

# **DV 500 CDR**



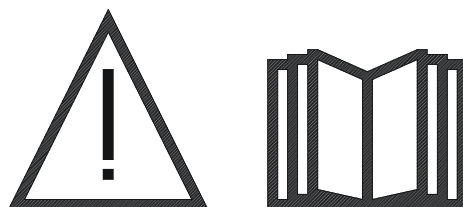
<b>FR</b>	<b>INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN</b>
<b>EN</b>	<b>INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE</b>
<b>ES</b>	<b>INSTRUCCIONES DE EMPLEO Y MANTENIMIENTO</b>
<b>IT</b>	<b>MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE</b>
<b>NL</b>	<b>INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD</b>
<b>RO</b>	<b>INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI D'ÎNTREȚINERE</b>
<b>SK</b>	<b>NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU</b>

Cat n°: W000261677  
 Rev : H  
 Date : 04/2014



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





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

FR

## SOMMAIRE

<b>1. INFORMATIONS GENERALES</b> .....	<b>5</b>
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION.....	5
1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION.....	5
1.3. DESCRIPTION FACE AVANT.....	5
1.4. OPTIONS.....	5
1.5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR.....	5
1.6. DIMENSIONS ET POIDS.....	6
<b>2. MISE EN SERVICE</b> .....	<b>7</b>
2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION.....	7
2.2. MONTAGE DU CHARIOT SUR LE DV 500 CDR.....	7
2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR.....	7
<b>3. INSTRUCTIONS D'EMPLOI</b> .....	<b>8</b>
3.1. MISE EN PLACE DU FIL DANS LE DV 500 CDR.....	8
3.2. CHANGEMENT DES PIECES D'USURE.....	8
3.3. FONCTIONNEMENT DU DEVIDOIR.....	9
<b>4. ENTRETIEN</b> .....	<b>14</b>
4.1. GALETS ET GUIDES FILS.....	14
4.2. LISTE DES DEFAUTS.....	14
<b>5. MAINTENANCE / PIECES DE RECHANGE</b> .....	<b>15</b>
5.1. PIECE DE RECHANGE.....	15
5.2. PROCEDURES DE DEPANNAGE DU DEVIDOIR.....	16
<b>SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS</b> .....	<b>57</b>

ES

## SUMARIO

<b>1. INFORMACIONES GENERALES</b> .....	<b>18</b>
1.1. PRESENTACION DE LA INSTALACION.....	18
1.2. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN.....	18
1.3. DESCRIPCIÓN DE LA CARA FRONTAL.....	18
1.4. OPCIONES.....	18
1.5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA.....	18
1.6. DIMENSIONES Y PESO.....	19
<b>2. PUESTA EN SERVICIO</b> .....	<b>20</b>
2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN.....	20
2.2. MONTAJE DEL CARRO EN LA DV 500 CDR.....	20
2.3. CONEXIÓN DE LA DEVANADERA.....	20
<b>3. INSTRUCCIONES DE EMPLEO</b> .....	<b>21</b>
3.1. COLOCACIÓN DEL HILO EN LA DV 500 CDR.....	21
3.2. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE.....	21
3.3. FUNCIONAMIENTO DE LA DEVANADERA.....	22
<b>4. MANTENIMIENTO</b> .....	<b>27</b>
4.1. RODILLOS Y GUIAHILOS.....	27
4.2. LISTA DE FALLOS.....	27
<b>5. MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO</b> .....	<b>28</b>
5.1. PIEZAS DE RECAMBIO.....	28
5.2. PROCEDIMIENTOS DE REPARACION DE LA DEVANADERA.....	29
<b>ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES</b> .....	<b>57</b>

NL

## INHOUD

<b>1. ALGEMENE INFORMATIE</b> .....	<b>31</b>
1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE.....	31
1.2. SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE.....	31
1.3. BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL.....	31
1.4. OPTIES.....	31
1.5. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR.....	31
1.6. AFMETINGEN EN GEWICHT.....	32
<b>2. INBEDRIJFSTELLING</b> .....	<b>33</b>
2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE.....	33
2.2. MONTAGE VAN DE KAR OP DE DV 500 CDR.....	33
2.3. AANSLUITING VAN DE HASPELAAR.....	33
<b>3. GEBRUIKSIJNSTRUCTIES</b> .....	<b>34</b>
3.1. AANBRENGEN VAN DE DRAAD IN DE DV 500 CDR.....	34
3.2. VERVANGING VAN DE WISSELSTUKKEN.....	34
3.3. WERKING VAN DE HASPELAAR.....	35
<b>4. ENTRETIEN</b> .....	<b>41</b>
4.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS.....	41
4.2. FOUTENLIJST.....	41
<b>5. ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN / RESERVEONDERDELEN</b> .....	<b>42</b>
5.1. RESERVEONDERDELEN.....	42
5.2. PROBLEMEN & OPLOSSINGEN.....	43
<b>ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE</b> .....	<b>57</b>

## CONTENTS

EN

<b>1. GENERAL INFORMATION</b> .....	<b>5</b>
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION.....	5
1.2. WELDING SET CONSTITUENT.....	5
1.3. FRONT PANEL DESCRIPTION.....	5
1.4. OPTIONS.....	5
1.5. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS.....	5
1.6. DIMENSIONS AND WEIGHT.....	6
<b>2. STARTING UP</b> .....	<b>7</b>
2.1. UNPACKING THE SET.....	7
2.2. ASSEMBLY OF CARRIAGE ON THE DV 500 CDR.....	7
2.3. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION.....	7
<b>3. INSTRUCTIONS FOR USE</b> .....	<b>8</b>
3.1. POSITIONING THE WIRE IN THE DV 500 CDR.....	8
3.2. CHANGING THE WEAR PART.....	8
3.3. WIRE FEED UNIT OPERATION.....	9
<b>4. MAINTENANCE</b> .....	<b>14</b>
4.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES.....	14
4.2. LIST OF FAULTS.....	14
<b>5. MAINTENANCE / SPARE PARTS</b> .....	<b>15</b>
5.1. SPARE PARTS.....	15
5.2. WIRE FEEDER UNIT DIAGNOSIS CHART.....	16
<b>ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES</b> .....	<b>57</b>

## INDICE

IT

<b>1. INFORMAZIONI GENERALI</b> .....	<b>18</b>
1.1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO.....	18
1.2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO.....	18
1.3. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE.....	18
1.4. OPZIONI.....	18
1.5. CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'ALIMENTATORE FILO.....	18
1.6. DIMENSIONI E PESO.....	19
<b>2. MESSA IN FUNZIONE</b> .....	<b>20</b>
2.1. SBALLATURA DELL'IMPIANTO.....	20
2.2. MONTAGGIO DEL CARRELLO SUL DV 500 CDR.....	20
2.3. COLLEGAMENTO DELL'ALIMENTATORE FILO.....	20
<b>3. ISTRUZIONI PER L'USO</b> .....	<b>21</b>
3.1. POSIZIONAMENTO DEL FILO NEL DV 500 CDR.....	21
3.2. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA.....	21
3.3. FUNZIONAMENTO DELL'ALIMENTATORE FILO.....	22
<b>4. INTERVISTA</b> .....	<b>27</b>
4.1. RULLI E GUIDAFILI.....	27
4.2. LISTA DEI DIFETTI.....	27
<b>5. MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO</b> .....	<b>28</b>
5.1. PEZZI DI RICAMBIO.....	28
5.2. PROCEDURE DI RIPARAZIONE DELL'ALIMENTATORE FILO.....	29
<b>SCHEMA ELETTRICO E FIGURE</b> .....	<b>57</b>

## CUPRINS

RO

<b>1. INFORMAȚII GENERALE</b> .....	<b>31</b>
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI.....	31
1.2. PĂRȚILE COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI.....	31
1.3. DESCRIEREA PĂRȚII FRONTALE.....	31
1.4. TILVAL.....	31
1.5. CARACTERISTICELE TEHNICE ALE CABESTANULUI.....	31
1.6. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE.....	32
<b>2. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE</b> .....	<b>33</b>
2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI.....	33
2.2. MONTAREA CĂRUCIORULUI PE DV 500 CDR.....	33
2.3. RACORDAREA CABESTANULUI.....	33
<b>3. INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE</b> .....	<b>34</b>
3.1. MONTAREA FIRULUI ÎN DV 500 CDR.....	34
3.2. SCHIMBAREA PIESELOR DE UZURĂ.....	34
3.3. FUNCȚIONAREA CABESTANULUI.....	35
<b>4. ENTRETIEN</b> .....	<b>41</b>
4.1. GALEȚII ȘI CONDUCĂTORII FIRELOR.....	41
4.2. LISTA DEFECTELOR.....	41
<b>5. ÎNTREȚINEREA / PIESELE DE SCHIMB</b> .....	<b>42</b>
5.1. PIESELE DE SCHIMB.....	42
5.2. PROCEDEUL DE DEPANARE AL CABESTANULUI.....	43
<b>SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRĂȚII</b> .....	<b>57</b>

