GEBRUIKSINSTRUCTIES.....</b>		<b>24</b>
3.1. AANBRENGEN VAN DE DRAAD HD .....		24
3.2. VERVANGING VAN DE WISSELSTUKKEN.....		24
<b>OPTIES .....</b>		<b>25</b>
<b>4 - ONDERHOUD .....</b>		<b>26</b>
4.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS .....		26
<b>5 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN RESERVEONDERDELEN.....</b>		<b>27</b>
5.1. RESERVEONDERDELEN .....		27
5.2. PROBLEMEN & OPLOSSINGEN.....		27

	<b>CONTENTS</b>	<b>EN</b>
<b>1.GENERAL INFORMATION.....</b>		<b>5</b>
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION .....		5
1.2.WELDING SET CONSTITUENT.....		5
1.3. MOTOR SUPPORT DESCRIPTION.....		5
1.4. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS.....		5
1.5. DIMENSIONS AND WEIGHT .....		5
<b>2 - STARTING UP .....</b>		<b>6</b>
2.1. UNPACKING THE SET .....		6
2.2. ADVANCED FUNCTIONS .....		6
2.3. BOX ASSEMBLY ON THE GENERATOR.....		6
2.4. WIRE FEEDER CONNECTION .....		6
<b>3 - INSTRUCTIONS FOR USE.....</b>		<b>8</b>
3.1. POSITIONNING THE WIRE .....		8
3.2. CHANGING THE WEAR PART .....		8
<b>OPTIONS .....</b>		<b>9</b>
<b>4 - MAINTENANCE.....</b>		<b>10</b>
4.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES .....		10
<b>5 - MAINTENANCE AND SPARE PARTS.....</b>		<b>11</b>
5.1.SPARE PARTS .....		11
5.2. WIRE FEEDER UNIT DIAGNOSIS CHART .....		11

	<b>ÍNDICE</b>	<b>PT</b>
<b>1 - INFORMAÇÕES GERAIS.....</b>		<b>13</b>
1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO.....		13
1.2. COMPOSIÇÃO DA INSTALAÇÃO .....		13
1.3. DESCRIÇÃO SUPORTE MOTOR.....		13
1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DO DESBOBINADOR .....		13
1.5. DIMENSÕES E PESO .....		13
<b>2 - PRIMEIRA UTILIZAÇÃO.....</b>		<b>14</b>
2.1. REMOÇÃO DAS EMBALAGENS DA INSTALAÇÃO .....		14
2.2. FUNÇÕES AVANÇADAS.....		14
2.3. MONTAGEM DO PAINEL NO POSTO.....		14
2.4. LIGAÇÃO DA CAIXA .....		14
<b>3 - INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO .....</b>		<b>16</b>
3.1. INSTALAÇÃO DO FIO .....		16
3.2. SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS DE DESGASTE .....		16
<b>OPÇÕES .....</b>		<b>17</b>
<b>4 - MANUTENÇÃO .....</b>		<b>18</b>
4.1. ROLETES E GUIAS FIOS .....		18
<b>5 - MANUTENÇÃO / PEÇAS DE REPOSIÇÃO.....</b>		<b>19</b>
5.1. PEÇAS DE REPOSIÇÃO .....		19
5.2. PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO .....		19

	<b>CUPRINS</b>	<b>RO</b>
<b>1 - INFORMAȚII GENERALE.....</b>		<b>21</b>
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI.....		21
1.2. PĂRȚILE COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI.....		21
1.3. DESCRIERE CUTIE.....		21
1.4. CARACTERISTICELE TEHNICE ALE CABESTANULUI.....		21
1.5. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE .....		21
<b>2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE.....</b>		<b>22</b>
2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI.....		22
2.2. FUNCȚII AVANSATE .....		22
2.3. MONTAREA CUTIEI PE GENERATOR .....		22
2.4. MONTAREA CUTIEI .....		22
<b>3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE.....</b>		<b>24</b>
3.1. MONTAREA FIRULUI.....		24
3.2. SCHIMBAREA PIESELOR DE UZURĂ.....		24
<b>OPȚIUNI.....</b>		<b>25</b>
<b>4 - ÎNTREȚINEREA.....</b>		<b>26</b>
4.1. GALETII ȘI CONDUȚĂTORII FIRELOR .....		26
<b>5 - ÎNTREȚINEREA/PIESELE DE SCHIMB.....</b>		<b>27</b>
5.1. PIESELE DE SCHIMB .....		27
5.2. PROCEDEUL DE DEPANARE AL CABESTANULUI.....		27

<b>EL</b>	<b>ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ</b>	
<b>1 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ.....</b>		<b>29</b>
1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ.....		29
1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ.....		29
1.3. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΒΑΣΗΣ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ.....		29
1.4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΟΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ.....		29
1.5. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ.....		29
<b>2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ.....</b>		<b>30</b>
2.1. ΡΑΣΠΑΚΟΒΚΑ ΥΣΤΑΝΟΒΚΙ.....		30
2.2. ΠΡΟΧΩΡΗΜΕΝΕΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ.....		30
2.3. ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΤΟΥ ΚΙΒΩΤΙΟΥ ΣΤΗ ΘΕΣΗ ΠΟΥ ΘΑ ΤΟΠΟΘΕΤΗΘΕΙ.....		30
2.4. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΘΗΚΗΣ.....		30
<b>3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ.....</b>		<b>32</b>
3.1. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΗΣ ΜΠΟΜΠΙΝΑΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ.....		32
3.2. ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΦΘΕΙΡΟΜΕΝΩΝ ΜΕΡΩΝ.....		32
<b>ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ.....</b>		<b>33</b>
<b>4 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ.....</b>		<b>34</b>
4.1. ΤΡΟΧΟΙ ΚΥΛΙΣΗΣ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ.....		34
<b>5 - ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗ.....</b>		<b>35</b>
5.1. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ.....		35
5.2. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΒΛΑΒΩΝ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΟΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ.....		35

## SOMMARIO

**IT**

<b>1 - INFORMAZIONI GENERALI.....</b>	<b>37</b>
1.1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO.....	37
1.2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO.....	37
1.3. DESCRIZIONE SUPPORTO MOTORE.....	37
1.4. CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'ALIMENTATORE FILO.....	37
1.5. DIMENSIONI E PESO.....	37
<b>2 - MESSA IN FUNZIONE.....</b>	<b>38</b>
2.1. SBALLATURA DELL'IMPIANTO.....	38
2.2. FUNZIONI AVANZATE.....	38
2.3. MONTAGGIO DU BOITIER SUR LE POSTE.....	38
2.4. DELLA SCATOLA.....	38
<b>3 - ISTRUZIONI PER L'USO.....</b>	<b>40</b>
3.1. POSIZIONAMENTO DEL FILO.....	40
3.2. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA.....	40
<b>OPZIONI.....</b>	<b>41</b>
<b>4 - MANUTENZIONE.....</b>	<b>42</b>
4.1 RULLI E GUIDAFILI.....	42
<b>5 - MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO.....</b>	<b>43</b>
5.1 PEZZI DI RICAMBIO.....	43
5.2. PROCEDURE DI RIPARAZIONE DELL'ALIMENTATORE FILO.....	43

## INHALT

**DE**

<b>1 -ALLGEMEINE INFORMATIONEN.....</b>	<b>44</b>
1.1. GERÄTEBESCHREIBUNG.....	44
1.2. LIEFERUMFANG DES SCHWEISS-SYSTEMS.....	44
1.3. BESCHREIBUNG DES MOTORTRÄGERS.....	44
1.4. TECHNISCHE DATEN DES DRAHTVORSCHUBS.....	44
1.5. ABMESSUNGEN UND GEWICHT.....	44
<b>2 - EINSCHALTEN.....</b>	<b>45</b>
2.1. AUSPACKEN.....	45
2.2. ERWEITERTE FUNKTIONEN.....	45
2.3. ANSCHLUSSKASTEN AM GENERATUR.....	45
2.4. ANSCHLUSS DES DRAHTVORSCHUBS.....	45
<b>3 - GEBRAUCHSANWEISUNG.....</b>	<b>46</b>
3.1. DRAHT EINLEGEN.....	46
3.2. VERSCHLISSENE TEILE AUSTAUSCHEN.....	46
<b>4 - WARTUNG.....</b>	<b>48</b>
4.1 DRAHTROLLEN UND FÜHRUNGEN.....	48
<b>5 - WARTUNG UND ERSATZTEILE.....</b>	<b>49</b>
5.1 ERSATZTEILE.....	49
5.2. DIAGNOSE-TABELLE DES DRAHTVORSCHUBS.....	49

<b>RU</b>	<b>СОДЕРЖАНИЕ</b>	
<b>1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....</b>		<b>29</b>
1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ.....		29
1.2. СОСТАВ УСТАНОВКИ.....		29
1.3. ВАСК DESCRIPTION FACE.....		29
1.4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАТУШКИ.....		29
1.5. РАЗМЕРЫ И ВЕС.....		29
<b>2 - ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ.....</b>		<b>30</b>
2.1. ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ.....		30
2.2. ПЕРЕДОВЫЕ ФУНКЦИИ.....		30
2.3. МОНТАЖ ПУЛЬТА НА УСТАНОВКЕ.....		30
2.4. ПОДСОЕДИНЕНИЕ КОРПУСА.....		30
<b>3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....</b>		<b>32</b>
3.1. ЗАГРУЗКА ПРОВОЛОЧНОЙ БОБИНЫ.....		32
3.2. СМЕНА БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ.....		32
<b>ОПЦИИ.....</b>		<b>33</b>
<b>4 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....</b>		<b>34</b>
4.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРОВОЛОКА.....		34
<b>5 - РЕМОНТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....</b>		<b>35</b>
5.1. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ.....		35
5.2. ПРОЦЕДУРЫ РЕМОНТА КАТУШКИ.....		35

## 1. INFORMATIONS GENERALES

### 1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION



Le dévidoir **DVU-R500** a été spécialement développé pour les applications haut de gamme dont l'aluminium, lesquelles requièrent des dispositions particulières pour la gamme de générateur **DIGIWAVE III - R**, gamme expert pour applications automatiques et robotiques.

Correctement installé, le **DVU-R500** vous permettra d'obtenir des soudures de grande qualité et de bel aspect. Ce dévidoir est uniquement utilisable sur la gamme expert **DIGIWAVE III - R** pour applications automatiques et robotiques.

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 support moteur platine
-  Une instruction d'emploi et d'entretien

### 1.3. DESCRIPTION SUPPORT MOTEUR

(voir dépliant **FIGURE 1 / 2** à la fin de la notice)

Connecteur soudure embase mâle	<input type="text" value="1"/>	Male welding base connection
Raccord gaz	<input type="text" value="4"/>	Connector gas
Interrupteur / Avance fil / Purge gaz	<input type="text" value="30/31"/>	Wire feed / gas bleed button switch
Connecteur dévidoir	<input type="text" value="E1"/>	Wirefeeder socket
Embase face avant	<input type="text" value="E2"/>	Front panel socket

### 1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR

## 1.GENERAL INFORMATION

### 1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION



The **DVU-R500** wire-feed unit has been especially developed for high technology range like aluminium applications which require special needs for the **DIGIWAVE III - R** machine range, expert range for automatic and robotics applications.

When properly installed, the **DVU-R500** will enable you to obtain high-quality welds with a nice appearance. The wire feed can only be used in the **DIGIWAVE III - R** expert range for automatic and robotics applications.

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 plate motor support
-  A use and maintenance instruction

### 1.3. MOTOR SUPPORT DESCRIPTION

(see fold-out **FIGURE 1 / 2** at the end of the manual)

### 1.4. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS

	<b>DVU-R500</b> <b>REF. W000400168</b>	
Platine galets	4 galets / 4 rollers	Rollers plate
Vitesse de dévidage	1 ⇒ 25 m / mn	Wire feed speed
Régulateur vitesse fil	Digital	Wire speed regulation
Fils utilisables	0.8 ⇒ 1.6 mm	Wire dia. Usable
Indice de protection (moteur + partie commande)	IP20	Protection index (motor + command part)
Norme	EN 60974-5 / EN 60974-10	Norm
Connexion torche	« Type Européen » / « European type »	Torch connection
Facteur de marche 100% à t=40°C	450 A (20m /min)	Duty factor 100% at t=40°C
Facteur de marche 60% à t=40°C	500 A (20m /min)	Duty factor 60% at t=40°C

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	0	Non protégé contre l'eau / Not protected against water
	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 protection contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectué avec toutes les parties du matériel au repos. Requires that the test for protection against the undesirable effects caused by water ingress has been carried out with all parts of the equipment off-load.

### 1.5. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (Lxlxh) Dimensions (LxWxH)	Poids weight	
<b>DVU-R500</b>	325 x 185 x 265 mm	6.1 kg	<b>DVU-R500</b>

### 1.5. DIMENSIONS AND WEIGHT

## 2 - MISE EN SERVICE

### 2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

Retirer les différents éléments de leur emballage.

Raccorder le faisceau et le câble à l'arrière du dévidoir et sur le générateur en respectant les consignes. (maxi 25m).

### 2.2. FONCTIONS AVANCEES

#### Entrées et Sorties « Choc torche »

Ces 2 éléments permettent de transmettre l'information « Choc torche ».

Le générateur ne reçoit pas cette information en direct.

L'entrée est disponible sur le dévidoir, sur le connecteur à l'avant E2, et la sortie est disponible sur le connecteur M12 mâle à l'arrière, E3.

#### Fonctions avance fil sur le bouton BP1 (rep. 30)

Par appui maintenu, le fil avance 1s à la vitesse minimale puis la vitesse augmente progressivement jusqu'à la valeur de consigne vitesse fil. Cette vitesse fil est maximale à 12.5 m/mn.

#### Fonctions purge gaz

Pour activer la purge gaz, appuyer sur le bouton purge gaz (rep. 31). Le gaz est débité pendant le temps programmé. Un nouvel appui sur le bouton de purge gaz (rep.31) interrompt le débit de gaz.

#### Entrée « Avance fil »

Un bouton externe peut être branché sur le connecteur E2.

#### Fonction PUSH PULL

Une option pour brancher une torche push pull sur le connecteur E2 est bientôt disponible.

### 2.3. MONTAGE DU BOITIER SUR LE POSTE

Le boîtier se fixe à l'arrière du générateur par les anneaux d'élinguage.

### 2.4. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR

## 2 - STARTING UP

### 2.1. UNPACKING THE SET

Remove the various items from their packaging.

Connect the harness and cable at rear of wire-feed unit and on the power source, being careful to comply with recommendations. (max. 25m).

### 2.2. ADVANCED FUNCTIONS

#### Inputs and outputs «Torch shock».

These 2 elements are driving the information « torch shock ».

The power source doesn't use directly this information.

Input available on the wire feeder unit, on the connector E2 on front side, the output is available on connector E3 on the rear side.