<b>1. VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE</b> .....	<b>45</b>
1.1. PREZENTÁCIA ZARIADENIA .....	45
1.2. ZLOŽENIE ZARIADENIA .....	45
1.3. FUNKČNÉ MOŽNOSTI PREDNEJ STRANY .....	45
1.4. DOPLNKY .....	45
1.5. TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY ODVÍJACIEHO BUBNA .....	45
1.6. ROZMERY A VÁHY .....	45
<b>2. UVEDENIE DO ČINNOSTI</b> .....	<b>46</b>
2.1. ODBALENIE ZARIADENIA .....	46
2.2. MONTÁŽ VOZÍKA NA DV 500 CDR .....	46
2.3. NAPOJENIE ODVÍJACIEHO BUBNA .....	46
<b>3. POKYNY PRE POUŽÍVANIE</b> .....	<b>47</b>
3.1. VLOŽENIE DRÔTU DO DV 500 CDR .....	47
3.2. VÝMENA OPOTREBOVANÝCH SÚČIASTOK .....	47
3.3. FUNGOVANIE ODVÍJACIEHO BUBNA DRÔTU .....	47
<b>4. ÚDRŽBA</b> .....	<b>53</b>
4.1. KLADKY A VODIDLÁ DRÔTOV .....	53
4.2. ZOZNAM CHYB .....	53
<b>5. ÚDRŽBA / NÁHRADNÉ SÚČIASTKY</b> .....	<b>54</b>
5.1 NÁHRADNÉ SÚČIASTKY .....	54
5.2. POSTUP PRE ODSTRÁNENIE PORUCHY ODVÍJACIEHO BUBNA.....	55
<b>ELEKTRICKE SCHEMY</b> .....	<b>57</b>

## 1. INFORMATIONS GENERALES

### 1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Le dévidoir **DV 500 CDR** a été spécialement développé pour les applications haut de gamme dont l'aluminium, lesquelles requièrent des dispositions particulières pour la gamme de générateur **DIGI@WAVE™**, gamme expert pour applications manuelles. Ce dévidoir est également prédisposé pour le dévidage et la protection de la bobine.

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

Correctement installé, le **DV 500 CDR** vous permettra d'obtenir des soudures de grande qualité et de bel aspect. Ce dévidoir est uniquement compatible sur la gamme **DIGI@WAVE™** expert en version séparée.

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

### 1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION

L'installation est composée de :

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

### 1.3. DESCRIPTION FACE AVANT

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

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

### 1.4. OPTIONS

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

### 1.4.OPTIONS

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

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

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

## 1.5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR

## 1.5. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS

	DV 500 CDR - REF. W000055083		
Platine galets	4 galets / 4 rollers		Rollers plate
Vitesse de dévidage	0,5 ⇒ 25 m / mn		Wire feed speed
Régulateur vitesse fil	Digital		Wire speed regulation
Fils utilisables	0.6 ⇒ 1,6 mm		Wire dia. usable
Passe par un trou d'homme	Oui / Yes		Fit through a manhole
Indice de protection	IP 23		Protection index
Classe d'isolation	H		Insulation class
Norme	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10		Standard
Connexion torche	"Type Européen"	"European type"	Torch connection
Facteur de marche 100% à t=40°C	350 A		Duty factor 100% at t=40°C
Facteur de marche 60% à t=40°C	400 A		Duty factor 60% at t=40°C

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

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

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

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

**1.6. DIMENSIONS ET  
POIDS****1.6. DIMENSIONS AND  
WEIGHT**

	Dimensions (Lxlxh) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packaged weight	
Dévidoir	750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	17.5 kg	Wire feed unit

## 2. MISE EN SERVICE

## 2. STARTING UP



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



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

### 2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

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

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

### 2.1. UNPACKING THE SET

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

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



**ATTENTION:** Ne pas élinguer le dévidoir par sa poignée. Utiliser l'option élinguage.



**WARNING:** Never sling the wire feed unit by its handle. Use the slinging option



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



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

### 2.2. MONTAGE DU CHARIOT SUR LE DV 500 CDR

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

### 2.2. ASSEMBLY OF CARRIAGE ON THE DV 500 CDR

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

### 2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR

### 2.3. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION



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



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

Raccorder le faisceau au dévidoir en respectant les emplacements des connecteurs.  
Raccorder l'autre extrémité du faisceau au générateur.  
Relier la torche de soudage MIG au **DV 500 CDR**.  
Si vous disposez d'un modèle équipé eau, vérifier le bon circulement du liquide de refroidissement.  
Régler le débit de gaz.

Connect the harness to the wire-feed unit, being careful to comply with the locations of the connectors.  
Connect the other end of the harness to the power source.  
Connect the MIG welding torch to the **DV 500 CDR**.  
If you have a water-equipped model, check that the cooling liquid circulates freely.  
Adjust the gas flow rate.

### 3. INSTRUCTIONS D'EMPLOI

### 3. INSTRUCTIONS FOR USE

#### 3.1. MISE EN PLACE DU FIL DANS LE DV 500 CDR

#### 3.1. POSITIONING THE WIRE IN THE DV 500 CDR

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

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

- |   |   |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ouvrir la porte du dévidoir.</li> <li>2. Dévisser l'écrou de l'axe de la bobine.</li> <li>3. Introduire la bobine de fil sur l'axe. S'assurer que l'ergot de l'axe est bien en place sur la bobine.</li> <li>4. Replacer l'écrou sur l'axe en le tournant dans le sens indiqué par la flèche.</li> <li>5. Abaisser les leviers pour libérer les contre-galets :<br/>Prendre l'extrémité du fil de la bobine et couper la partie tordue.<br/>Redresser les 15 premiers centimètres de fil.<br/>Introduire le fil par le guide-fil de la platine.</li> <li>6. Abaisser les contre-galets et remonter les leviers pour immobiliser les contre-galets.</li> <li>7. Ajuster la pression des contre-galets sur le fil.</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Open the door of the wire-feed unit.</li> <li>2. Loosen the nut of the reel shaft.</li> <li>3. Insert the reel of wire on the shaft. Make sure that the pin of the shaft is properly in place on the reel.</li> <li>4. Put the nut back on the shaft, turning it in the direction shown by the arrow.</li> <li>5. Lower the levers in order to free the idlers:<br/>Take the end of the reel wire and cut the distorted part.<br/>Straighten the first 15 centimetres of wire.<br/>Insert the wire via the plate's wire-guide.</li> <li>6. Lower the idlers and raise the levers in order to immobilise the idlers.</li> <li>7. Adjust the pressure of the idlers on the wire.</li> </ol> |
|---|---|

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

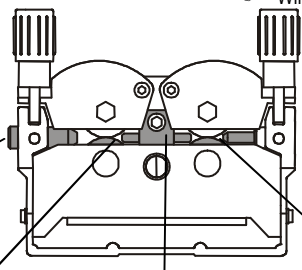
#### 3.2. CHANGING THE WEAR PART

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

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

☞ Pièces d'usure de la platine de dévidage :

☞ Wire feed plate expendable parts :



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

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

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



## 3.3. FONCTIONNEMENT DU DEVIDOIR

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

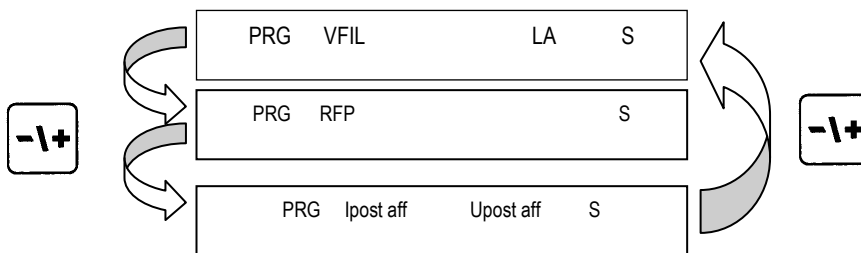
## 3.3. WIRE FEED UNIT OPERATION

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

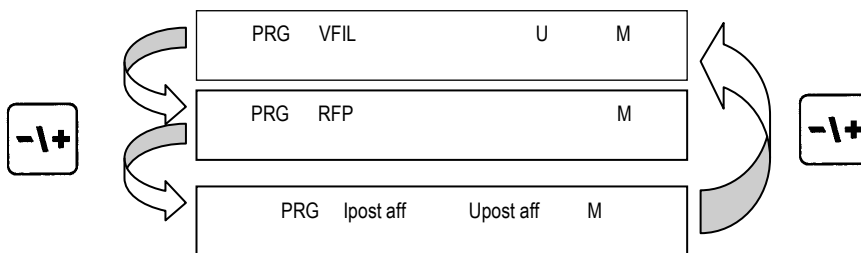
## HORS SOUDAGE

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

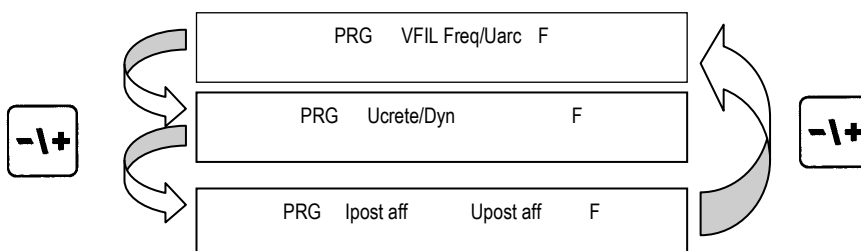
Exemple en mode normal, synergique :



Exemple en mode normal, manuel



Exemple en mode normal, libre



## WHEN NOT WELDING

Pressing the +/- button: scrolls the programmes

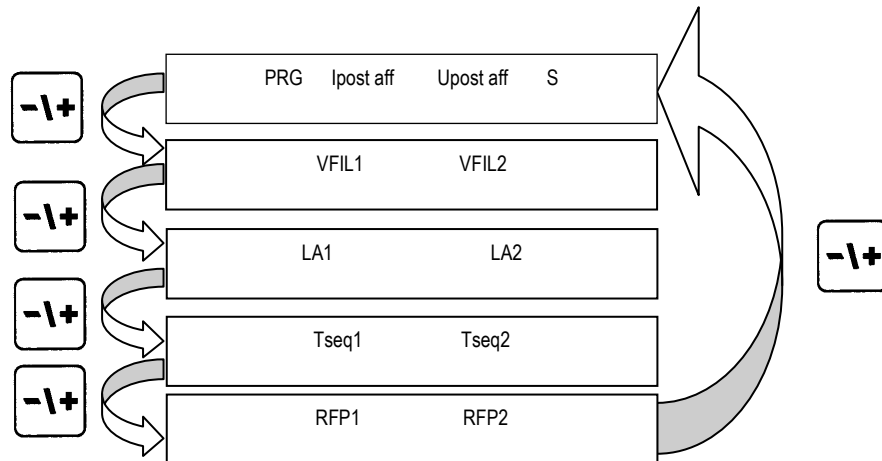
Example in normal synergy mode

Example in normal manual mode

Example in normal free mode

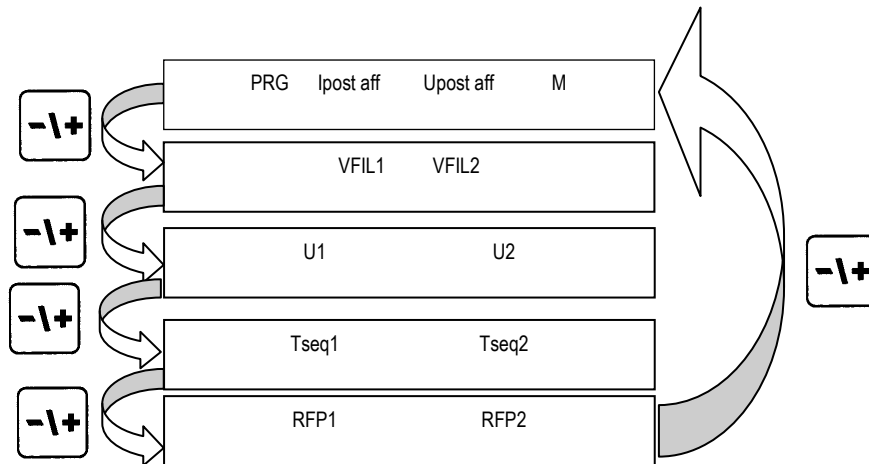
Exemple en mode séquenceur, synergique

Example in sequencer synergy mode



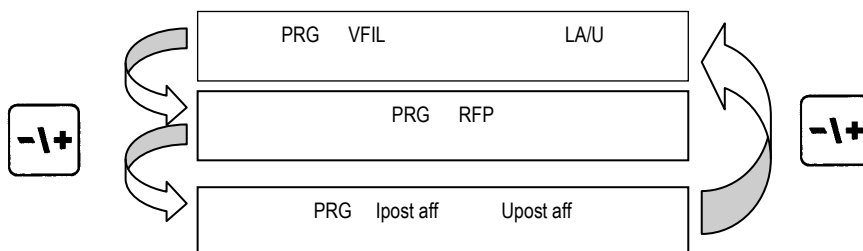
Exemple en mode séquenceur, manuel :

Example in sequencer manual mode:



Exemple en mode palier, synergique ou manuel :

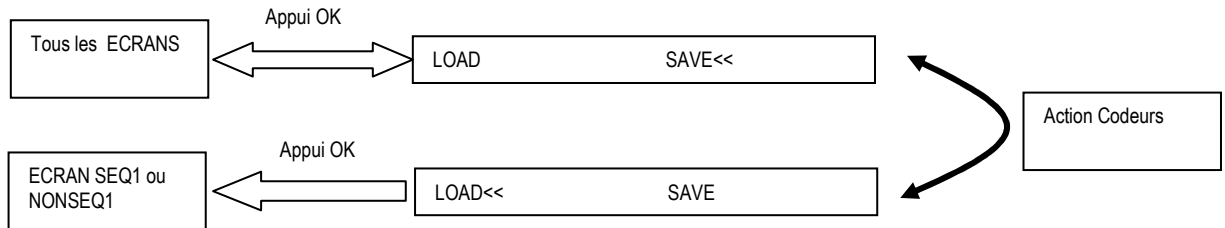
Example in synergy or manual step mode



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

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

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



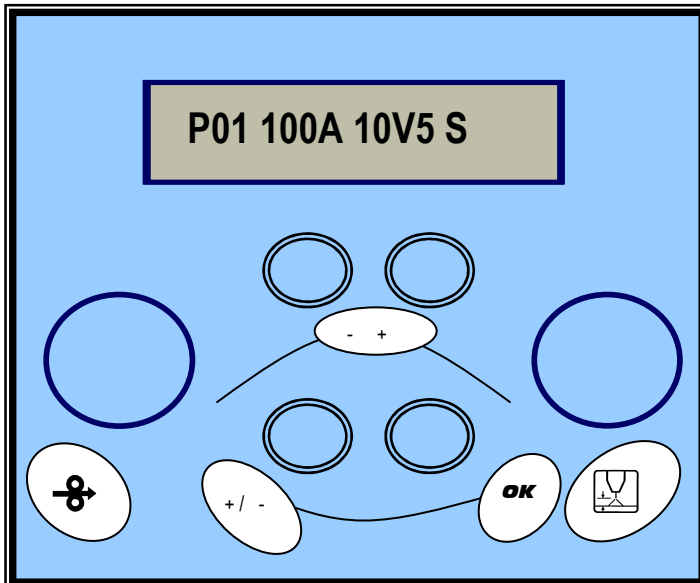
Press the confirmation "OK" button.  
The key is only active when the set is not welding.

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

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

## EN SOUDAGE

Exemples d'affichage possible en cours de soudage :



Mode SYNERGIQUE / SOUDAGE  
Réglage PRG.I et Umesuré en SA et pulse  
SYNERGY / WELDING mode  
PRG. I and U setting measured in the SA end pulsed modes

### DIFFERENTS MODE DE FONCTIONNEMENT :

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

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

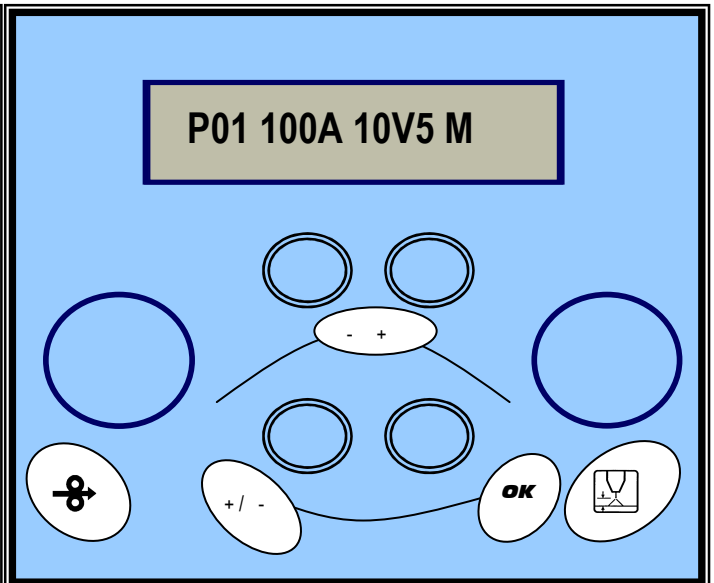
**L'appui sur les boutons PRG+ et PRG-** permet le chaînage des programmes :  
Passage d'un Programme N à un programme N+1.