#### Wire feed function on the button (item 30)

To activate the wire speed advance, press and hold the button. The wire is fed with the lowest speed for 1s and then increases progressively up to the reference speed value (max is 12.5m/mn).

#### Gas bleed function

To activate the gas purge, press the button gas purge (rep. 31). The gas flows during the defined timing. A re-press on the button (rep.31) stops the gas flow

#### Input « wire feed »

An external switch can be plugged on the E2 connector.

#### PUSH PULL function

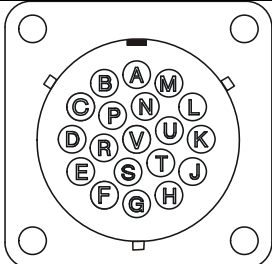
An option to plug a push-pull torch will be available soon.

### 2.3. BOX ASSEMBLY ON THE GENERATOR

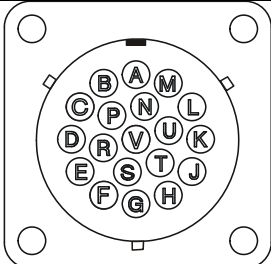
The unit is fixed to the rear of the generator by the sling eyebolts.

### 2.4. WIRE FEEDER CONNECTION

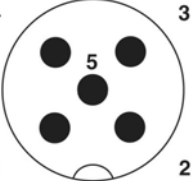

N°	Embase avant E2 E2 Front socket	Embase dévidoir moteur E1 E1 Wirefeeder socket
A	GNDA avance fil / Wire feed	GNDA avance fil / Wire feed
B		CHB
C		CH1B
D	XXX	Avance fil / Wire feed
E		GND
F	Avance fil / Wire feed	Avance fil / Wire feed
G		
H	XXX	Moteur + / Wire feeder motor +
J	MOTEUR PP+ / MOTOR PP+	MOTEUR PP+ / MOTOR PP+
K	MOTEUR PP - / MOTOR PP-	MOTEUR PP - / MOTOR PP-
L	XXX	Moteur - / Wire feeder motor -
M		GND auxiliaire / GND auxiliary
N		Electrovanne gaz / gas valve
P	Choc torche1 / torch1shock	GND (Electrovanne gaz / gas valve)
R	Choc torche2 / torch2shock	Purge gaz / Gas bleed
S		CH1A
T		Tension dévidoir / Wire feeder voltage
U		+5V
V		CHA



Embase fonctions auxiliaires (à l'avant)  
Auxiliary functions socket (in front)



Embase commande moteur (à l'arrière)  
Motor control socket (on rear side)

Connecteur choc torche E3 Shock torch connector E3	
1	choc torche 1 / shock torch 1
3	
4	choc torche 2 / shock torch 2
	
	

### 3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

#### 3.1. MISE EN PLACE DU FIL


Générateur à l'arrêt.

Le changement de fil de soudage s'effectue comme suit :

1. 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.
2. Abaisser les contre-galets et remonter les leviers pour immobiliser les contre-galets.
3. Ajuster la pression des contre-galets sur le fil.

#### 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 de soudage. Il est donc nécessaire de les remplacer.

 Pièces d'usure de la platine de dévidage :

### 3 - INSTRUCTIONS FOR USE

#### 3.1. POSITIONNING THE WIRE


With the generator stopped.

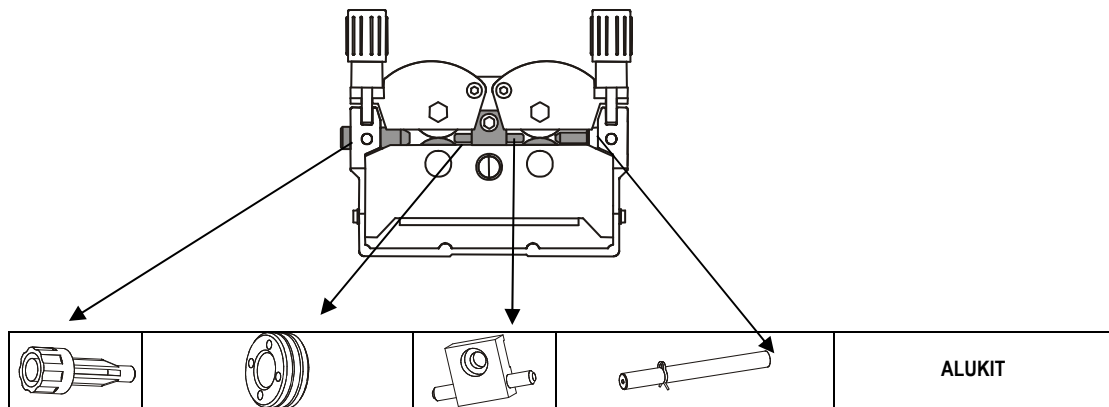
The welding wire change takes place as follows:

1. Release the levers locker in order to free the idlers:  
Take the end of the wire and cut the distorted part.  
Straighten the first 15 centimetres of wire.  
Insert the wire via the plate's wire-guide.
2. Lower the idlers and raise the levers in order to immobilise the idlers.
3. Adjust the pressure of the idlers on the wire.

#### 3.2. CHANGING THE WEAR PART

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

 Wire feed plate expendable parts :



Acier Steel	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654		
	0,8		W000267598		W000241685		
	1,0		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

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

Utilisation possible des galets ALU avec fils acier et fils fourrés.  
\* Guide fils intermédiaires en laiton : Réf : W000270722

Use possible from ALU wire rollers with steel and cored wires.  
\* Brass intermediate wire-guide: Ref : W000270722.



## OPTIONS

⇒ Push pull auto, réf. bientôt disponible

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

⇒ Faisceau Puissance, câble fluide de 10 m poste-dévidoir,  
réf : bientôt disponible

## OPTIONS

⇒ Push pull auto, ref. available soon


**Note** : never connect the push pull on the supply power of gas valve.


⇒ Power harness with 10 m power cable and fluid tube bundle,  
ref : available soon

## 4 - ENTRETIEN

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

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

	<p><b>ATTENTION 2 FOIS PAR AN</b></p> <p>Les circuits électroniques seront nettoyés avec soin par aspiration sans que l'embout ne brutalise les composants.</p>
---	---

	<p><b>ATTENTION</b></p> <p>A chaque mise en route de l'installation et avant toute intervention technique SAV, vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ le débit du gaz</li> <li>⇒ l'état de la torche</li> <li>⇒ la nature et le diamètre du fil</li> </ul>
---	---

### 4.1. GALETS ET GUIDES FILS

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

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


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


Le groupe moto réducteur ne nécessite aucun entretien.

## 4 - MAINTENANCE

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

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

	<p><b>CAUTION TWICE A YEAR</b></p> <p>Carefully vacuum the electronic circuits, taking care to ensure that the nozzle does not damage the components.</p>
--	---

	<p><b>CAUTION</b></p> <p>At each startup of the welding set and before any SAV technical servicing operations, check :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ the gas flow</li> <li>⇒ the condition of the torch</li> <li>⇒ the kind and diameter of the wire</li> </ul>
--	--

### 4.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES

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

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

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

The motor reducing gear set is maintenance-free.

## 5 - MAINTENANCE ET PIÈCES DE RECHANGE

### 5.1. PIÈCES DE RECHANGE

(voir dépliant FIGURE 1 / 2 à la fin de la notice)

## 5 - MAINTENANCE AND SPARE PARTS

### 5.1. SPARE PARTS

(see fold-out FIGURE 1 / 2 at the end of the manual)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignation	Designation
1	W000241668	Connecteur soudure embase mâle <b>Platine</b>	Male welding base connection <b>Base plate</b>
10	W000275862	Moto réducteur platine PA 4G Ø37 CYL	Geared motor plate PA 4G Ø37 CYL
11	W000275861	Ensemble embase torche	Torch socket assembly
12	W000148658	Ensemble 2 vis de fixation carter	2 screws set for roller casing
13	W000148661	Ensemble réglage pression chape	Pressure adjustment cover unit
14	W000275864	Lot d'engrenage	Batch of gears
15	W000255651	Ensemble chape droite + Ensemble chape gauche	Right cover unit + Left cover unit
16	W000255653	Ensemble carter de protection <b>Support moteur</b>	Protective casing unit <b>Motor support</b>
30/31	W000147186	Interrupteur avance fil / purge gaz	Wire feed /gas bleed switch
32	W000147413	Embout couplage rapide traversée cloison	Through wall "coup rap" end
33	W000148727	Electrovanne 24 VDC	24 VDC solenoid gas valve
E3	W000275572	Connecteur M12 mâle	Male M12 connector
	W000275865	Carte codeur	PCB encoder

### 5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE DU DEVIDOIR

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

**Note :** Les messages d'erreurs s'affichent sur le générateur.

#### CAUSES

#### REMEDES

#### GENERATEUR SOUS TENSION ET DEVIDOIR ETEINT

Alimentation

vérifier le fusible F1 sur carte dévidoir  
vérifier que la prise faisceau est branchée côté poste et côté devidoir

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

Alimentation

Eteindre puis rallumer l'installation

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

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 gaz fonctionne par une purge gaz (appui bref sur avance fil)  
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

#### GENERATEUR EN SOUDAGE

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

Instabilités ou variations en soudage

Vérifier que la vitesse fil mesurée

### 5.2. WIRE FEEDER UNIT DIAGNOSIS CHART

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

**Note:** the error messages are display on the generator.

#### CAUSES

#### SOLUTIONS

#### GENERATOR ON, AND WIRE FEED OFF

Supply

Check fuse F1 on the wire feed card  
Check that the harness connection is connected on the welding set side of the wire feed unit

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

Supply

Switch the installation off and on again

#### GENERATOR RUNNING / NO PAY OUT, NO GAS CONTROL

Connections

Check the motor supply connections on the MOT+ and MOT- Fastons (shown by the encoder fault)  
Check the gas solenoid valve operation by a gas bleed (press the wire feed briefly)  
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

#### GENERATOR WELDING

Pay out problem

Check that there is no slip at the rollers (pressure, roller references, etc)

Instability or variations in the welding

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

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

corresponds with the set wire speed (refer to the wire feed auto test)  
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. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN



La devanadera DVU-R500 sido especialmente desarrollada para las aplicaciones de gama alta, entre las cuales el aluminio, que requieren disposiciones particulares para la gama de generador DIGIWAVE III-R, gama experto para aplicaciones automáticas y de robótica.

Correctamente instalada, la DVU-R500 le permite obtener soldaduras de gran calidad y de excelente aspecto. Esta devanadera es compatible únicamente con la DIGIWAVE III-R expert gama experto para aplicaciones automáticas y de robótica.

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:

-  Un soporte del motor de platina
-  unas Instrucciones de Empleo y de Mantenimiento

### 1.3. DESCRIPCIÓN DE SOPORTE DEL MOTOR

(véase el desplegable FIGURA 1 / 2 al final de las instrucciones)

Conector. Soldadura base macho	1	Conector. Soldadura base macho
Conector de gas	4	Ligação gás
Interruptor / Avance hilo / Purga de gas	30/31	Interruptor / Avanço fio / Purga de gás
Toma de avance del alambre	E1	Tomada do alimentador de arame
Toma del panel frontal	E2	Tomada do painel frontal

### 1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA

	DVU-R500 REF. W000400168	
Pletina rodillos	4 rodillos/ 4 roletes	Platina de roletes
Velocidad de devanado	1 ⇔ 25 m / min.	Velocidade de desbobinamento
Regulador velocidad hilo	Digital	Regulador da velocidade de avanço do fio
Hilos utilizables	0,8 ⇔ 1.6 mm	Fios utilizáveis
Índice de protección (motor + parte control)	IP 20	Índice de protecção (motor + parte comando)
Norma	EN 60974- 5 / EN 60974-10	Norma
Conexión torcha	"Tipo Europeo" / "Tipo Europeu"	Ligação da tocha
Factor de marcha 100% à t=40°C	450 A (20m /min)	Factor de marcha 100% at t=40°C
Factor de marcha 60% à t=40°C	500 A (20m /min)	Factor de marcha 60% at t=40°C

Grados de protección proporcionados por las envolventes

Graus de protecção fornecidos pelos invólucros

Letra código Letra de código	IP	Protección del equipo / Protecção do material
Primera cifra Primeiro algarismo	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de $\varnothing \geq 12,5$ mm Contra a penetração de corpos sólidos estranhos de $\varnothing \geq 12,5$ mm
	0	Sin protección contra el agua / Não protegido contra a água
Segunda cifra Segundo algarismo	1	Contra la penetración de gotas de agua verticales con efectos perjudiciales Contra a penetração de gotas de água verticais com efeitos nocivos
	3	Contra la penetración de lluvia (inclinada hasta 60° respecto a la vertical) con efectos perjudiciales Contra a penetração de chuva (inclinada até 60° na vertical) com efeitos nocivos
	S	indica que se efectuou la prueba de verificación de protección contra los efectos nocivos provocados por la penetración del agua, con todas las partes del material en reposo. implica que o teste de verificação da protecção contra os efeitos nocivos decorrentes da penetração da água tenha sido efectuado com todos os elementos do material em repouso

### 1.5. DIMENSIONES Y PESO

	Dimensiones (Long.xanch.xalt.) Dimensões (CxLxA)	Peso neto Peso líquido	1.5. DIMENSÕES E PESO
DVU-R500	325 x 185 x 265 mm	6.1 kg	DVU-R500

## 1 - INFORMAÇÕES GERAIS

### 1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO



O alimentador DVU-R500 foi especialmente desenvolvido para as aplicações topo de gama, entre as quais o alumínio, que requerem disposições particulares para a gama de gerador DIGIWAVE III-R, gama expert para aplicações automáticas e robotizadas .

Correctamente instalado, o DVU-R500 permite-lhe obter soldadura de elevada qualidade e aspecto agradável. Este desbobinador é única e exclusivamente compatível com a gama DIGIWAVE III-R especialista, gama expert para aplicações automáticas e robotizadas.

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

### 1.2. COMPOSIÇÃO DA INSTALAÇÃO

A instalação é constituída por:

-  Um suporte motor platina
-  por uma instrução, utilização e manutenção

### 1.3. DESCRIÇÃO SUPORTE MOTOR

(ver folheto FIGURA 1 / 2no fim do manual)

### 1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DO DESBOBINADOR

## 2 - PUESTA EN SERVICIO

### 2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN

Retirar los diferentes elementos de su embalaje.

Conectar el haz et le câble en la parte trasera de la devanadera y en el generador respetando las consignas. (maxi 25m)

### 2.2. FUNCIONES AVANZADAS

#### Entradas y Salidas "Colisión torcha"

Entrada disponible en la unidad de alimentación de alambre, en el conector E2 en la parte frontal, la salida está disponible en el conector E3 en la parte trasera..