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

**L'appui sur le bouton +/-** permet le défilement d'autres menus sur la télécommande.  
Les codeurs permettent les modifications des paramètres Vfil, La, Rfp.

## DURING WELDING

Exemples of possible displays during welding:



Mode MANUEL / SOUDAGE  
Réglage PRG.I et Umesuré en SA et pulse  
MANUAL / WELDING mode  
PRG. I and U setting measured in the SA end pulsed modes

### VARIOUS OPERATING MODES:

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

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

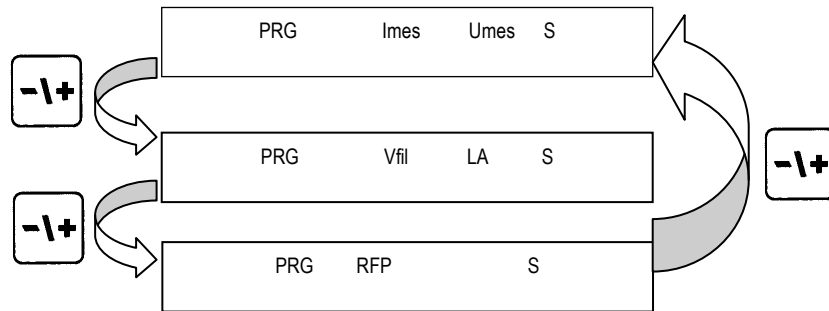
**Pressing the PRG + and PRG - buttons** makes it possible to chain programmes:  
Switching from a programme N to a programme N+1

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

**Pressing the +/- button:** scrolls the other menus on the remote control.  
Encoders can be used to Vfil, La and Rfp parameters.

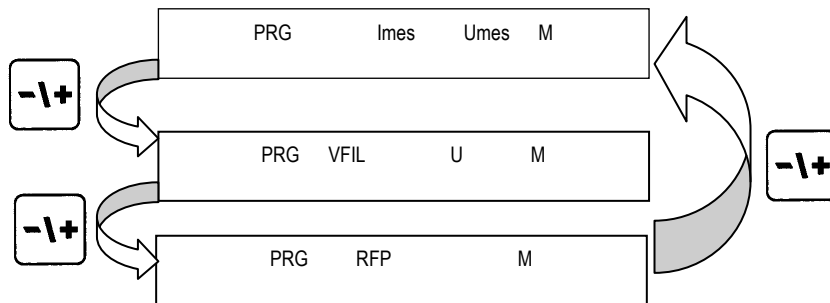
Si on est en mode non séquenceur, synergique :

If the machine is in the synergy non sequencer mode:



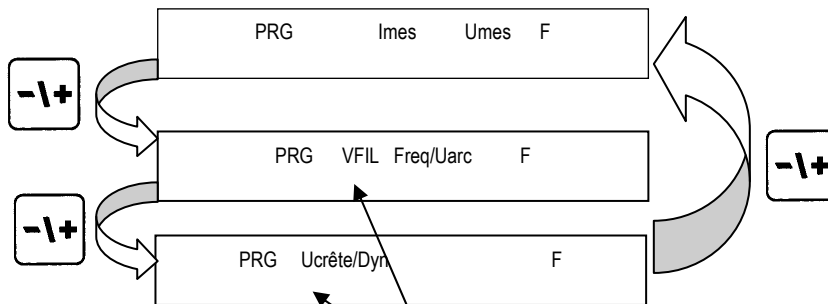
Si on est en mode non séquenceur, manuel :

If the machine is in the manual non sequencer mode:



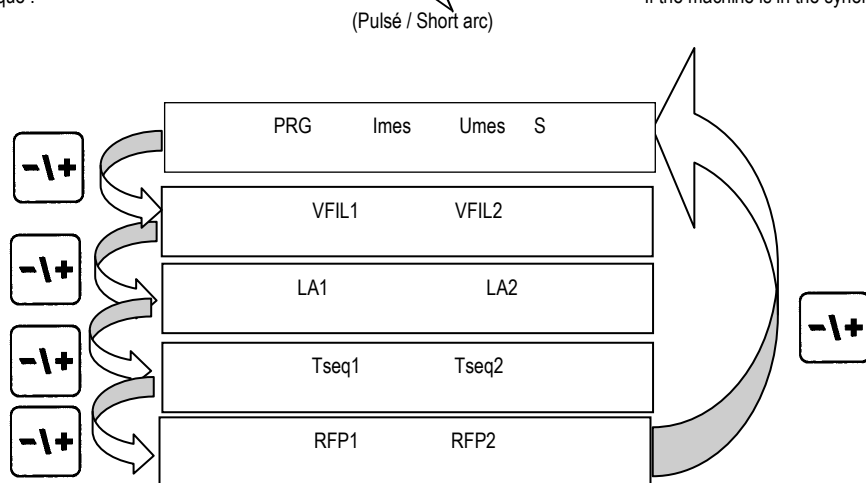
Si on est en mode non séquenceur, libre :

If the machine is in the free non sequencer mode:



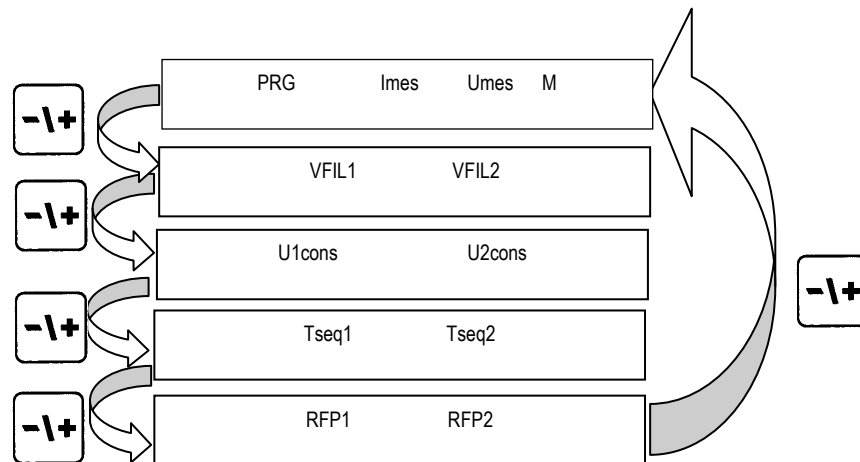
Si on est en mode séquenceur, synergique :

If the machine is in the synergy sequencer mode:



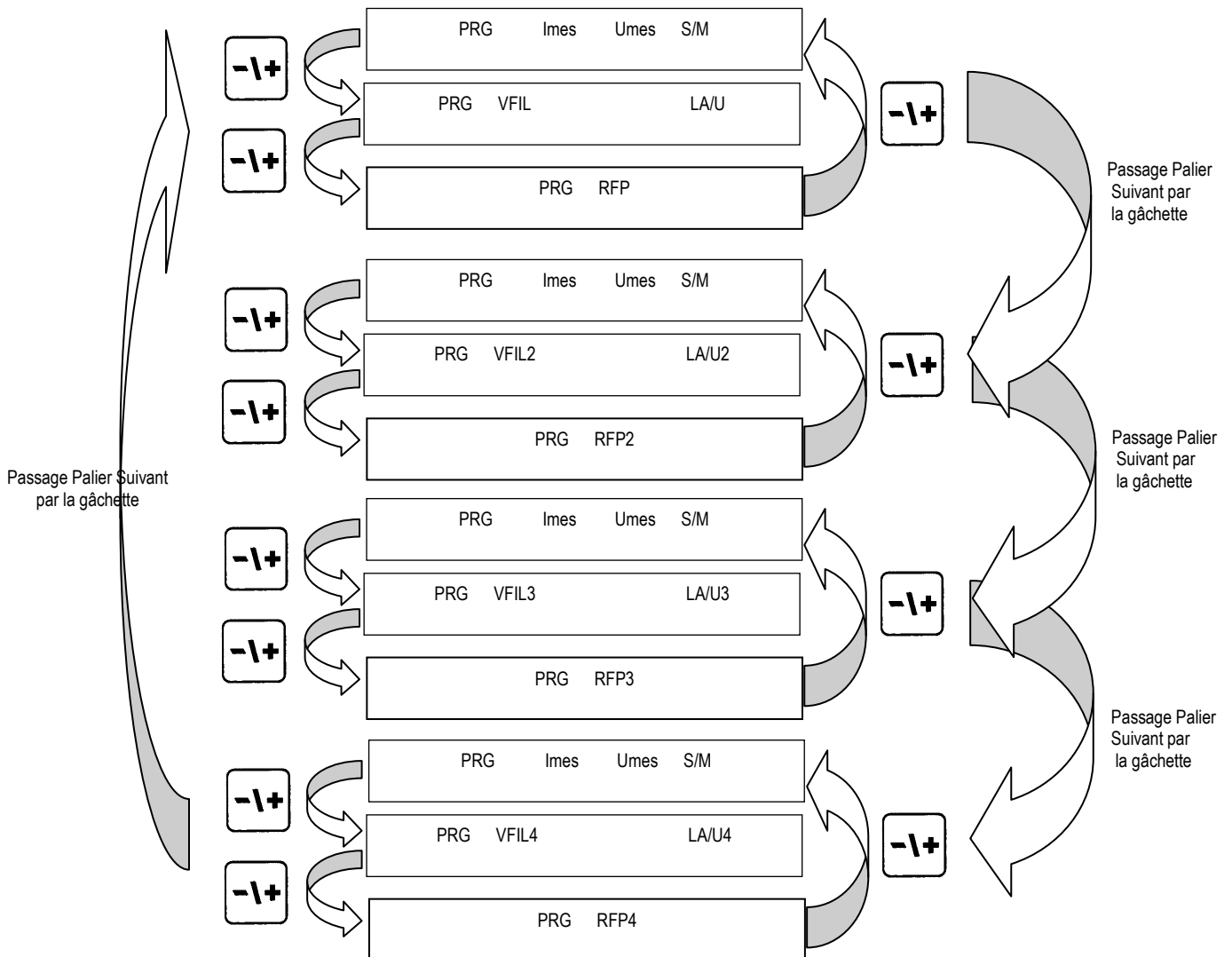
Si on est en mode séquenceur, manuel :

If the machine is in the manual sequencer mode:



Si on est en mode palier, synergique ou manuel :

If the machine is in the synergy or manual step mode:



(Passage palier suivant par la gâchette)

(The trigger switches to the following step)

#### Messages d'erreurs :

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

#### Error messages :

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


## 4. ENTRETIEN


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


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


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


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


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

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

 **ATTENTION 2 FOIS PAR AN**  
Les circuits électroniques seront nettoyés avec soin par aspiration sans que l'embout ne brutalise les composants.  
En cas de mauvais fonctionnement du dévidoir, avant l'analyse de la panne prenez toujours la précaution de :  
⇒ vérifier les connexions électriques des circuits de puissance, de commande et d'alimentation.  
⇒ l'état des isolants, des câbles, des raccords et des canalisations.

 **CAUTION TWICE A YEAR**  
Carefully vacuum the electronic circuits, taking care to ensure that the nozzle does not damage the components.  
If the wire feeder develops a malfunction, before trying to diagnose the problem, perform the following steps, check :  
⇒ the electrical connections on the power, control and supply circuits.  
⇒ the condition of the insulation, cables and lines.

 **ATTENTION**  
A chaque mise en route de l'installation et avant toute intervention technique SAV, vérifier que :  
⇒ les bornes de puissance soient bien serrées  
⇒ qu'il s'agit du bon couplage  
⇒ le débit du gaz  
⇒ l'état de la torche  
⇒ la nature et le diamètre du fil

 **CAUTION**  
At each startup of the welding set and before any SAV technical servicing operations, check :  
⇒ that power terminals are not poorly tightened  
⇒ that the coupling is right  
⇒ the gas flow  
⇒ the condition of the torch  
⇒ the kind and diameter of the wire

### 4.1. GALETS ET GUIDES FILS

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.

### 4.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES

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

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

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

The motor reducing gear set is maintenance-free.

### 4.2. LISTE DES DEFAUTS

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

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

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

**Acquittement** : appui sur la touche OK.

### 4.2. LIST OF FAULTS

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

Clear this safety message by pressing the OK key

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

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

**To clear**: press the OK key.

## 5. MAINTENANCE / PIECES DE RECHANGE

## 5. MAINTENANCE / SPARE PARTS

## 5.1 PIECE DE RECHANGE

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

## 5.1 SPARE PARTS

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

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignation	Désignation
		<b>Face avant</b>	<b>Front panel</b>
	W000241665	Sous - ensemble FAV DV 500 CDR (Tôle sérigraphie + carte électronique + boutons)	Subset FAV DV 500 CDR (Bodwork+ electronic card + buttons)
11	W000241669	Bouchon de protection embase trim trio	Trim trio base protection plug
13	W000241676	Face avant ellipse ALW	ALW ellipse front panel
		<b>Éléments internes</b>	<b>Internal parts</b>
20	W000241667	Carte embase male faisceaux	Male harness base card
21/8	W000241664	Carte embase CAD	CAD base card
22	W000148730	Coupleur bleu trav cloison standard	STD blue through wall coupling
22	W000157026	Coupleur rouge trav cloison standard	STD red through wall coupling
24	W000147413	Embout coup rap trav cloison	Through wall "coup rap" end
25	W000241668	Connecteur. Soudure embase male	Male welding base connection
26	W000148727	Electro 24 VDC équipée	24 VDC electro with fittings
27	W000149075	Axe dévidage complet	Pay out pin assembly
28	W000147185	Pouss 1A N 1F	1A N F button
		<b>Tôlerie</b>	<b>Bodywork</b>
30/31	W000241671	Bouton cannelé Ø 22 M6X25 + Loquet coulissant affleurant	Splined plug Ø22 M6X25 + Sliding flush latch
32	W000241678	Dessus complément cache bobine + Poignée + Dessus poignée	Top of spool accessory + Handle + Handle top
33	W000241673	Cache droit bobine + Cache gauche faisceau	RH spool cover + LH harness cover
37	W000162046	Butée PVC noire 30 / 25	Black PVC stop - 30 / 25
		<b>Platine</b>	<b>Base plate</b>
40	W000255656	Moto réducteur platine PA 4G Ø37 CYL	Base plate, PA 4G Ø 37 CYL, geared motored
41	W000241680	Ensemble moto réducteur codeur	Geared motor and encoder unit
42/10	W000241681	Ensemble embase torche lg 66 mm	Torch base unit lg 66 mm
43	W000148658	Ensemble 2 vis de fixation carter	2 screws set for roller casing
44	W000148661	Ensemble réglage pression chape	Pressure adjustment cover unit
45	W000163284	Lot d'engrenage / axe fixation	Batch of gears / clevis pin
46	W000255651	Ensemble chape droite + Ensemble chape gauche	Right cover unit + Left cover unit
48	W000255653	Ensemble carter de protection	Protective casing unit

## 5.2. PROCEDURES DE DEPANNAGE DU DEVIDOIR

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

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

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

## GENERATEUR SOUS TENSION PAS DE CONSIGNE

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

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

Alimentation	Eteindre puis rallumer l'installation
--------------	---------------------------------------

## PRESENCE DU MESSAGE CAN DEFAULT

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

## PRESENCE DU MESSAGE ENCODER DEFAULT

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

## PRESENCE DU MESSAGE CURRENT DEFAULT

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

## PRESENCE DU MESSAGE No motor voltage

Alimentation	vérifier le fusible F2 sur carte face avant vérifier le connecteur B24 sur carte face avant et le connecteur J2 sur carte embase poste vérifier le connecteur B40 sur carte dévidoir et le connecteur J2 sur carte embase dévidoir vérifier la présence d'une tension de 42VAC aux bornes du transformateur
--------------	--

## 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 section).

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

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

## GENERATOR SWITCHED ON, NO SETPOINT

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

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

Supply	Switch the installation off and on again
--------	--

## PRESENCE OF CAN ERROR MESSAGE

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

## PRESENCE OF ENCODER ERROR MESSAGE

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

## PRESENCE OF CURRENT ERROR MESSAGE

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

## PRESENCE OF MESSAGE – NO MOTOR VOLTAGE

Supply	Check fuse F2 on the front panel card Check connector B24 on the front panel card and connector J2 on the set base card Check connector B40 on the wire feed unit and connector J2 on the wire feed base card Check the presence of a potential of 42VAC at the transformer terminals
--------	--



**GENERATEUR EN MARCHÉ / PAS DE DÉVIDAGE, 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 est bien branchée en B44-1 et B44-2  
 Vérifier que l'électrovanne gaz fonctionne par une purge gaz (appui bref sur avance fil)  
 vérifier le contact gâchette sur les 2 fastons et raccord torche  
 vérifier qu'il n'y ait aucun message d'erreur sur la face avant du poste  
 vérifier qu'il n'y a aucun circuit externe branché en parallèle à l'électrovanne  
 lancer l'autotest en laissant appuyées 1-2 secondes la gâchette et l'avance-fil lors de la mise en marche du poste (basculement de l'interrupteur)

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

Connections

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

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

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

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

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

**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 correspond bien à la vitesse fil de consigne

Instabilités ou variations en soudage

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

**GENERATOR WELDING**

Pay out problem

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

Instability or variations in the welding

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

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

## 1. INFORMACIONES GENERALES

### 1.1. PRESENTACION DE LA INSTALACION

La devanadera DV 500 CDR ha sido desarrollada especialmente para las aplicaciones de gama alta, entre las cuales el aluminio, que requieren disposiciones particulares para la gama de generadores DIGI@WAVE™, gamma easy para aplicaciones manuales. Esta devanadera también está preparada para el devanado y la protección de la bobina.