#### Funciones avance hilo a distancia remoto en el botón BP1 (punto.30)

Mientras se mantiene la presión, el hilo avanza a una velocidad de 1s/mn, luego se acelera hasta alcanzar la velocidad del hilo de soldadura. La velocidad máxima del hilo es de 12,5m/mn.

#### Función de purga de gas

Para activar la purga de gas, presione el botón de purga de gas (rep. 31). El gas fluye durante el tiempo definido. Si vuelve a presionar el botón (rep.31), se detiene el flujo de gas.

#### Entrada «avance de hilo»

Se puede enchufar un interruptor externo en el conector E2

#### Funciones PUSH PULL

Pronto estará disponible una opción para conectar una torcha push-pull (Réf. W000)

### 2.3. MONTAJE DE LA CAJA EN EL PUESTO

La caja se fija detrás del generador mediante los anillos de eslingado.

### 2.4. CONEXIÓN DE LA CAJA

## 2 - PRIMEIRA UTILIZAÇÃO

### 2.1. REMOÇÃO DAS EMBALAGENS DA INSTALAÇÃO

Retire os vários elementos da respectiva embalagem

Ligue o feixe de cabos et le câble na parte de trás do desbobinaldor. (maxi 25m)

### 2.2. FUNÇÕES AVANÇADAS

#### Entradas e Saídas "Choque tocha"

Entrada disponível na unidade de alimentação de arame, no conetor E2 no lado frontal, a saída está disponível no conetor E3 no lado de trás.

#### Funções avanço fio à distância no botão BP1 (item.30)

Para ativar o avanço da velocidade do fio, premir e manter premido o botão, o arame é alimentado com a velocidade mais baixa durante 1 seg. e depois aumenta progressivamente até ao valor da velocidade de referência (máx. é 12,5m/min).

#### Função de purga do gás

Para ativar a purga do gás, premir o botão de purga de gás (rep. 31). O gás corre durante o tempo definido. Voltar a premir o botão (rep. 31) para o fluxo de gás.

#### Entrada «avanço fio»

Pode ser ligado um interruptor externo ao conetor E2.

#### Função EMPURRAR PUXAR

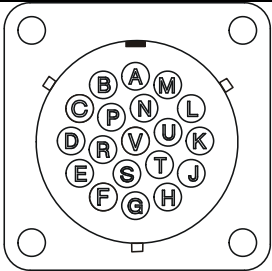
Em breve estará disponível uma opção para ligar um maçarico de empurrar puxar E2 (Réf. W000)

### 2.3. MONTAGEM DO PAINEL NO POSTO

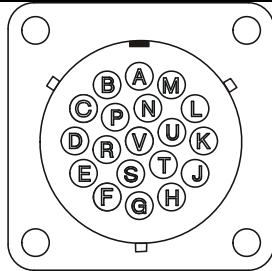
A caixa fixa-se na parte traseira do gerador através dos anéis de ligação.

### 2.4. LIGAÇÃO DA CAIXA

Nº	Base parte frontal E2 Base lado frontal E2	Base motor del carrete E1 Motor da bobina de base E1
A	GNDA Avance HILO / GNDA Avanço FIO	GNDA Avance HILO / GNDA Avanço FIO
B		CHB
C		CHB
D	XXX	Avance HILO / Avanço FIO
E		GND
F	Avance HILO / Avanço FIO	Avance HILO / Avanço FIO
G		
H	XXX	Motor + / Devanador +
J	Motor PP+ / Motor PP+	Motor PP+ / Motor PP+
K	Motor PP - / Motor PP -	Motor PP - / Motor PP -
L	XXX	Motor - / Motor -
M		Auxiliar GND / Auxiliar GND
N		Válvula de gas
P	choque Colisión 1 / choque Colisão1	GND (válvula de gas)
R	choque Colisión 2 / choque Colisão2	Purga de gas
S		CHA
T		Tensão Devanador / Tensão Dobadoura
U		+5V
V		CHA



Funciones auxiliares base (parte frontal)  
Funções auxiliares da base (lado frontal)



Motor del control base (parte trasera)  
Motor do comando da base (parte arriero)

	Conector de la torcha de choque E3	
1	Torcha de choque 1 Conector de maçarico de choque	
3	Tocha de choque 1	
4	Torcha de choque 2 Tocha de choque 2	

### 3 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO

### 3 - INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

#### 3.1. COLOCACIÓN DEL HILO

#### 3.1. INSTALAÇÃO DO FIO

Generador parado.

El cambio de hilo de soldadura se realiza de la siguiente forma:

1. 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
2. Bajar los contrarrodillos y subir las palancas para inmovilizar los contrarrodillos.
3. Ajustar la presión de los contrarrodillos sobre el hilo

Gerador em paragem.

A substituição de fio de soldadura é efectuada do modo seguinte:

1. Baixe as alavancas para libertar os contra-roletes.  
Pegue na extremidade do fio da bobina e corte a parte torcida.  
Endireite os 15 primeiros centímetros do fio.  
Introduza o fio através do dispositivo guia fios da platina.
2. Baixe os contra-roletes e levante as alavancas, de modo a imobilizar os contra-roletes.
3. Ajuste a pressão dos contra-roletes sobre o fio.

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

#### 3.2. SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS 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.

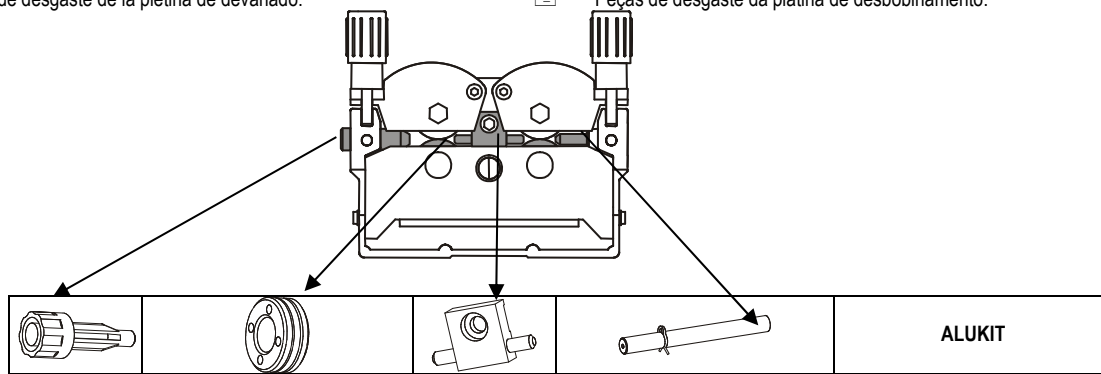
Por otra parte, su desgaste puede alterar los resultados de soldadura. Por tanto, es necesario cambiarlas.

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

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

☐ Piezas de desgaste de la pletina de devanado:

☐ Peças de desgaste da platina de desbobinamento:



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

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

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

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

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

\* Guía hilos intermedios de latón: Réf : W000270722

\* Guia fios intermédios em latão: Réf : W000270722



## OPCIONES

⇒ Push pull auto, disponible pronto

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

⇒ Haz de potencia, cable fluido de 10 m post-carrete, disponible pronto

## OPÇÕES

⇒ Push pull auto, réf. disponível em breve


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


⇒ Arnês de alimentação com cabo de alimentação de 10 m e feixe de tubos de fluido, refª: disponível em breve

## 4 - MANTENIMIENTO

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

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

	<p><b>ATENCIÓN</b>      <b>2 VECES POR AÑO</b></p> <p>Los circuitos electrónicos se limpiarán con cuidado por aspiración sin que el adaptador deteriore los componentes.</p>
---	--

	<p><b>ATENCIÓN</b></p> <p>Cada vez que se ponga en marcha la instalación y antes de cualquier intervención técnica del servicio posventa, comprobar :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↓ el caudal del gas</li> <li>↓ el estado de la torcha</li> <li>↓ la naturaleza y el diámetro del hilo</li> </ul>
---	---

### 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 - MANUTENÇÃO

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

- ↓ o estado de limpeza do desbobinador
- ↓ as ligações eléctricas e do gás.

	<p><b>ATENÇÃO</b>      <b>2 VECES POR AÑO</b></p> <p>Os circuitos electrónicos deverão ser limpos com cuidado, por aspiração, sem que a extremidade do aspirador danifique os componentes.</p>
---	--

	<p><b>ATENÇÃO</b></p> <p>A cada arranque da instalação, e previamente a qualquer intervenção técnica de assistência ao cliente, verifique :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↓ o caudal de gás</li> <li>↓ o estado da tocha</li> <li>↓ a natureza e o diâmetro do fio</li> </ul>
---	--

### 4.1. ROLETES E GUIAS FIOS

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

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

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

O grupo moto-reductor não requer qualquer manutenção.

## 5 - MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO

### 5.1. PIEZAS DE RECAMBIO

(ver véase el desplegable FIGURA 1 / 2 al final de las instrucciones)

## 5 - MANUTENÇÃO / PEÇAS DE REPOSIÇÃO

### 5.1. PEÇAS DE REPOSIÇÃO

(ver folheto FIGURA 1 / 2 no fim do manual)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignación	Designação
1	W000241668	Conector. Soldadura base macho	Conector. Soldadura base macho
		<b>Platina devanado</b>	<b>Platina de alimentação de fio</b>
10	W000275862	Conjunto motorreductor pletina PA 4G Ø37 CYL	Conjunto motorreductor platina PA 4G Ø37 CYL
11	W000275861	Conjunto base torcha	Conjunto base tocha
12	W000148658	Conjunto de 2 tornillos de fijación	Conjunto de 2 parafusos de fixação
13	W000148661	Conjunto ajuste de presión	Conjunto regulação de pressão
14	W000275864	Lote engranajes	Lote engranagens
15	W000255651	Conjunto horquilla derecha + izquierda	Conjunto chapa direita + esquerda
16	W000255653	Conjunto cárter de protección	Conjunto cárter de protecção
		<b>Soporte motor</b>	<b>Suporte motor</b>
30/31	W000147186	Botón elevación hilo/ avance hilo / purga gas	Botão levantamento fio/ avanço fio / purga gás
32	W000147413	Adaptador acoplamiento rápido pasamuro	Ponta acopl. ráp. atrav. div.
33	W000148727	Electroválvula 24 VDC	Electroválvula de 24 VDC
E3	W000275572	Conector M12 macho	Conector M12 macho
	W000275865	Tarjeta codificadora	Carta codificador

### 5.2. PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN DE LA DEVANADERA

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

**Nota :** Los mensajes de error se muestran en el generador.

#### CAUSAS

#### SOLUCIONES

#### GENERADOR EN TENSIÓN DE LA DEVANADERA APAGADA

Alimentación | verificar el fusible F1 en la tarjeta de la devanadera  
 verificar que la toma del haz está conectada por el lado del equipo y por el lado devanadera

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

Alimentación | Apagar y volver a encender la instalación

#### GENERADOR EN MARCHA / SIN DEVANADO, NI MANDO 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 gas funciona mediante una purga gas (pulsación breve en el avance hilo)  
 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.

### 5.2. PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO

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

**Nota :** as mensagens de erro aparecem no gerador.

#### CAUSAS

#### SOLUÇÕES

#### GERADOR SOB TENSÃO APAGADO

Alimentação eléctrica | Verificar o fusível F1 na placa do desbobinador  
 Verificar a ligação do feixe de cabos em ambos os lados: no posto e no desbobinador.

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

Alimentação eléctrica | Desligar e voltar a ligar a instalação

#### GERADOR EM FUNCIONAMENTO / SEM DESBOBINAMENTO NEM COMANDO DE GÁS

Esquema de ligações | Verifique a ligação da alimentação eléctrica do motor nas tomadas Fastons MOT + e MOT- (assinalado por uma falha do codificador)  
 Certifique-se que a electroválvula de gás funciona, procedendo a uma purga de gás (breve pressão no botão de avanço do fio)  
 Certifique-se que não há nenhuma mensagem de erro no painel frontal do posto  
 Certifique-se que não há nenhum circuito externo ligado em paralelo à electroválvula

**GENERADOR EN SOLDADURA**

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

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

**GERADOR EM SOLDADURA**

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

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

## 1 - ALGEMENE INFORMATIE

### 1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE



Het DVU-R500 draadaanvoerinstrument is speciaal ontwikkeld voor een geavanceerd technologisch bereik, zoals aluminium toepassingen die bijzondere maatregelen vereisen voor het DIGIWAVE III - R machineaanbod, expertaanbod en robotica-toepassingen..

Indien juist geïnstalleerd, zal de DVU-R500 hoogwaardige lasnaden maken met een mooi uiterlijk. De draadaanvoer kan alleen worden gebruikt in het DIGIWAVE III - R expertaanbod voor automatische en robotica-toepassingen

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 motordraagplaat
-  handleiding voor veiligheid, gebruik en onderhoud

### 1.3. BESCHRIJVING MOTORDRAGER

( zie vouwblad FIGUUR 1 / 2 op het einde van de handleiding)

Mannelijke connector lassen basis	1	Conector. Soclul sudurii
Gasaansluiting	4	Gasanslutning
Draadaanvoerkoppeling	30/31	Întreupător Avans fir/Evacuare gaz
Voorpaneelkoppeling	E1	Fișă derulator
Embase face avant	E2	Fișă panou frontal

### 1.4. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR

	DVU-R500 REF. W000400168	
Plaat met rollen	4 rollen / 4 role	Platina galeților
Haspelsnelheid	1 ⇒ 25 m / min.	Viteza de derulare
Regelaar draadsnelheid	Digital	Regulatorul vitezei firului
Bruikbare draden	0.8 ⇒ 1.6 mm	Fire (sârme) utilizabile
Beschermingsindex (motor + bediengedeelte)	IP 20	Indicele de protecție (motor + parte comandă)
Norm	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
Verbinding toorts	" Europees Type " " Tip european "	Conectorul becului
Werkingsfactor 100% à t=40°C	450A à (20m/min)	Factor de funcționare 100% at t=40°C
Werkingsfactor 60% à t=40°C	500A à (20m/min)	Factor de funcționare 60% at t=40°C

Veiligheidsniveau geleverd door de omhullingen

Gradele de protecție oferite de apărători

Codeletter Kodbokstav	IP	Beveiliging van het materiaal Protecția oferită de echipament
Eerste cijfer Första siffr	2	Tegen de indringing van vreemde vaste lichamen met $\varnothing \geq 12,5$ mm Împotriva penetrării corpurilor solide de $\varnothing \geq 12,5$ mm
	0	Niet beschermd tegen water / Nu este protejat împotriva apei
Tweede cijfer Andra siffr	1	Tegen de indringing van verticale waterdruppels met schadelijke gevolgen Împotriva penetrării picăturilor de apă verticale cu efecte nocive
	3	Tegen de indringing van regenwater (hoek tot 60° ten opzichte van de loodlijn) met schadelijke gevolgen Împotriva penetrării ploii (care cade la un unghi de 60° față de verticală) cu efecte nocive
	S	Veronderstelt dat de controletest voor de bescherming tegen schadelijke gevolgen te wijten aan de indringing van water uitgevoerd werd met alle onderdelen van het materiaal in rust. Acesta cere ca proba verificării protecției împotriva efectelor nocive datorate infiltrării apei să fie efectuată cu toate părțile instalației în repaos..