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

Correctamente instalada, la DV 500 CDR le permite obtener soldaduras de gran calidad y de excelente aspecto. Esta devanadera es compatible únicamente con la gama DIGI@WAVE™ easy en versión independiente.

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

### 1.2. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN

La instalación consta de :

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

### 1.3. DESCRIPCIÓN DE LA CARA FRONTAL

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

Visualizador LCD	1	Display grafico
Ajuste de la velocidad hilo	2	Regolazione della velocità filo
Botones para encadenamiento de los programas	3 / 6	Pulsanti per il concatenamento dei programmi
Botón que permite el desplazamiento de los diferentes menús	4	Pulsante di scorrimento dei vari menu
Ajuste de la tensión o altura de arco / codificador de ajuste	5	Regolazione della tensione o dell'altezza arco / pulsante di regolazione
Botón de validación	7	Pulsante di convalida
Conector de mando a distancia ( opciones torcha evolucionada)	8	Connettore di comando a distanza
Racor de torcha	22	Raccordi torcia di circolazione d'acqua
Racores torcha de circulación de agua	10	Raccordo di torcia

### 1.4. OPCIONES

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

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

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

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

### 1.5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA

DV 500 CDR - REF. W000055083		
Pletina rodillos	4 rodillos / 4 rulli	Piastra rulli
Velocidad de devanado	0,5 ⇒ 25 m / mn	Velocità di svolgimento
Regulador velocidad hilo	Digital / Digitale	Regolatore velocità filo
Hilos utilizables	0.6 ⇒ 1,6 mm	Fili utilizzabili
Pasa por un registro de inspección	Sí / si	Passa da portello
Índice de protección	IP 23	Indice di protezione
Clase de aislamiento	H	Classe di isolamento
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
Conexión torcha	« Tipo Europeo » / "Tipo europeo"	Collegamento torcia
Factor de marcha 100% t=40°C	350 A	Fattore di marcia 100% à t=40°C
Factor de marcha 60% t=40°C	400 A	Fattore di marcia 60% à t=40°C

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

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

## 1. INFORMAZIONI GENERALI

### 1.1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO

L'alimentatore DV 500 CDR è stato appositamente progettato per le applicazioni della fascia alta del mercato tra cui l'alluminio che richiedono disposizioni particolari per la gamma dei generatori DIGI@WAVE™, e la gamma Easy per le applicazioni manuali. Questo alimentatore filo è anche predisposto per lo svolgimento e la protezione della bobina.

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

Correttamente installato, il DV 500 CDR consente di ottenere saldature di elevata qualità e di bell'aspetto. Questo alimentatore filo è compatibile soltanto con la gamma DIGI@WAVE™ easy in versione separata

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

### 1.2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO

L'impianto è composto da:

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

### 1.3. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE

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

### 1.4. OPZIONI

### 1.5 CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'ALIMENTATORE FILO

Grados de protección proporcionados por las envolventes

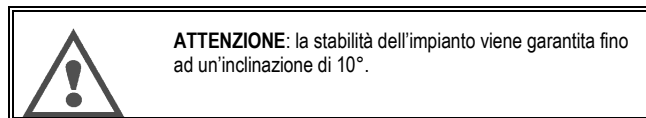
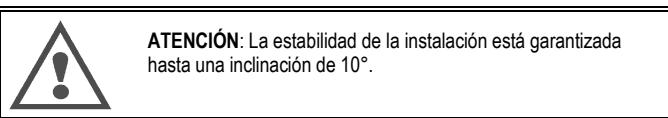
Indici di protezione forniti dagli involucri

Letra código Lettera codice	IP	Protección del equipo Protezione del materiale
Primera cifra Prima cifra	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de $\varnothing \geq 12,5$ mm Contro la penetrazione di corpi solidi estranei con $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segunda cifra Seconda cifra	1	Contra la penetración de gotas de agua verticales con efectos perjudiciales Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi
	3	Contra la penetración de lluvia (inclinada hasta 60° respecto a la vertical) con efectos perjudiciales Contro la penetrazione di pioggia (inclinata fino a 60° rispetto alla verticale) con effetti nocivi

**1.6. DIMENSIONES Y PESO**

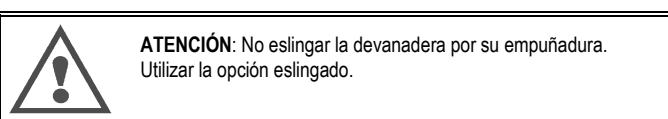
	Dimensiones (Long.xanch.xalt.) Dimensioni (LxPxH)	Peso neto Peso netto	Peso neto Peso imballato	<b>1.6 DIMENSIONI E PESO</b>
	Devanadera	750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	

## 2. PUESTA EN SERVICIO



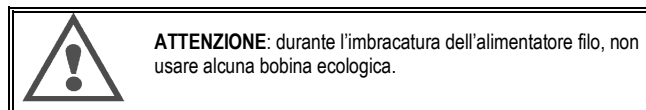
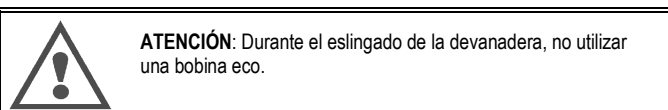
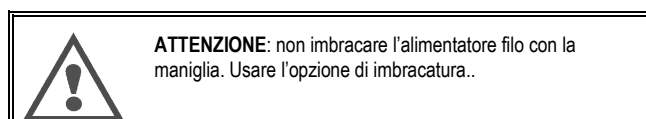
### 2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN

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



### 2.1. SBALLATURA DELL'IMPIANTO

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



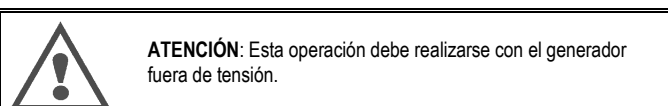
### 2.2. MONTAJE DEL CARRO EN LA DV 500 CDR

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

### 2.2. MONTAGGIO DEL CARRELLO SUL DV 500 CDR

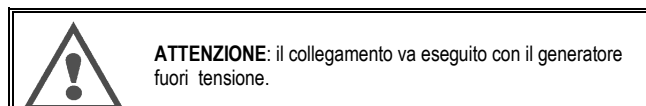
Smontare i pattini situati sotto l'alimentatore filo con una chiave da 10.  
Montare il carrello negli stessi punti di fissaggio dei pattini.  
Usare le viti, i dadi freni e le rondelle dei pattini per fissare il carrello.

### 2.3. CONEXIÓN DE LA DEVANADERA



Conectar el haz a la devanadera respetando los emplazamientos de los conectores.  
Conectar el otro extremo del haz al generador.  
Conectar la torcha de soldadura MIG a la DV 500 CDR.  
Verificar el correcto funcionamiento del líquido de enfriamiento  
Ajustar el caudal de gas.

### 2.3. COLLEGAMENTO DELL'ALIMENTATORE FILO



Collegare il fascio all'alimentatore filo rispettando le ubicazioni dei connettori.  
Collegare l'altra estremità del fascio al generatore.  
Collegare la torcia di saldatura MIG al DV 500 CDR.  
Verificare la corretta circolazione del liquido di raffreddamento  
Regolare la portata di gas.