### 1.5. AFMETINGEN EN GEWICHT

	Afmetingen (LxBxH) Dimensiuni (lung. x lăț. x în.)	Nettogewicht Greutatea netă	1.5. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE
DVU-R500	325 x 185 x 265 mm	6.1 kg	DVU-R500

## 1 - INFORMAȚII GENERALE

### 1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI



Cabestanul DVU-R500 a fost special conceput pentru aplicații de calitate superioară, inclusiv aluminiu, care necesită instrucțiuni specifice pentru gama generatorului DIGIWAVE III - R, gama expert pentru aplicații automate și de robotică.

Dacă este instalat în mod corect, cabestanul DVU-R500 vă permite obținerea unor suduri de calitate ireproșabilă și cu un aspect plăcut. Acest cabestan este compatibil doar cu gama de produse DIGIWAVE III - R expert în versiuni separate. și de robotică.

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 suport motor placă
-  Instrucțiuni de protecția muncii și de întreținere

### 1.3. DESCRIERE CUTIE

( vezi FIGURA 1 / 2 la sfârșitul instrucțiunilor din pliant)

### 1.4. CARACTERISTICELE TEHNICE ALE CABESTANULUI

## 2 - INBEDRIJFSTELLING

### 2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE

De verschillende onderdelen uit hun verpakking halen.  
De kabelbundel et le câble achteraan de haspelaar en op de generator aansluiten door de richtlijnen na te leven. (maxi 25m)

### 2.2. GEAVANCEERDE FUNCTIES

#### In- en Uitgangen "Schok toorts"

Deze twee elementen laten toe, de informatie "Schok toorts" over te brengen.  
De generator krijgt deze informatie niet direct.  
De ingang is beschikbaar op het draadaanvoerinstrument, op de aansluiting E2 op de voorzijde, de uitgang is beschikbaar op aansluiting E3 op de achterzijde.

#### Funcții draadaanvoer vanop afstand op de knop BP1 (punt.30)

Om de draadaanvoersnelheid op te voeren, moet u de knop ingedrukt houden. De draad wordt 1 s gevoerd met de laagste snelheid en wordt daarna geleidelijk opgevoerd tot de referentiesnelheid (max. 12,5 m/min).

#### Gasafvoerfunctie

Om de gasafvoer te activeren drukt u op de gasafvoerknop (afb. 31). Het gas stroomt tijdens de voorgedefinieerde periode. Opnieuw op de knop drukken (afb. 31) stopt de gasstroom.

#### Ingang "vooruitschuiven draad"

Op de E2-aansluiting kan een externe schakelaar worden aangesloten.

#### DUW-TREK Functie

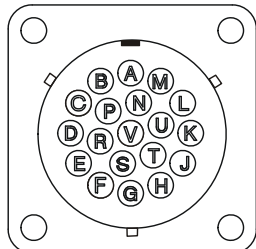
Binnenkort is er een optie beschikbaar om een duw-trek lasapparaat , réf. W000.

### 2.3. KASTMODULE OP DE GENERATOR

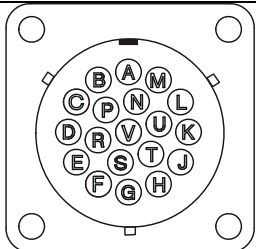
De kast wordt bevestigd aan de hijsringen.

### 2.4. AANSLUITING KASTJE

N°	Basis voorzijde E2 Bază față E2	Basis haspelmotor E1 Bază derulator motor E1
A	Draadaanvoer/ Derulare sârmă	Draadaanvoer/ Derulare sârmă
B		CHB
C		CHB
D	XXX	Draadaanvoer/ Derulare sârmă
E		GND
F	Draadaanvoer/ Derulare sârmă	Draadaanvoer/ Derulare sârmă
G		
H	XXX	Draadaanvoermotor +/- Motor derulator +
J	MOTOR PP+ / MOTOR PP+	MOTOR PP+ / MOTOR PP+
K	MOTOR PP-	MOTOR PP- / MOTOR PP-
L	XXX	Draadaanvoermotor -/ Motor derulator -
M		GND hulp/ Auxiliar GND
N		Gasklep/ valvă gaz
P	Elektrisch lasapparaat1/ Pistolet șoc 1	(Gasklep GND/ Valvă gaz GND)
R	Elektrisch lasapparaat2/ Pistolet șoc 2	Gas bleed
S		CHA
T		Spanning draadaanvoer/ Tensiune derulator
U		+5V
V		CHA



Hulpfuncties basis (voorzijde)  
Bază funcții auxiliare (în față)



Stuurmotor basis (Aan de achterzijde)  
Bază comandă motor (Se găsesec)

## 2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

### 2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI

Scoateți diferitele elemente componente din ambalajul lor.  
Conectați mănunchiul et le câble de fire pe spatele cabestanului și pe generator cu respectarea regulilor aferente. (maxi 25m)

### 2.2. FUNCȚII AVANSATE

#### Intrări și ieșiri „Ciocnire bec de sudură”

Aceste 2 elemente permit transmiterea informației „Ciocnire bec de sudură”.  
Generatorul nu primește această informație direct.  
Intrare disponibilă pe unitatea derulator, pe conectorul E2 pe partea frontală, ieșirea este disponibilă pe conectorul E3 pe partea din spate.

#### Funcții la distanță derulare sârmă pe buton (articol 30)

Pentru a activa avansarea vitezei sârmei, apăsați și țineți butonul. Sârma este derulată cu cea mai mică viteză timp de 1s, după care crește progresiv până la valoarea vitezei de referință (valoarea maximă este 12.5m/mn).

#### Funcția purjare gaz

Pentru a activa purjare gaz, apăsați butonul purjare gaz (rep. 31). Gazul curge în perioada definită de timp. Apăsarea din nou a butonului (rep.31) oprește debitul gazului.

#### Intrare « derulare sârmă »

Un comutator extern poate fi conectat folosind conectorul E2.

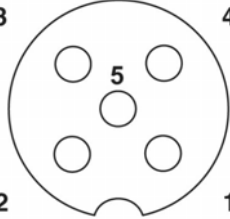

#### Funcția PUSH PULL (ÎMPINGE TRAGE)

Opțiunea de a conecta pistolul va fi disponibilă curând

### 2.3. MONTAREA CUTIEI PE GENERATOR

Cutie se fixează în spatele generatorului cu ajutorul inelelor de prindere.

### 2.4. MONTAREA CUTIEI

	Aansluiting E3 elektrisch lasapparaat Conector pistollet șoc E3	
1	Elektrisch lasapparaat1 Pistolet șoc 1	
3		
4	Elektrisch lasapparaat2 Pistolet șoc 2	
		

### 3 - GEBRUIKSINSTRUCTIES

#### 3.1. AANBRENGEN VAN DE DRAAD HD

Stilstand generator.

De verandering van lasdraad gebeurt als volgt:

1. 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.
2. De tegenrollen laten zakken en de hendels naar boven zetten om de tegenrollen te blokkeren.
3. 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:

Schimbarea firului (sârmei) de sudură se face după cum urmează.

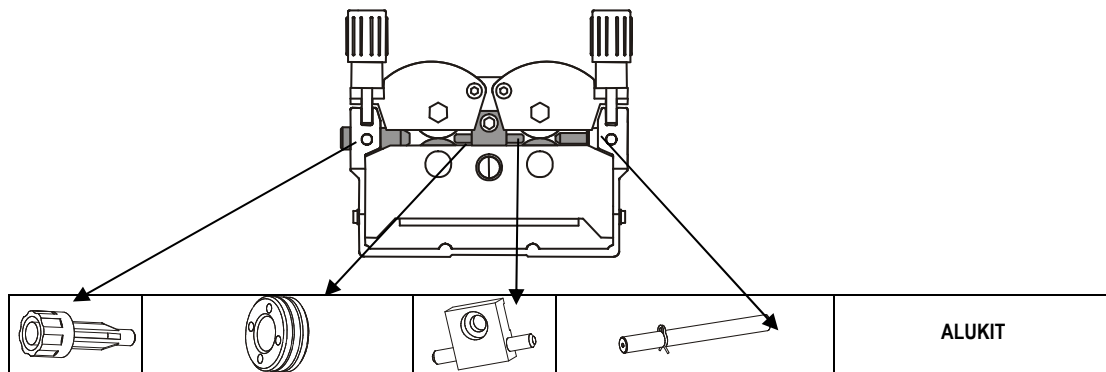
1. Coborâți levierul pentru a elibera contragaleții.  
Apucați de extremitatea firului bobinei și tăiați partea răsucită.  
Îndreptați primii 15 cm de fir.  
Introduceți firul prin conducătorul de fir al platinei.
2. Coborâți contragaleții și ridicați levierul pentru a fixa contragaleții
3. Ajustați 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:



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

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

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

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

\* Geleider tussendrazen messing: Réf : W000270722.

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

\* Ghidaj fire intermediare din alamă: Réf : W000270722



## OPTIES

⇒ Push pull auto, ref. available soon

**Opmerking:** de push pull niet parallel op de elektroklep aansluiten

⇒ O-stroomkabelboom met 10 m stroomkabel en vloeistofbuisbundel, ref :  
binnenkort beschikbaar

## OPȚIUNI

⇒ Push pull auto, ref. disponibil curând


**Anmärkning:** anslut inte push pull parallellt på magnetventilen

⇒ Atelaj de alimentare cu cablu de alimentare de 10 m și legătură de tuburi de  
fluide, ref : disponibil curând


## 4 - ONDERHOUD

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




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

- ⇒ het gasdebiet
- ⇒ de staat van de toorts
- ⇒ de aard en diameter van de draad


## 4 - ÎNTREȚINEREA

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

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



**ATENȚIE DE 2 ORI PE AN**  
 Circuitele electronice vor fi aspirate cu grijă, pentru a evita ca vârful din plastic să bruscheze componentele.



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

- ⇒ debitul gazului
- ⇒ starea becului de sudură
- ⇒ natura și diametrul firului (sârmei de sudură)

### 4.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS

Deze accessoires gaan, in normale gebruiksomstandigheden, zeer lang mee voordat ze vervangen moeten worden.  
 Het gebeurt niettemin dat na een zekere gebruikstijd een buitensporige slijtage of een verstopping te wijten aan een klevende afzetting optreedt.  
 Om deze negatieve gevolgen tot een minimum te beperken, doet u er goed aan te waken over de netheid van de plaat.  
 De motorreductorgroep vergt geen enkel onderhoud.

### 4.1. 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.

## 5 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN RESERVEONDERDELEN

## 5 - ÎNTREȚINEREA/PIESELE DE SCHIMB

### 5.1. RESERVEONDERDELEN

(zie vouwblad FIGUUR 1 / 2 op het einde van de handleiding)

### 5.1. PIESELE DE SCHIMB

(vezi FIGURA 1 / 2 la sfârșitul instrucțiunilor din pliant)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Aanduiding	Specificare
1	W000241668	Mannelijke connector lassen basis <b>Haspelplaat</b>	Conector. Soclul sudurii <b>Platină derulare sârmă</b>
10	W000275862	Motorreductorgroep	Ans. motoreductor
11	W000275861	Set basisstuk toorts	Ans.soclu arzător
12	W000148658	Set van 2 bevestigingsschroeven	Ans. 2 șuruburi fixare rolă
13	W000148661	Set drukregeling	Ansamblu reglare presiune
14	W000275864	drijfwerk	Lot de angrenaje
15	W000255651	Set rechterchape+ linkerchape	Ans.capac dreapta și stânga
16	W000255653	Set beschermingscarter	Ans. carter de protecție
		<b>Motorsteun</b>	<b>Suport motor</b>
30/31	W000147186	Knop vooruitschuiven draad / ontluchten gas	Înterupător Avans fir/Evacuare gaz
32	W000147413	Opzetstuk snelkoppeling wand doorgaand	Nippel genomg snabbkoppl
33	W000148727	Elektro 24 VDC	Magnetventilo 24 VDC
E3	W000275572	M12 stekker en contrastekker	Kontaktdon M12 han
	W000275865	Codeerkaart	Kodarkort

### 5.2. PROBLEMEN & OPLOSSINGEN

### 5.2. PROCEDEUL DE DEPANARE AL CABESTANULUI

**De interventies op de elektrische installaties moeten gebeuren door bevoegde personen (zie VEILIGHEIDSLINSTRUCTIES).**

**Intervențiile asupra instalațiilor electrice trebuie încredințate persoanelor calificate în a le efectua (vezi INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII).**

NB: De foutmeldingen worden op de generator aangegeven.

Notă: Mesajele de eroare sunt afișate pe generator.

**OORZAKEN**

**ACTIES**

**CAUZE**

**REMEDII**

**GENERATOR ONDER SPANNING EN FRONTPANEEL  
UITGESCHAKELD**

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

Voeding

Zekering F1 controleren op de kaart van de haspelaar

Alimentare

verificați siguranța F1 pe cartela cabestanului

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

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

Voeding

De installatie uit- en dan opnieuw aanzetten

Alimentare

Opruți și reporniți installația

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

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

Verbindingen

De aansluiting van de motorvoeding op de stekkers Fastons MOT+ en MOT- (gemeld door het defect van de codeerder)  
Nagaan of de elektroklep gas werkt door gas af te laten (kort indrukken van de draadvoortgang)  
Nagaan of er geen enkele foutmelding op het frontpaneel van de post staat  
Nagaan of er geen enkel extern circuit parallel op de elektroklep aangesloten is

Conexiuni

verificați brânșamentul alimentării motorului la prizele Fastons MOT+ și MOT- (semnalat de mesajul buton defect)  
verificați funcționarea electrovanei printr-o eliberare de gaz (o scurtă apăsare pe comanda avansului firului)  
verificați dacă există vreun mesaj de eroare pe fața frontală a postului  
verificați dacă există vreun circuit extern brânșat în paralel la electrovană

**GENERATOR BEZIG MET LASSEN**

Haspelprobleem

Nagaan of er niets schuift aan de rollen (druk, referentie van de rollen, ...)  
 Nagaan of de toorts correct uitgerust is, niet te erg op zichzelf gewikkeld is (wrijving van de draad op de omhulling, motorbeveiliging, ...)  
 Nagaan of de gemeten draadsnelheid wel overeenkomt met de aanbevolen draadsnelheid (zie de zelfdiagnose van de haspelaar)

Instabiliteiten of schommelingen bij het lassen

Nagaan of er geen enkele wrijving is aan de draadgeleider in het contact toorts (metaalstof in de contactbuis)  
 Nagaan of het haspelen wel stabiel verloopt

**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 încolăcit (frecarea firului pe înveliș, siguranța motorului...)  
 verificați dacă viteza de avans măsurată a firului corespunde vitezei recomandate (treceți la diagnosticul automat al cabestanului)  
 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

Instabilitate și variații în timpul sudurii

**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 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

### 1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

Η μονάδα τροφοδότη σύρματος **DVU-R500** έχει αναπτυχθεί ειδικά για εφαρμογές υψηλής τεχνολογίας, όπως οι εφαρμογές αλουμινίου που απαιτούν ειδικά μέτρα για τις εξειδικευμένες συσκευές **DIGIWAVE III - R** σε αυτόματες και ρομποτικές εφαρμογές.

Όταν εγκαθίσταται σωστά, το **DVU-R500** σάς δίνει τη δυνατότητα να πετύχετε συγκολλήσεις υψηλής ποιότητας με ωραία εμφάνιση. Ο τροφοδότης σύρματος μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο στη σειρά εξειδικευμένων συσκευών **DIGIWAVE III - R** για αυτόματες και ρομποτικές εφαρμογές.

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

### 1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

Ο εξοπλισμός αποτελείται από:

- ☑ Μία βάση μηχανής πλατίνας
- ☑ Οδηγίες Ασφάλειας Χρήσης και Συντήρησης

### 1.3. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΒΑΣΗΣ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ

(βλ. Βλέπε πτυσσόμενο ένθετο ΣΧΕΔΙΟ 1 / 2 στο τέλος των οδηγιών)

Βύσμα. Συγκόλλησης αρσενική υποδοχή	<input type="checkbox"/> 1	Контактное соединение. Пайка штырьковая розетка
Σύνδεσμος αερίου	<input type="checkbox"/> 4	Коннектор для подключения газа
Διακόπτης απελευθέρωσης καλωδίου/καθαρισμού αερίου	<input type="checkbox"/> 30/31	Переключатель Подача проволоки / продувка газом
Υποδοχή τροφοδότη σύρματος	<input type="checkbox"/> E1	Розетка механизма подачи проволоки
Υποδοχή μπροστινού πίνακα	<input type="checkbox"/> E2	Розетка лицевой панели

### 1.4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

	<b>DVU-R500 REF. W000400168</b>	
πλατίνα τροχων κύλισης	4 τροχοί κύλισης / 4 ролика	Пластина бегунков
Ταχύτητα εκτύλιξης	1 ⇔ 25 m / mn	Скорость размотки
ρυθμιστής ταχύτητας συρματος	Ψηφιακό / Цифровой	регулятор скорости размотки проволоки
Σύρματα που χρησιμοποιούνται	0.8 ⇔ 1.6 mm	Используемые проволоки
Δείκτης προστασίας (μηχανή + τμήμα χειριστηρίου)	IP 20	Protection index (двигатель + управляющая часть)
Πρότυπο	EN 60974 – 5 / EN 60974 – 10	Standard
Σύνδεση τσιμπίδας	« Ευρωπαϊκός τύπος » « Европейского типа »	Подсоединение сварочной горелки
Συντελεστής λειτουργίας 100% à t=40°C	450A (20m/min)	Duty factor 100% at t=40°C
Συντελεστής λειτουργίας 60% à t=40°C	500A (20m/min)	Duty factor 60% at t=40°C

Βαθμοί προστασίας που παρέχονται από τα καλύμματα

степени защитного покрытия при помощи чехлов

Κωδικό γράμμα / Кодовый знак	IP	Προστασία του εξοπλισμού / Защита оборудования
Πρώτο ψηφίο Первая цифра	2	Εναντίο στην εισχώρηση ξένων στέρεων σωμάτων $\varnothing \geq 12,5$ mm Против проникновения посторонних твердых предметов с $\varnothing \geq 12,5$ mm
	0	δεν είναι αδιαβροχο / без защиты от воды
Δεύτερο ψηφίο Вторая цифра	1	Εναντίο στην εισχώρηση κάθετων σταγόνων νερού με βλαβερές συνέπειες Против проникновения вертикальных водяных капель, приносящих вред оборудованию xx
	3	Εναντίο στην εισχώρηση βροχής (κλίση έως 60° σε σχέση με την κάθετη θέση) με βλαβερές συνέπειες Против проникновения дождя (с наклоном до 60° по отношению к вертикали), приносящего вред оборудованиюxx xx
	S	συνεπαγεται ότι η δοκιμή επαληθεύσεως της προστασίας εναντίο στις οφειλομενες στην εισχώρηση νερού βλαβερές συνέπειες πραγματοποιήθηκε με όλα τα μέρη του εξοπλισμού σε κατάσταση αναμονής. предполагается, что испытательная проверка защиты против вредоносных эффектов проникновения воды была выполнена в отношении всех частей оборудования в нерабочем состоянии

### 1.5. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ

	Διαστάσεις (μχπх) Размеры (lxlxh)	Καθαρο βαρος Вес нетто	
<b>DVU-R 500</b>	325 x 185 x 265 mm	6.1 kg	<b>DVU-R 500</b>

## 1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### 1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ

Механизм подачи проволоки **DVU-R500** специально разработан для высокотехнологичных применений, таких как сварка алюминия, которые требуют специальных мер для машинного и экспертного диапазона работы установки **DIGIWAVE III - R** - при автоматизированном и роботизированном применении.

При правильной установке, **DVU-R500** позволит получить высококачественные сварные швы с хорошим внешним видом. Подачу проволоки можно использовать только в экспертном диапазоне работы **DIGIWAVE III - R** для автоматического и роботизированного применения.

Оптимизация системы нуждается в усвоении этого руководства по эксплуатации и следованию набору инструкций, описанных в данном документе.

### 1.2. СОСТАВ УСТАНОВКИ

Установка состоит из

- ☑ Опора двигателя платиновая
- ☑ Инструкции по безопасности, использованию и обслуживанию

### 1.3. BACK DESCRIPTION FACE

(βλ.смотрите сложенный РИСУНОК 1 / 2 в конце инструкции)

### 1.4. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΕΣ ΚΑΤΟΥΣΚΗΣ

## 2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

### 2.1. ΡΑΣΠΑΚΟΒΚΑ УΣΤΑΝΟΒΚΙ

Βγάλτε τα διάφορα στοιχεία από τη συσκευασία τους. Συνδέστε την εξάρτηση και το καλώδιο στο πίσω μέρος της μονάδας του τροφοδότη σύρματος και στην πηγή τροφοδοσίας ρεύματος, φροντίζοντας να τηρείτε τις συστάσεις (μέγ. 25m).

### 2.2. ΠΡΟΧΩΡΗΜΕΝΕΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ

#### Είσοδοι και έξοδοι « Σύγκρουση τσιμπίδας »

Τα 2 αυτά στοιχεία επιτρέπουν τη μεταβίβαση της πληροφορίας « Σύγκρουση τσιμπίδας ».

Η γεννήτρια δεν λαμβάνει απευθείας αυτές τις πληροφορίες.

Η είσοδος είναι διαθέσιμη στη μονάδα του τροφοδότη σύρματος, στον σύνδεσμο E2 στην μπροστινή πλευρά, και η έξοδος είναι διαθέσιμη στον σύνδεσμο E3 στην πίσω πλευρά.

#### Απομακρυσμένες λειτουργίες του τροφοδότη σύρματος στο κουμπί (στοιχείο 30)

Για να ενεργοποιήσετε την ταχύτητα προώθησης του σύρματος, πατήστε και κρατήστε πατημένο το κουμπί. Το σύρμα τροφοδοτείται με τη χαμηλότερη ταχύτητα για 1 δευτ. και, στη συνέχεια, η ταχύτητα αυξάνεται μέχρι την τιμή ταχύτητας αναφοράς (η μέγιστη τιμή είναι 12,5m/min).

#### Λειτουργία εκτόνωσης αερίου

Για να ενεργοποιήσετε την απαγωγή αερίου, πατήστε το κουμπί της απαγωγής αερίου (στοιχ. 31). Το αέριο ρέει κατά τη διάρκεια των καθορισμένων χρονικών διαστημάτων. Πατώντας ξανά το κουμπί (στοιχ. 31) σταματά η ροή αερίου.

#### Είσοδος τροφοδότη σύρματος

Μπορείτε να συνδέσετε έναν εξωτερικό διακόπτη στον σύνδεσμο E2.

#### Λειτουργία ΩΘΗΣΗΣ-ΕΛΞΗΣ

Σύντομα θα είναι διαθέσιμη η δυνατότητα σύνδεσης μιας τσιμπίδας ώθησης-έλξης

### 2.3. ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΤΟΥ ΚΙΒΩΤΙΟΥ ΣΤΗ ΘΕΣΗ ΠΟΥ ΘΑ ΤΟΠΟΘΕΤΗΘΕΙ

Το κιβώτιο στερεώνεται στο πίσω μέρος της γεννήτριας με συζεύξιμους δακτύλιους.

### 2.4. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΘΗΚΗΣ

## 2 - ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

### 2.1. ΠΡΙΣΟΕΔΙΝΗΝΙΕ Κ ΕΛΕΚΤΡΟΣΕΤΙ

Достаньте все детали из упаковки.

Подключите жгут и кабель с задней стороны механизма подачи проволоки и к источнику питания. Будьте осторожны, соблюдайте рекомендации. (макс. 25 м).

### 2.2. ΠΕΡΕΔΟΒΙΕ ΦУΝΚΤΙΟΝ

#### Входы и Выходы « Удар горелки »

Эти 2 элемента дают возможность передачи информации об « Ударе горелки ».

Генератор не получает данную информацию напрямую.

Входной разъем E2 механизма подачи проволоки расположен с лицевой стороны, выходной разъем E3 расположен с задней стороны.

#### Функции дистанционного управления механизмом подачи проволоки, осуществляемые при помощи кнопки ВР1 (пункт 30)

Для активации повышения скорости подачи проволоки нажмите и удерживайте кнопку. Проволока подается на минимальной скорости в течение 1 секунды, затем скорость подачи постепенно увеличивается до расчетной (максимум 12.5 м/мин).

#### Функция стравливания газа

Для активации продувки газа, нажмите кнопку продувки (рис.31). Выброс газа будет осуществляться в течение определенного времени. Повторное нажатие на кнопку (рис.31) приведет к остановке потока газа.

#### Ввод «подача проволоки»

Внешний переключатель можно подключить к коннектору E2.

#### ПУШПУЛЬНАЯ функция

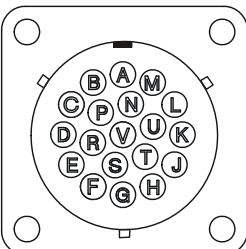
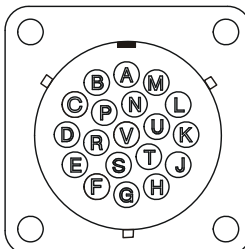
Опция для подключения пушпульной горелки будет доступна в скором времени.

### 2.3. ΜΟΝΤΑЖ ΠУЛЬΤΑ НА УСТАНОВКЕ

Корпус фиксируется на задней стороне генератора строповочными кольцами.

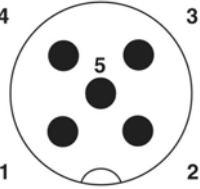

### 2.4. ΠΟДСΟΕΔΙΝΗΝΙΕ ΚΟΡΠУСА

N°	Μπροστινή βάση E2 Передняя сторона основания E2	Βάση κυλίνδρου μοτέρ E1 Двигатель катушки на основании
A	GNDΑ Τροφοδοσία σύρματος/ Поддача проволоки	GNDΑ Τροφοδοσία σύρματος/ Поддача проволоки
B		CHB
C		CHB
D	XXX	Τροφοδοσία σύρματος / Поддача проволоки
E		GND
F	Τροφοδοσία σύρματος / Поддача проволоки	Τροφοδοσία σύρματος / Поддача проволоки
G		
H	XXX	Motor +/Двигатель механизма подачи проволоки +
J	Motor PP+ / Motor PP+	Motor PP+ / Motor PP+
K	Motor PP - / Motor PP -	Motor PP - / Motor PP -
L	XXX -	Motor - / Двигатель механизма подачи проволоки -
M		Βοηθητικό GND / Вспомогательное заземление
N		βαλβίδα αερίου / Газовый клапан
P	τσιμπίδα κρούσης 1 / Горелка 1	GND (βαλβίδα αερίου / Газовый клапан) GND
R	τσιμπίδα κρούσης 2 / Горелка 2	Purge gaz
S		CH1A
T		Τάση τροφοδότη σύρματος / Напряжение механизма подачи проволоки
U		+5V
V		CH1A

Υποδοχή βοηθητικών λειτουργιών (μπροστά)  
Розетка для вспомогательных функций (с лицевой стороны)

Υποδοχή ελέγχου μοτέρ(Προς τα πίσω)  
Розетка управления двигателем(К задней)

Σύνδεσμος τσιμπίδας κρούσης E3	
1	Συναγερμός βλάβης 1 Сигнал о столкновении 1
3	
4	Συναγερμός βλάβης 2 Сигнал о столкновении 2
	
	

### 3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

#### 3.1. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΗΣ ΜΠΟΜΠΙΝΑΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Γεννήτρια σε στάση.

Η αντικατάσταση του σύρματος συγκόλλησης γίνεται ως εξής :

2. Κατεβάστε του μοχλούς για να ελευθερώσετε τους κυλίνδρους ανάσχεσης. Πάρτε το άκρο του σύρματος της μπομπίνας και κόψτε το κομμάτι που έχει συστραφεί. Ισιώστε τα πρώτα 15 εκατοστά του σύρματος. Εισάγετε το σύρμα από τον οδηγό σύρματος της πλατίνας.
3. Κατεβάστε τους κυλίνδρους ανάσχεσης και ανεβάστε τους μοχλούς για να τους ακινητοποιήσετε
4. Ρυθμίστε την πίεση των κυλίνδρων ανάσχεσης

#### 3.2. ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΦΘΕΙΡΟΜΕΝΩΝ ΜΕΡΩΝ

Τα φθειρόμενα μέρη της μονάδας πρόωσης σύρματος και της τιμπίδας, ο ρόλος των οποίων είναι η καθοδήγηση και η πρόωση του σύρματος συγκόλλησης, πρέπει να προσαρμόζονται στη φύση και τη διάμετρο του χρησιμοποιημένου σύρματος συγκόλλησης.

Επίσης, η φθορά τους μπορεί να αλλοιώσει τα αποτελέσματα συγκόλλησης. Είναι λοιπόν απαραίτητο να αντικαθιστώνται.

☞ Φθειρόμενα μέρη της πλατίνας εκτύλιξης:

### 3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

#### 3.1. ЗАГРУЗКА ПРОВОЛОЧНОЙ БОБИНЫ

Генератор остановлен.

Замена сварочной проволоки осуществляется следующим образом:

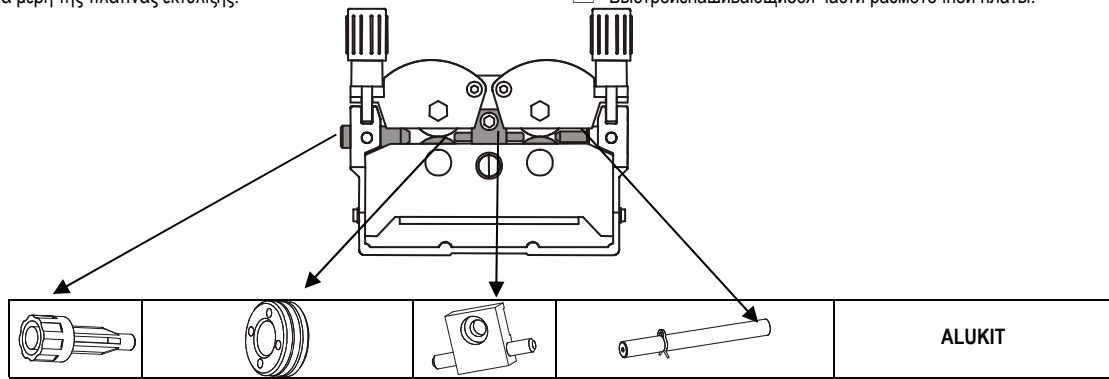
1. Опустить рычаги для того, чтобы освободить контролики. Возьмите край проволоки бобины и отрежьте погнутую часть. Расправьте первые 15 сантиметров проволоки. Введите проволоку при помощи направляющей платы.
2. Опустить контролики и снова поднять рычаги для их фиксации
3. Отрегулировать давление контроликов

#### 3.2. СМЕНА БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ

Быстроизнашивающиеся части катушки и горелки, роль которых заключается в направлении и продвижении сварочной проволоки, должны быть приспособлены к составу и диаметру используемой сварочной проволоки.

С другой стороны, их износ может ухудшить результаты сварки. Таким образом, их необходимо заменить.

☞ Быстроизнашивающиеся части размоточной платы:



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

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

Σύρμα με πυρήνα	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682	ALUKIT
	1,2 / 1,6					
Покрываетя проволока	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396	

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

\* Οδηγός ενδιάμεσων μπρούτζινων καλωδίων : Réf : W000270722

Со стальной проволокой или покрытой проволокой возможно использование алюминиевых роликов.

\* Промежуточные латунные направляющие проволоки: Réf : W000270722



**ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ****ОПΤΙΟΝΙ**

⇒ Αυτόμ. ώθηση/έλξη, ref. διαθέσιμο σύντομα

⇒ Автоматическая двухтактная схема, будет доступно в скором времени

**Παρατήρηση:** μη συνδέετε το push pull παράλληλα στην ηλεκτροβαλβίδα.

**Примечание:** не подсоединяйте двухтактную схему к электровентиллю параллельно

⇒ Εξάρτηση τροφοδοσίας με καλώδιο ρεύματος 10 m και αγωγό παροχής, αναφ.: διαθέσιμο σύντομα

⇒ Жгут питания с 10-метровым силовым кабелем и пучком трубки тока.  
Ссылка: будет доступно в скором времени

## 4 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ


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

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


## 4 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

2 раза в году в процессе использования аппарата следует проверять:


- ⇒ чистоту генератора
- ⇒ электрические и газовые соединения



**ΠΡΟΣΟΧΗ 2 ΦΟΡΕΣ ΤΟ ΧΡΟΝΟ**  
Τα ηλεκτρονικά κυκλώματα καθαρίζονται προσεκτικά με αναρρόφηση χωρίς να προκληθεί ζημιά στα εξαρτήματα με το ακροστόμιο.




**ВНИМАНИЕ: 2 РАЗА В ГОД**  
Все электрические цепи должны осторожно очищаться пылесосом так, чтобы кончик не повредил составляющие.



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

- ⇒ την παροχή του αερίου
- ⇒ την κατάσταση της τιμπίδας
- ⇒ τη φύση και τη διάμετρο του σύρματος



**ВНИМАНИЕ:**  
При всяком запуске установки и перед проведением любых технических работ убедитесь в том, что:

- ⇒ пропускная способность газопровода соответствует норме
- ⇒ состояние горелки нормальное
- ⇒ проверьте также материал и диаметр проволоки

### 4.1. ΤΡΟΧΟΙ ΚΥΛΙΣΗΣ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Τα εξαρτήματα αυτά εξασφαλίζουν, σε φυσιολογικές συνθήκες χρήσης, μια μακρόχρονη λειτουργία πριν χρειαστεί να αντικατασταθούν.

Ωστόσο μπορεί να εκδηλωθεί, μετά από κάποιο διάστημα χρήσης, υπερβολική φθορά ή έμφραξη οφειλόμενη σε εναποθέσεις.

Προκειμένου να ελαχιστοποιήσετε τις αρνητικές αυτές συνέπειες, θα πρέπει να φροντίζετε η πλάτινα να παραμένει καθαρή.

Η μονάδα μηχανοκίνητου μειωτήρα δε χρειάζεται καμία συντήρηση.

### 4.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРОВОЛОКА

При нормальных условиях использования данные принадлежности обеспечивают продолжительную работу до необходимости их замены.

Тем не менее, после некоторого времени использования, обнаруживается чрезмерный износ или забивание, вызванное прилипающим отложением.

Для минимизации этих негативных явлений необходимо следить за чистотой платы.

Блок моторедуктора не требует никакого технического обслуживания.

## 5 - ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

## 5.1. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

(Βλέπε πτυσσόμενο ένθετο ΣΧΕΔΙΟ 1 / 2 στο τέλος των οδηγιών)

## 5 - РЕМОНТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

## 5.1. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ

(Смотрите сложенный РИСУНОК 1 / 2 в конце инструкции)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Όνομασία	Όβoσηαση
1	W000241668	Βύσμα. Συγκόλλησης αρσενική υποδοχή	Контактное соединение. Пайка штырьковая розетка
		<b>Πλατίνα περιτύλιξης</b>	<b>Πлата подачи проволоки</b>
10	W000275862	Συμπ. κινητήρα μειωμένων στροφών πλατίνα PA 4G Ø37 CYL	Комплекс моторредуктор плата PA 4G Ø37 CYL
11	W000275861	Συμ. Βάση φανού	Комплект осн. горелки
12	W000148658	Συμπλεγμα 2 βιδών σταθεροποίησης	Комплект 2 крепежных болтов
13	W000148661	Συμπλεγμα ρύθμισης πίεσης	Комплект регулировки давления
14	W000275864	Σειρά γραναζιών	Набор зубчаток
15	W000255651	Προστατευτικό κάλυμμα δεξιά και αριστερά	Комплект правой и левой половин кожуха
16	W000255653	Σύστημα προστατευτικού κιβωτίου	Комплект защитного корпуса
		<b>Βάση μηχανής</b>	<b>Όπoρα двигателя</b>
30/31	W000147186	Πλήκτρο απελευθέρωσης καλωδίου/ καθαρισμού αερίου	Кнопка подачи проволоки / продувки газом
32	W000147413	Ακροστόμιο ταχυζεύκτη διόδου από διάφραγμα	Насадка прер рап раб перемишка
33	W000148727	Ηλεκτροβαλβίδα 24V DC εξοπλισμένη	Оборудованный электровентиль 24В DC
E3	W000275572	Σύνδεση M12 θηλυκή	Соединитель M12, вилка
	W000275865	Κάρτα κωδικοποιητή	Карта кодера

## 5.2. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΒΛΑΒΩΝ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

## 5.2. ПРОЦЕДУРЫ РЕМОНТА КАТУШКИ

**Οι παρεμβάσεις σε ηλεκτρικές εγκαταστάσεις πρέπει να ανατίθενται σε εξειδικευμένο προσωπικό (βλέπε ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΧΡΗΣΗΣ).**

**Технические проверки электрических установок должны доверяться квалифицированным работникам (см. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ).**

**Σημείωση:** Τα μηνύματα σφάλματος εμφανίζονται πάνω στο μηχάνημα.

**Примечание:** Сообщения об ошибках высвечиваются на генераторе.

ΑΙΤΙΕΣ

ΛΥΣΕΙΣ

ΠΡΙΧΙΝΕΣ  
НЕИСПРАВНОСТЕЙУСТРАНЕНИЕ  
НЕИСПРАВНОСТЕЙ

**ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ ΥΠΟ ΤΑΣΗ ΚΑΙ ΣΒΗΣΤΗ ΠΡΟΣΩΠΗ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ**

**ГЕНЕРАТОР НАХОДИТСЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ, НО ИНДИКАТОРЫ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ КАТУШКИ НЕ ГОРЯТ**

Τροφοδοσία

ελέγξτε την ασφάλεια F1 στην κάρτα της μονάδας πρόωσης σύρματος  
Βεβαιωθείτε ότι η εξάρτηση είναι συνδεδεμένη στην πλευρά του συστήματος συγκόλλησης της μονάδας τροφοδότη σύρματος

Питание

Проверьте плавкий предохранитель F1 на плате механизма подачи проволоки  
Проверьте, что жгут подключен к механизму подачи проволоки со стороны, направленной к сварочной установке

**ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ ΥΠΟ ΤΑΣΗ ΚΑΙ ΚΑΝΕΝΑ ΜΗΝΥΜΑ ΣΤΗΝ ΟΘΟΝΗ Η ΠΡΟΒΛΗΜΑ ΕΜΦΑΝΙΣΗΣ ΣΤΗΝ ΟΘΟΝΗ**

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

Τροφοδοσία

ελέγξτε την ασφάλεια F1 στην κάρτα της μονάδας πρόωσης σύρματος

Питание

Выключите а затем снова включите установку

**ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ / ΔΕΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΕΚΤΥΛΙΞΗ, ΟΥΤΕ ΕΝΤΟΛΗ ΑΕΡΙΟΥ**

**ГЕНЕРАТОР РАБОТАЕТ / ОТСУТСТВУЕТ ИНДИКАЦИЯ НАЛИЧИЯ КАТУШКИ И УПРАВЛЕНИЯ ГАЗОМ**

Συνδεσμολογία

Ελέγξτε τις συνδέσεις παροχής του μοτέρ στα MOT+ και MOT- Fastons (εμφανίζονται με σφάλμα κωδικοποιητή)  
Ελέγξτε τη λειτουργία της σωληνοειδούς βαλβίδας αερίου μέσω εκτόνωσης αερίου (πατήστε για λίγο την τροφοδοσία σύρματος)  
Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει μήνυμα σφάλματος στον μπροστινό πίνακα του

Электрические соединения

Проверьте соединения питания мотора на MOT+ MOT- соединители с плоскими контактами (Fastons) (отображается ошибкой кодировщика).  
Проверьте работу соленоидного клапана газа путем стравливания газа (кратковременно нажмите на подачу проволоки).

συστήματος  
Βεβαιωθείτε ότι δεν έχει συνδεθεί  
εξωτερικό κύκλωμα παράλληλα με τη  
σωληνοειδή βαλβίδα

Проверьте, что на лицевой панели  
нет сообщений об ошибках.  
Проверьте, что внешняя розетка  
подключена параллельно с  
соленоидным клапаном.

### ΓΕΝΗΤΡΙΑ ΣΕ ΣΥΓΚΟΛΗΣΗ

### СВАРОЧНЫЙ ГЕНЕРАТОР

Πρόβλημα εξόδου

Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει ολίσθηση  
στους κυλίνδρους (πίεση, αναφορές  
κυλίνδρου κτλ.)

Βεβαιωθείτε ότι η τσιμπίδα είναι  
κατάλληλα εξοπλισμένη και δεν είναι  
υπερβολικά τυλιγμένη γύρω από τον  
εαυτό της (τρίψιμο του σύρματος στο  
χιτώνιο, ασφάλεια μοτέρ κτλ.)

Αστάθεια ή διακυμάνσεις στη  
συγκόλληση

Βεβαιωθείτε ότι η ταχύτητα προώθησης  
του σύρματος που μετράται είναι ίδια με  
την καθορισμένη ταχύτητα (ανατρέξτε  
στην αυτόματη δοκιμή της τροφοδοσίας  
σύρματος)

Βεβαιωθείτε ότι δεν σημειώνεται  
τρίψιμο στο σύρμα οδήγησης στη  
βάση της τσιμπίδας (μεταλλική  
σκόνη στον σωλήνα επαφής)

Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει αστάθεια  
στην έξοδο

Проблема с размоткой

Проверьте на предмет  
проскальзывания на роликах  
(прижимные, направляющие ролики  
и т.д.).

Проверьте горелку на предмет  
надлежащей комплектации и чтобы  
она не была перекручена (трение  
проволоки на рукаве, безопасность  
мотора и т.д.).

Нестабильность и колебания при  
сварке

Проверьте, что измеренная скорость  
подачи проволоки соответствует  
установленной скорости подачи  
(смотрите автоматическое испытание  
скорости подачи проволоки).

Проверьте на предмет отсутствия  
трения в направляющей проволоки,  
расположенной на основании горелки  
(металлическая пыль на мундштук).

Проверьте на предмет отсутствия  
нестабильности размотки

**Για οποιαδήποτε επέμβαση στο εσωτερικό της γεννήτριας εκτός  
από τα παραπάνω αναφερόμενα σημεία: ΑΠΕΥΘΥΝΘΕΙΤΕ ΣΕ  
ΤΕΧΝΙΚΟ**

**В случае необходимости любого внутреннего  
вмешательства в генератор, помимо пунктов, приведённых  
выше: НЕОБХОДИМО ОБРАТИТЬСЯ К СПЕЦИАЛИСТУ**

## 1 - INFORMAZIONI GENERALI

### 1.1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO



Il trainafile **DVU-R500** è stato appositamente sviluppato per le applicazioni fascia alta tra cui l'alluminio che richiedono disposizioni specifiche per la gamma esperta dei generatori **DIGIWAVE III-R** riservati alle applicazioni automatiche e robotica.

Correttamente installato, il **DVU-R500** consente di ottenere saldature di elevata qualità e di bell'aspetto. Questo alimentatore filo è compatibile soltanto con la gamma **DIGIWAVE III-R** expert in versione automatiche e robotica.

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'installazione è composta da :

-  Un supporto motore piastrina
-  Istruzioni per l'uso e la manutenzione

### 1.3. DESCRIZIONE SUPPORTO MOTORE

(vedi depliant FIGURA 1/2 alle fine delle istruzioni per l'uso)

1	Connettore Saldatura con sede maschia
4	Attacco gas
30/31	Interruttore / Avanzamento filo/Sfiato gas
E1	Presca trainafile
E2	Presca pannello frontale

### 1.4. CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'ALIMENTATORE FILO

<b>DVU-R 500</b> <b>REF. W000400168</b>	
4 Rollen / 4 rulli	Piastra rulli
1 ⇒ 25 m / mn	Velocità di svolgimento
Digital / Digitale	Regolatore velocità filo
0.8 ⇒ 1.6 mm	Fili utilizzabili
IP 20	Indice di protezione (motore + parte comando)
EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
"europäischer" Brenneranschluss / "Tipo	Collegamento torcia
450 A (20m /min)	Fattore di marcia 100% à t=40°C
500 A (20m /min)	Fattore di marcia 60% à t=40°C

Indici di protezione forniti dagli involucri

Lettera codice	IP	Protezione del materiale
Prima cifra	2	Contro la penetrazione di corpi solidi estranei con $\varnothing \geq 12,5$ mm
	0	Non protetto dall'acqua
Seconda cifra	1	Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi
	3	Contro la penetrazione di pioggia (inclinata fino a 60° rispetto alla verticale) con effetti nocivi
	S	Implica che la prova di collaudo della protezione contro gli effetti nocivi dovuti alla penetrazione dell'acqua sia stata eseguita con tutte le parti del materiale in standby

### 1.5. DIMENSIONI E PESO

	Dimensioni (LxPxH)	Peso netto
<b>DVU-R 500</b>	325 x 185 x 265 mm	6.1 kg

## 2 - MESSA IN FUNZIONE

### 2.1. SBALLATURA DELL'IMPIANTO

Rimuovere i vari elementi dal loro imballaggio.

Collegare il fascio et le câble nella parte posteriore dell'alimentatore filo e sul generatore rispettando le raccomandazioni fornite.(maxi 25m)

### 2.2. FUNZIONI AVANZATE

#### Ingressi ed Uscite «Allarme collisione torcia»

Questi elementi permettono di trasmettere l'informazione «Allarme collisione torcia ».

Il generatore non riceve questa informazione in diretta.

L'entrata è disponibile sull'unità trainafile sul connettore E2 sul lato frontale, l'uscita è disponibile sul connettore E3 sul lato posteriore.

#### Funzioni avanzamento filo a distanza sur le bouton BP1 (rep.30)

Per attivare la velocità del filo, premere e tenere premuto il pulsante. Il filo è alimentato con la velocità più bassa per 1s e poi aumenta progressivamente fino al valore della velocità di riferimento (al massimo è 12,5 m / min).

#### Funzione di spurgo del gas

Per attivare lo spurgo del gas, premere il pulsante di spurgo del gas (rep. 31). Il gas scorre per il tempo definito. Ripremendo il tasto (rep.31) viene interrotto il flusso di gas.

#### Ingresso "Avanzamento filo"

Un interruttore esterno può essere inserito sulla connessione E2 .

#### Funzioni PUSH PULL

Sarà presto disponibile un'opzione per collegare una torcia push-pull. (Réf. W000).

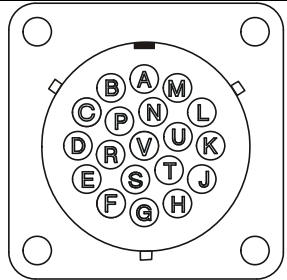
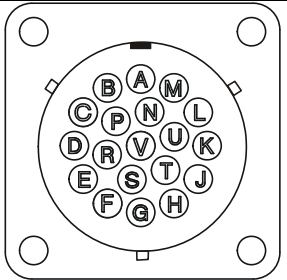
### 2.3. MONTAGGIO DU BOITIER SUR LE POSTE

L'unità si fissa dietro il generatore mediante gli anelli di fissaggio

### 2.4. DELLA SCATOLA

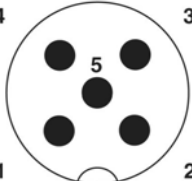
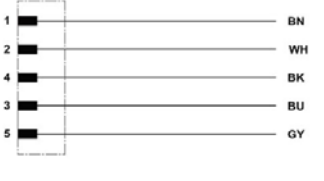
N°	Piastra frontale E2	Piastra bobina motore E1
A	GNDA Alimentazione del filo	GNDA Alimentazione del filo
B		CHB
C		CHB
D	XXX	Alimentazione del filo
E		GND
F	Alimentazione del filo	Alimentazione del filo
G		
H	XXX	Motore trainafile +
J	Motor PP+	Motor PP+
K	Motor PP -	Motor PP -
L	XXX -	Motor -
M		GND ausiliario
N		Valvola gas
P	Torcia shock 1	GND (Valvola gas)
R	Torcia shock 2	spurgo del gas
S		CHA
T		Tensione trainafile
U		+5V
V		CHA

	
Piastra funzioni ausiliarie (lato frontale)	Piastra comando motore (al posteriore)

Connettore torcia shock E3	
1	Torcia shock 1
3	
4	Torcia shock 2

	
---	--

## 3 - ISTRUZIONI PER L'USO

### 3.1. POSIZIONAMENTO DEL FILO

Generatore fermo

Il cambio del filo di saldatura va eseguito come segue :

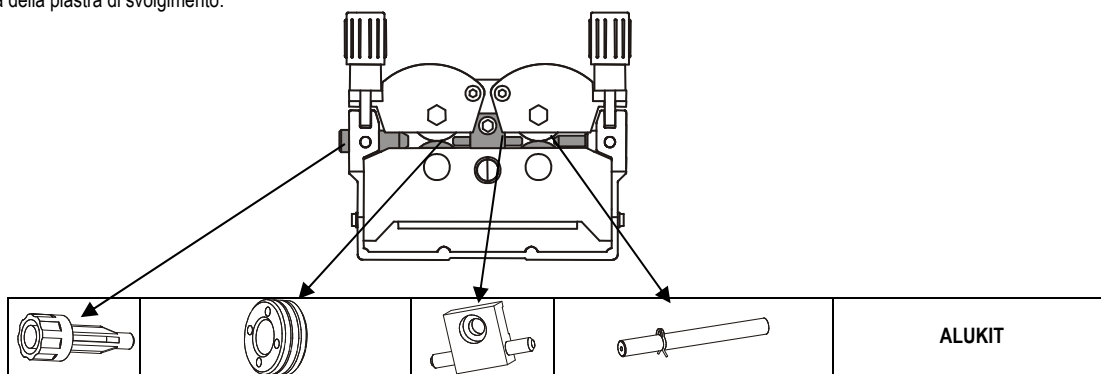
1. Abbassare le leve per liberare i controrulli.  
Afferrare l'estremità del filo della bobina e tagliare la parte piegata dello stesso.  
Raddrizzare i primi 15 centimetri di filo.  
Introdurre il filo attraverso il guidafile della piastra.
2. Abbassare i controrulli e rialzare le leve per immobilizzare i controrulli.
3. 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:



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

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

Fisturati	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655	
	1,2 / 1,6				W000241682	
	1,6 / 2,4				W000257395	

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

Guidafili intermediari in ottone: Réf : W000270722

## OPZIONI

⇒ Push pull auto, cod. presto disponibile

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

⇒ Cablaggio di alimentazione con cavo di 10 m e fascio di tubi elastico, cod: presto disponibile



## 4 - MANUTENZIONE

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

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



### **ATTENZIONE 2 VOLTE ALL'ANNO**

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



### **ATTENZIONE**

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

- ⇒ la portata del gas
- ⇒ lo stato della torcia
- ⇒ la natura ed il diametro del filo

### 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

## 5 - MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO

### 5.1 PEZZI DI RICAMBIO

(vedi depliant FIGURA 1/2 alle fine delle istruzioni per l'uso)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Descrizione
1	W000241668	Connettore Saldatura con sede maschia
10	W000275862	Gruppo motoriduttore piastra PA 4G Ø37 CYL
11	W000275861	Insieme base torcha
12	W000148658	Insieme delle 2 viti di fissaggio
13	W000148661	Insieme di regolazione della pressione
14	W000275864	Lotto di ingranaggi
15	W000255651	Insieme cappa Destra + rivestimento sinistro
16	W000255653	Insieme carter di protezione
30/31	W000147186	Pulsante avanzamento filo/sfiato gas
32	W000147413	Ghiera accoppiamento rapido con attraversamento parete divisoria
33	W000148727	Elettrodo 24 VDC
E3	W000275572	Connettore M12 maschio
	W000275865	Scheda encoder

### 5.2. PROCEDURE DI RIPARAZIONE DELL'ALIMENTATORE FILO

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

**Nota:** I messaggi d'errore compaiono sul generatore

#### CAUSES

#### RIMEDI

#### GENERATORE SOTTO TENSIONE E PANNELLO ANTERIORE DELL'ALIMENTATORE FILO SPENTO

Alimentazione

Verificare il fusibile F1 sulla scheda alimentatore filo  
Verificare che la presa fascio sia collegata lato stazione e lato alimentatore filo

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

Alimentazione

Spegnere poi riaccendere l'impianto

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

Connettività

Verificare il collegamento dell'alimentazione del motore sulle prese Faston MOT+ e MOT- (segnalato dal difetto pulsante)  
Verificare che l'elettrovalvola gas funzioni mediante una purga gas (breve pressione dell'avanzamento filo)  
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

#### GENERATORE IN CORSO DI SALDATURA

Problema di svolgimento

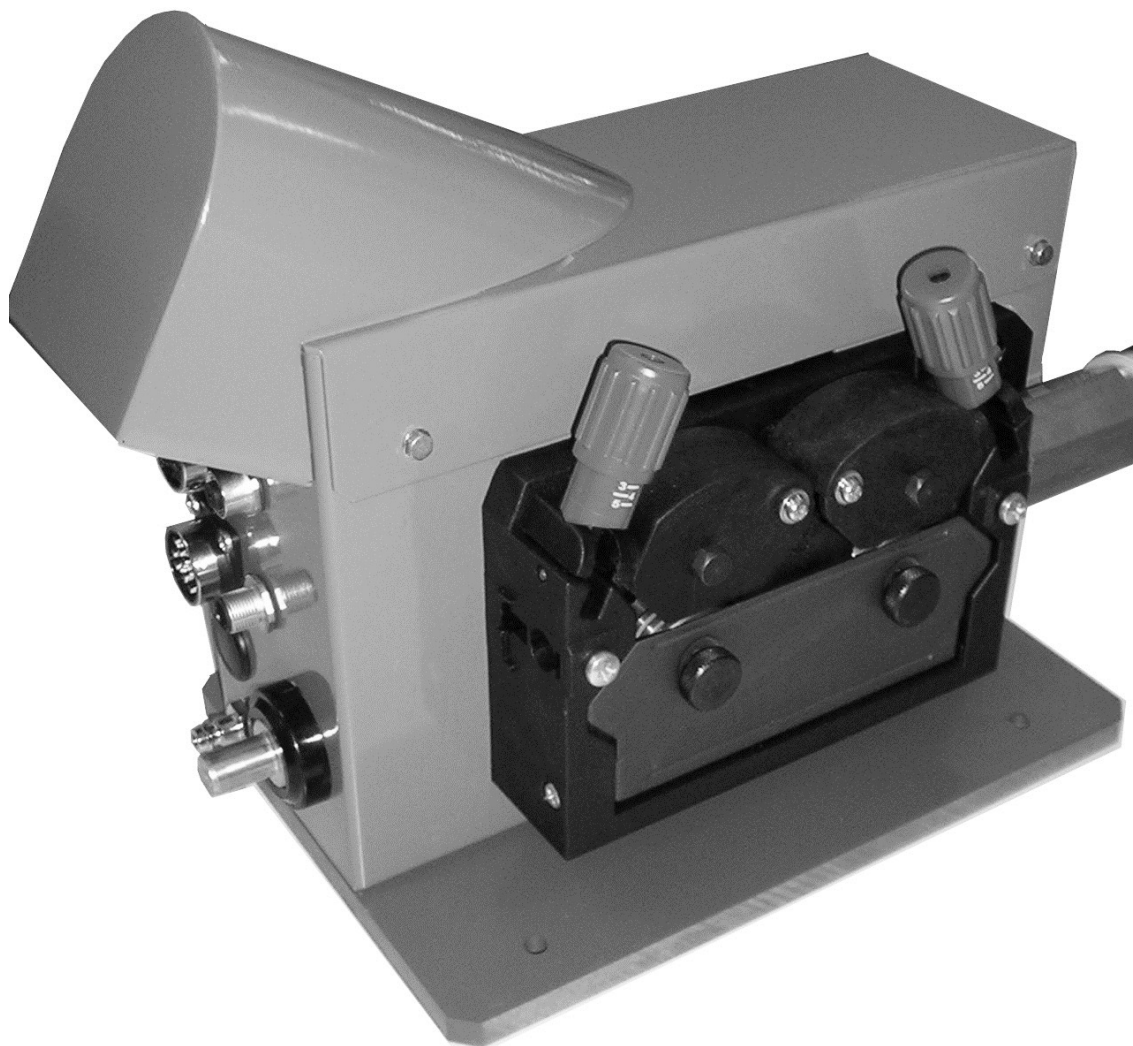
Verificare che non vi sia alcun scorrimento sui rulli (pressione, codice dei rulli ...)  
Verificare che la torcia sia correttamente attrezzata, né troppo avvolta su sé stessa (attrito del filo sulla guaina, sicurezza motore...)

Instabilità o variazioni durante la saldatura

Verificare che la velocità del filo misurata corrisponda alla velocità del filo preimpostata (fa riferimento all'autodiagnosi del alimentatore filo)  
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.

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

# DVU-R500



DE | BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG

Kat.-Nr.: 8695-1255  
Rev.: 02  
Datum: 03/2018





Lichtbogenschweißen und Plasmaschneiden können für den Schweißer und Personen rund um den Arbeitsbereich gefährlich sein. Lesen Sie bitte vor Gebrauch diese Bedienungsanleitung sorgfältig.

## INHALT

<b>1 – ALLGEMEINE INFORMATIONEN .....</b>	<b>4</b>
1.1 GERÄTEBESCHREIBUNG.....	4
1.2 LIEFERUMFANG DES SCHWEISS-SYSTEMS.....	4
1.3 BESCHREIBUNG DES MOTORTRÄGERS .....	4
1.4 TECHNISCHE DATEN DES DRAHTVORSCHUBS .....	4
1.5 ABMESSUNGEN UND GEWICHT .....	4
<b>2 – EINSCHALTEN .....</b>	<b>5</b>
2.1 AUSPACKEN .....	5
2.2 ERWEITERTE FUNKTIONEN .....	5
2.3 ANSCHLUSSKASTEN AM GENERATUR.....	5
2.4 ANSCHLUSS DES DRAHTVORSCHUBS .....	5
<b>3 – GEBRAUCHSANWEISUNG.....</b>	<b>6</b>
3.1 DRAHT EINLEGEN.....	6
3.2 VERSCHLISSENE TEILE AUSTAUSCHEN .....	6
<b>4 – WARTUNG.....</b>	<b>8</b>
4.1 DRAHTROLLEN UND FÜHRUNGEN .....	8
<b>5 – WARTUNG UND ERSATZTEILE .....</b>	<b>9</b>
5.1 ERSATZTEILE .....	9
5.2 DIAGNOSE-TABELLE DES DRAHTVORSCHUBS .....	9

## 1 – ALLGEMEINE INFORMATIONEN

### 1.1 GERÄTEBESCHREIBUNG

Das Drahtvorschubgerät **DVU-R500** wurde speziell für den Hochtechnologiebereich wie beispielsweise Aluminiumanwendungen entwickelt, die an die Maschinenreihe **DIGIWAVE III-R**, die Spezialserie für Automatik- und Robotik-Anwendungen, spezielle Anforderungen stellen.

Bei korrekter Montage erreichen Sie mit dem **DVU-R500** hochqualitative Schweißnähte mit einem schönen Erscheinungsbild. Der Drahtvorschub kann ausschließlich mit der Spezialserie für Automatik- und Robotik-Anwendungen, **DIGIWAVE III-R**, verwendet werden.

Die optimale Nutzung des Systems setzt die Kenntnis dieses Handbuchs voraus. Es ist wichtig, alle in diesem Dokument beschriebenen Anweisungen zu befolgen.

### 1.2 LIEFERUMFANG DES SCHWEISS-SYSTEMS

Das Schweißgerät beinhaltet:

- eine Motorträgerplatte,
- eine Gebrauchs- und Wartungsanleitung.

### 1.3 BESCHREIBUNG DES MOTORTRÄGERS

Schweißanschluss-Stecker (männlich)	1
Gasanschluss	4
Drahtvorschub-/Gasentlüftungstaster	30/31
Drahtvorschub-Buchse	E1
Anschluss Frontplatte	E2

### 1.4 TECHNISCHE DATEN DES DRAHTVORSCHUBS

	<b>DVU-R500 REF. W000400168</b>
Rollenplatte	4 Rollen
Drahtvorschub	1 → 25 m/min
Regelung der Drahtgeschwindigkeit	Digital
Drahtdurchmesser	0,8 → 1,6 mm
Schutzart (Motor + Steuerteil)	IP20
Standard	EN 60974-5/EN 60974-10
Brenneranschluss	Euro
Lastverhältnis 100 % bei t = 40 °C	450 A (20 m/min)
Lastverhältnis 60 % bei t = 40 °C	500 A (20 m/min)

### SCHUTZ DURCH DAS GEHÄUSE

Code	IP	Geräteschutz
<b>Erste Ziffer</b>	2	Gegen das Eindringen fester Fremdkörper mit $\varnothing \geq 12,5$ mm
<b>Zeite Ziffer</b>	0	Nicht gegen das Eindringen von Wasser geschützt.
	1	Gegen das Eindringen vertikal fallender Wassertropfen mit schädlichen Auswirkungen
	3	Gegen das Eindringen von Regen (bis zu 60° Neigung gegenüber der Senkrechten) mit schädlichen Auswirkungen
	S	Setzt voraus, dass Tests zum Schutz gegen die unerwünschten Auswirkungen von eindringendem Wasser bei allen Teilen des Gerätes ohne Last durchgeführt wurden.

### 1.5 ABMESSUNGEN UND GEWICHT

	<b>Abmessungen (L x B x H)</b>	<b>Gewicht</b>
<b>DVU-R500</b>	325 x 185 x 265 mm	6,1 kg

## 2 – EINSCHALTEN

### 2.1 AUSPACKEN

Nehmen Sie die verschiedenen Teile aus ihrer Verpackung.

Schließen Sie den Kabelbaum an. Schließen Sie das Kabel an der Rückseite des Drahtvorschubs an die Stromquelle an; beachten Sie dabei die Empfehlungen (max. 25 m).

### 2.2 ERWEITERTE FUNKTIONEN

#### EIN- UND AUSGÄNGE „BRENNER-KONTAKT“

Diese 2 Elemente 2 übertragen die Information „Brenner-Kontakt“. Das Schweißgerät nutzt diese Information nicht direkt. Der verfügbare Eingang am Drahtvorschubgerät ist der Anschluss E2 auf der Vorderseite und der verfügbare Ausgang der Anschluss E3 auf der Rückseite.

#### DRAHTVORSCHUB MIT TASTE (TEIL 30)

Um den Drahtvorschub zu aktivieren, drücken und halten Sie die Taste. Der Draht wird für 1 Sek. mit der langsamsten Geschwindigkeit zugeführt und steigt dann progressiv bis zur gewählten Geschwindigkeit (max. 12,5 m/min).

#### GASENTLÜFTUNG

Um die Gasspülung zu aktivieren, drücken Sie die Taste Gasspülung (rep. 31). Das Gas strömt für die angegebene Dauer. Durch erneutes Drücken der Taste (rep. 31) wird der Gasfluss gestoppt.

#### EINGANG „DRAHTVORSCHUB“

Am Anschluss E2-Stecker kann ein externer Schalter angeschlossen werden.

#### PUSH-PULL-FUNKTION

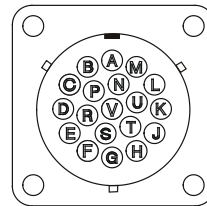
Eine Option zum Anschluss eines Push-Pull-Brenners wird in Kürze verfügbar sein.

### 2.3 ANSCHLUSSKASTEN AM GENERATOR

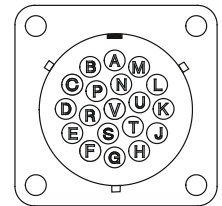
Der Kasten ist mit den Ösenschrauben an der Rückseite des Generators befestigt.

### 2.4 ANSCHLUSS DES DRAHTVORSCHUBS

Nr.	E2 Anschluss Vorderseite	E1 Drahtvorschub-Anschluss
A	Drahtvorschub	Drahtvorschub
B		CHB
C		CHB
D	XXX	Drahtvorschub
E		GND
F	Drahtvorschub	Drahtvorschub
G		
H	XXX	Vorschubmotor+
J	MOTOR PP+	MOTOR PP+
K	MOTOR PP-	MOTOR PP-
L	XXX	Vorschubmotor-
M		GND
N		Gasventil
P	Brenner-Kontakt 1	GND (Gasventil)
R	Brenner-Kontakt 2	Gasentlüftung
S		CHA
T		Drahtvorschub-Spannung
U		+5 V
V		CHA



Anschluss für Zusatzfunktionen (vorne)



Anschluss Motorsteuerung (hinten)

Nr.	Anschluss Brenner-Kontakt E3	
1	Brenner-Kontakt 1	
3		
4	Brenner-Kontakt 2	
	<p>Das Diagramm zeigt den E3-Anschluss (hinten) mit den Kontakten 1 bis 5. Die Kontakte sind wie folgt beschriftet: 1, 2, 3, 4, 5.</p>	<p>Die Legende zeigt die Bezeichnungen für die E3-Anschlüsse: 1 BN, 2 WH, 3 BK, 4 BU, 5 GY.</p>

### 3 – GEBRAUCHSANWEISUNG

#### 3.1 DRAHT EINLEGEN

Gehen Sie zum Schweißdrahtwechsel bei ausgeschaltetem Generator wie folgt vor:

1. Lösen Sie die Klemmschrauben, um die Laufrollen freizugeben:
  - Nehmen das Drahtende und schneiden Sie es gerade ab.
  - Biegen Sie die ersten 15 cm des Drahtes gerade.
  - Führen Sie den Draht durch die Drahtführung in der Platte.

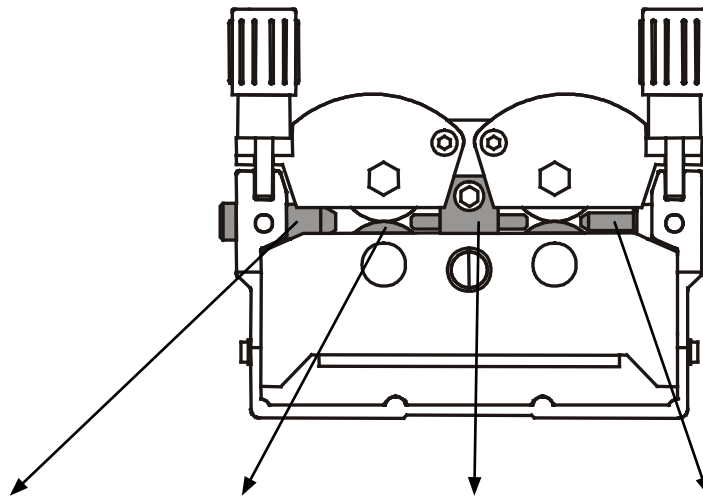
2. Senken Sie die Rollen ab und heben Sie die Hebel an, um die Rollen festzuklemmen.
3. Stellen Sie den Druck ein, den die Rollen auf den Draht ausüben.

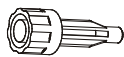

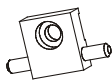

#### 3.2 VERSCHLISSENE TEILE AUSTAUSCHEN

Die Verschleißteile des Drahtvorschubs, deren Aufgabe es ist, den Schweißdraht zu führen und vorzuschieben, müssen an die Art und den Durchmesser des verwendeten Schweißdrahtes angepasst werden.

Andererseits kann deren Verschleiß das Schweißergebnis beeinflussen. Sie unterliegen jedoch einem Verschleiß, der sich auf das Schweißergebnis auswirkt. Dann ist es erforderlich, sie auszutauschen.

#### VERSCHLEISSTEILE DER DRAHTVORSCHUB-PLATTE



						ALUKIT	
Stahl	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654		
	0,8				W000267598	W000241685	
	1,0		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	
Beschichteter Draht	1,0/1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655		
	1,2/1,6				W000241682		
	1,6/2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396		



Verwendung möglich von Alu-Drahtrollen bis zu Stahl- und Fülldrähten. Messing-Zwischenführung: Nr. W000270722.

#### OPTIONEN

- Push-Pull-Autom.: Nr. bald verfügbar.

**Hinweis:**


Schließen Sie niemals den Push-Pull-Brenner an die Versorgung des Gasventils an.


- Kabelbaum mit 10 m Stromkabel und Flüssigkeitsrohren:  
Nr. bald verfügbar.

## 4 – WARTUNG

Prüfen Sie je nach Einsatz des Gerätes zweimal jährlich:

- die allgemeine Sauberkeit des Drahtvorschubs,
- die Elektro- und Gasanschlüsse.

	<b>ACHTUNG – ZWEIMAL JÄHRLICH</b> Sorgfältig die elektronische Schaltkreise absaugen. Achten Sie darauf, die Komponenten nicht mit der Düse zu beschädigen.
---	---

	<b>VORSICHT</b> Prüfen Sie bei jeder Inbetriebnahme des Schweißsets und vor jeder technischen SAV-Wartung: <ul style="list-style-type: none"><li>• den Gasdurchfluss,</li><li>• den Zustand des Brenners,</li><li>• die Art und den Durchmesser des Drahtes.</li></ul>
---	---

### 4.1 DRAHTROLLEN UND FÜHRUNGEN

Unter normalen Arbeitsbedingungen haben diese Teile eine lange Lebensdauer, bevor ein Austausch erforderlich wird.

Jedoch können klebrige Ablagerungen zu vorzeitigem Verschleiß oder Verstopfungen führen.

Damit dies nicht geschieht, prüfen Sie die Platte regelmäßig auf Sauberkeit.

Das Motorgetriebe ist wartungsfrei.

## 5 – WARTUNG UND ERSATZTEILE

### 5.1 ERSATZTEILE

Teil	Kat.-Nr. Nr.	Beschreibung
1	W000241668	Schweißanschluss-Stecker (männlich)
<b>Grundplatte</b>		
10	W000275862	Getriebemotor-Platte PA 4G Ø37 CYL
11	W000275861	Brenneranschluss
12	W000148658	2 Schrauben für Rollengehäuse
13	W000148661	Abdeckung der Druckeinstellung
14	W000275864	Zahnradatz
15	W000255651	Rechte Abdeckung + linke Abdeckung
16	W000255653	Schutzgehäuse
<b>Motorträger</b>		
30/31	W000147186	Drahtvorschub-/Gasentlüftungstaster
32	W000147413	Wanddurchführung
33	W000148727	24 VDC Gas-Magnetventil
E3	W000275572	M12-Anschluss, männlich
	W000275865	PCB-Enkoder

### 5.2 DIAGNOSE-TABELLE DES DRAHTVORSCHUBS

Wartungsarbeiten an elektrischen Anlagen müssen von Personen durchgeführt werden, die für diese Art von Arbeit qualifiziert sind (siehe SICHERHEITSHINWEISE).

**Hinweis:** Die Fehlermeldungen werden am Generator angezeigt.

URSACHEN	LÖSUNGEN
<b>GENERATOR IST EINGESCHALTET UND DRAHTVORSCHUB IST AUS</b>	
Stromversorgung	Prüfen Sie die Sicherung F1 auf der Drahtvorschub-Karte. Prüfen Sie, ob die Kabelbaum-Anschluss an der Schweißgeräteseite des Drahtvorschubs angeschlossen ist.
<b>GENERATOR IST EINGESCHALTET UND AUF DEM DISPLAY WIRD NICHTS ANGEZEIGT ODER DISPLAY-PROBLEM</b>	
Stromversorgung	Schalten Sie das Gerät aus und dann wieder ein.
<b>GENERATOR – LÄUFT/KEINE ABGABE, KEINE GASSTEUERUNG</b>	

URSACHEN	LÖSUNGEN
Anschlüsse	Überprüfen Sie die Anschlüsse der Motorversorgung an den Klemmen MOT+ und MOT- (durch Dekoderfehler angezeigt). Überprüfen Sie die Funktion des Gas-Magnetventils durch eine Gasentlüftung (kurz den Drahtvorschub drücken). Überprüfen Sie, ob an der Frontplatte des Gerätes eine Fehlermeldung angezeigt wird. Überprüfen Sie, dass keine externen Schaltkreise parallel zum Magnetventil angeschlossen sind.
<b>GENERATOR – SCHWEISSEN</b>	
Abgabeproblem	Überprüfen Sie, dass die Rollen nicht durchdrehen (Druck, Rollenführungen etc.). Überprüfen Sie, dass der Brenner richtig ausgestattet und nicht selbst zu rund geworden ist (Draht reibt am Abgabepunkt, Motorschutz etc.).
Instabilität oder Unterschiede beim Schweißen	Überprüfen Sie, ob die Drahtgeschwindigkeit der eingestellten Drahtgeschwindigkeit entspricht (siehe Prüfung des automatischen Drahtvorschubs). Überprüfen Sie, dass der Draht nicht an der Drahtführung der Brennerbasis reibt (Metallstaub am Kontaktrohr). Überprüfen Sie, dass keine Instabilität bei der Abgabe vorliegt.

**Außer den zuvor genannten Maßnahmen gilt für alle Wartungsarbeiten im Inneren des Schweißgerätes: RUFEN SIE EINEN TECHNIKER.**