### 3. INSTRUCCIONES DE EMPLEO

### 3. ISTRUZIONI PER L'USO

#### 3.1. COLOCACIÓN DEL HILO EN LA DV 500 CDR

#### 3.1. POSIZIONAMENTO DEL FILO NEL DV 500 CDR

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

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

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

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

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

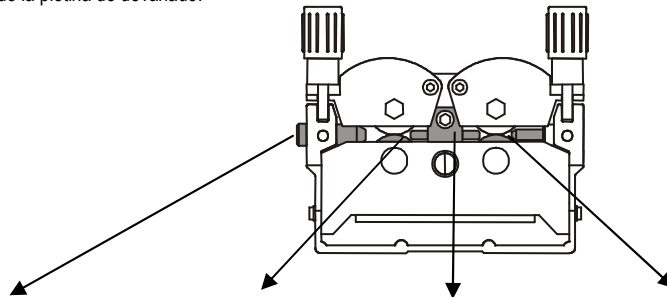
#### 3.2. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA

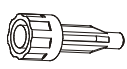


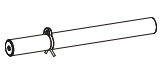
Las piezas de desgaste del generador, cuya función es guiar y hacer avanzar el hilo de soldadura, deben adaptarse a la naturaleza y al diámetro del hilo de soldadura utilizado. Por otra parte, su desgaste puede alterar los resultados de soldadura. Por tanto, es necesario cambiarlas.

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.

☞ Piezas de desgaste de la pletina de devanado:

☞ Pezzi d'usura della piastra di svolgimento:



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

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

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

### 3.3. FUNCIONAMIENTO DE LA DEVANADERA

### 3.3. FUNZIONAMENTO DELL'ALIMENTATORE FILO

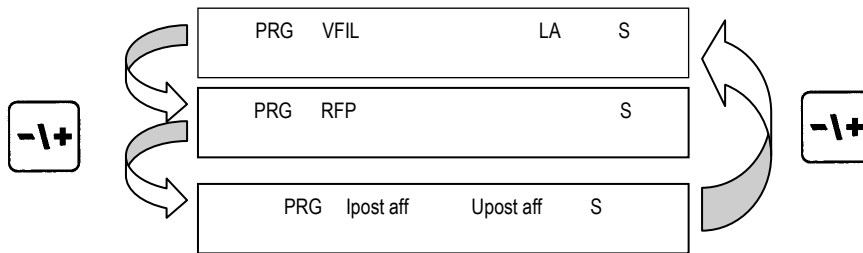
<b>Prg</b>	Programas / Programmi
<b>V FIL</b>	Velocidad del hilo / Velocità filo
<b>LA</b>	Longitud de arco / Lunghezza d'arco
<b>S</b>	Sinergia / Sinergia
<b>RFP</b>	Ajuste preciso / Regolazione fine
<b>U</b>	Tensión / Tensione
<b>M</b>	Manual / Manuale

<b>Freq / Uarc</b>	Frecuencia / tensión de arco / Frequenza / Tensione d'arco
<b>F</b>	libre / libro
<b>U crête / Dyn</b>	Tensión cresta / Dinámica / Tensione picco / Dinamica
<b>Tseq</b>	Tiempo secuenciador / Tempo sequenziatore
<b>I</b>	Corriente / Corrente
<b>Ucon</b>	Tensión de consigna / Tensione impostata

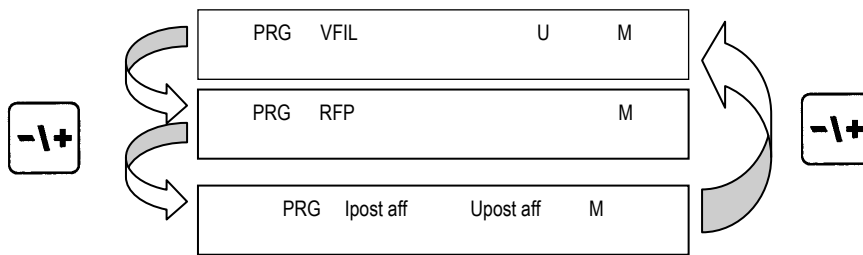
#### FUERA DE SOLDADURA

La pulsación en el botón +/-: permite el desplazamiento de los programas

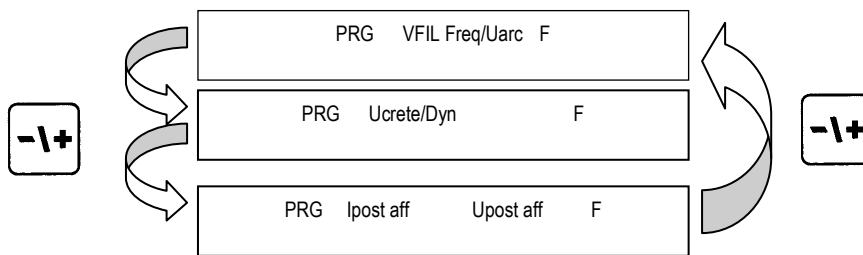
Ejemplo en modo normal, sinérgico:



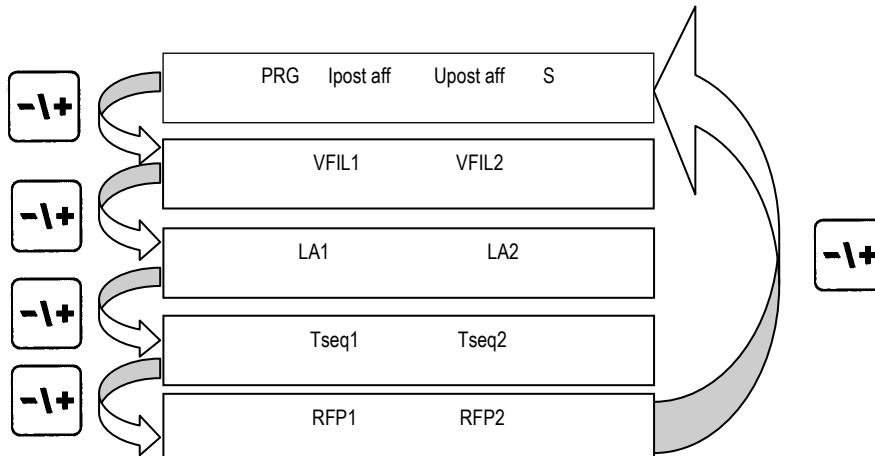
Ejemplo en modo normal, manual:



Ejemplo en modo normal, libre:



Exemplo en modo secuenciador, sinérgico:



#### FUORI SALDATURA

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

Esempio in modalità normale, sinergica:

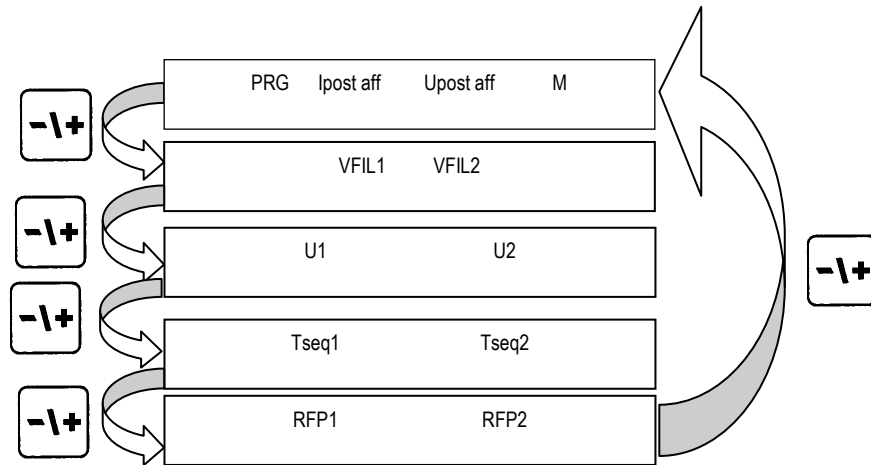
Esempio in modalità, manuale:

Esempio in modalità normale, libera:

Esempio in modalità sequenziatore, sinergica:

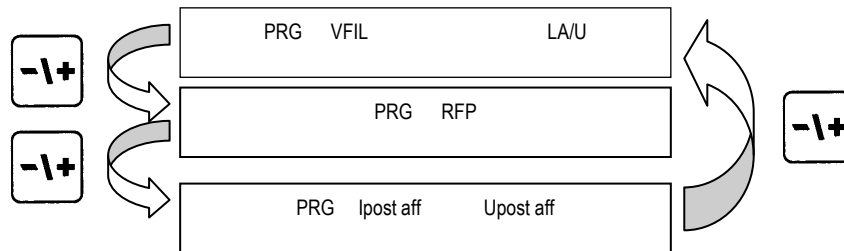
Ejemplo en modo secuenciador, manual:

Esempio in modalità sequenziatore, manuale:



Ejemplo en modo soporte, sinérgico o manual:

Esempio in modalità livello, sinérgica o manuale:

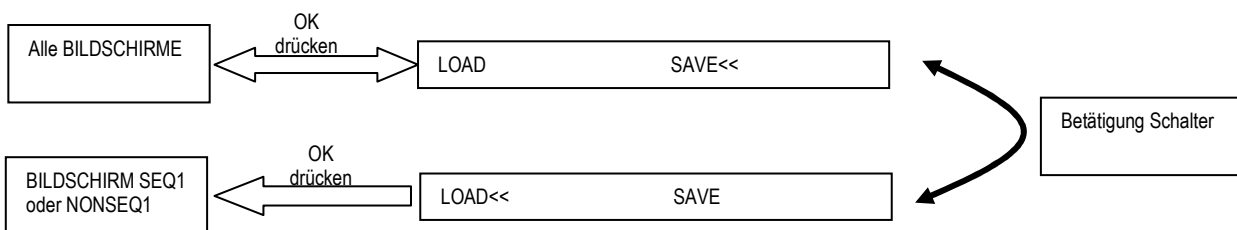


**Observación:** Todos los parámetros del SOPORTE 2, 3 y 4 deben inicializarse en el SETUP de la FAV. Sólo se pueden modificar los parámetros del soporte 1 con el mando a distancia.

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

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

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



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

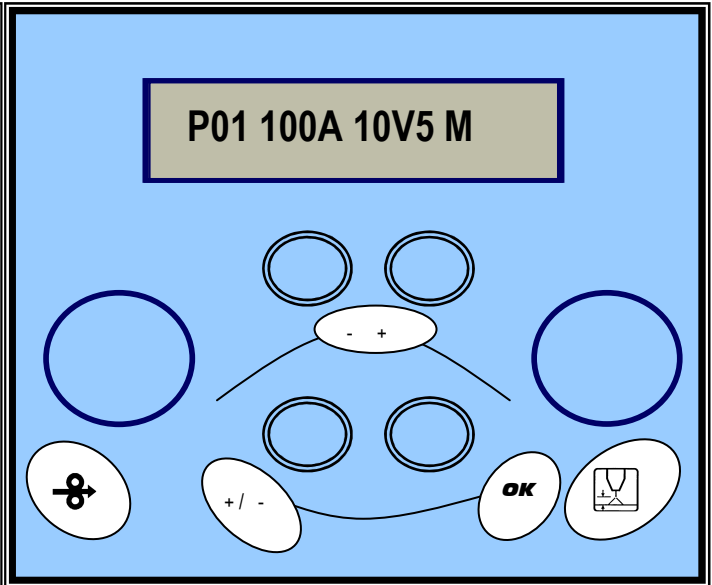
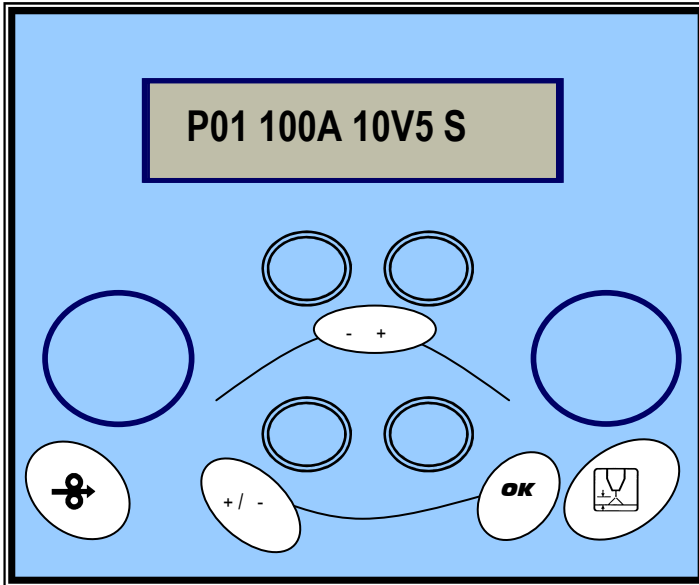
Load: Caricamento del programma corrente  
Save: Salvataggio dei parametri di programma.  
Tutti gli SCHERMI  
Pressione OK  
SCHERMO SEQ1 o NONSEQ1  
Azione Pulsanti

**EN SOLDADURA**

**DURANTE LA SALDATURA**

Ejemplos de visualización posible durante la soldadura:

Esempi di visualizzazione possibili durante la saldatura:



Modo SINÉRGICO/ SOLDADURA  
Ajuste PRG. I y U medido en SA y pulsar

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

Modo MANUAL/ SOLDADURA  
Ajuste PRG. I y U medido en SA y pulsar

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

**DIFERENTES MODOS DE FUNCIONAMIENTO:**

Se deben tener en cuenta todas las acciones del operario en los codificadores o en las funciones. Son diferentes según el modo de funcionamiento deseado (encadenamiento secuenciador).  
Nota: El modo secuenciador libre y soporte libre no existen.

**La pulsación en los botones PRG+ y PRG-** permite el encadenamiento de los programas: Paso de un Programa N a un programa N+1.

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

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

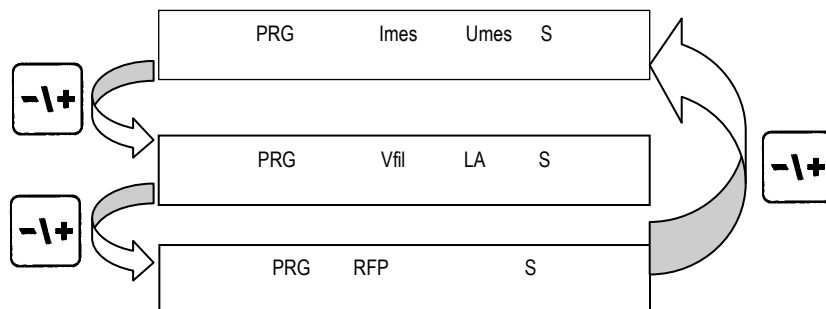
**VARIE MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO:**

Tutte le azioni dell'operatore sui pulsanti devono essere prese in considerazione. Esse sono diverse a seconda della modalità di funzionamento scelta (concatenamento, sequenziatore).  
Nota: non esistono la modalità sequenziatore libero e la modalità livello libero.

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

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

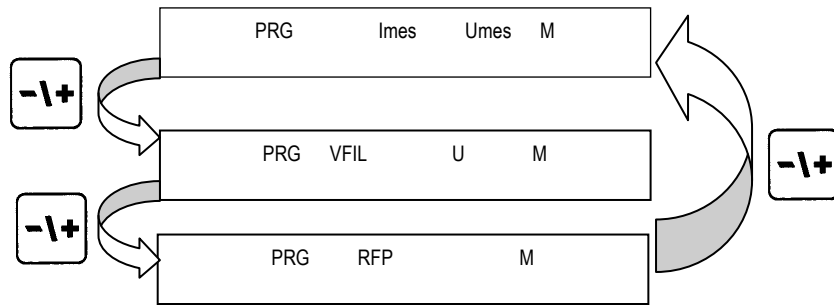
**La pressione del pulsante +/-** permette lo scorrimento di altri menu sul telecomando.  
I pulsanti permettono di modificare i parametri Velocità filo, Lunghezza arco, Regolazione fine.  
Se ci si trova in modalità non sequenziatore, sinérgica:





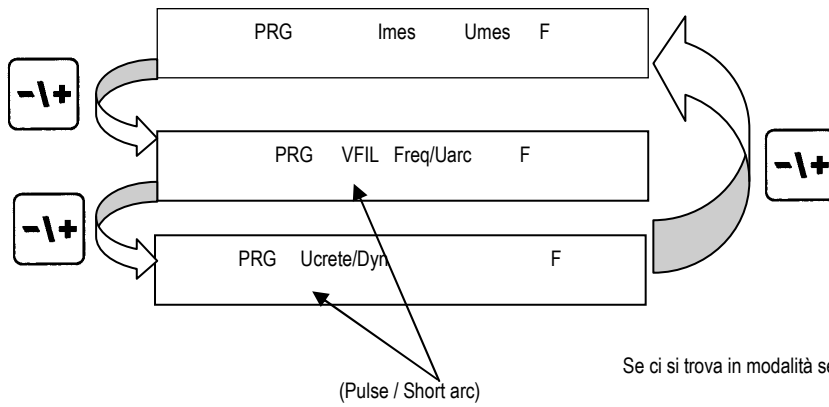
Si se está en modo no secuenciador, manual:

Se ci si trova in modalità non sequenziatore, manuale:

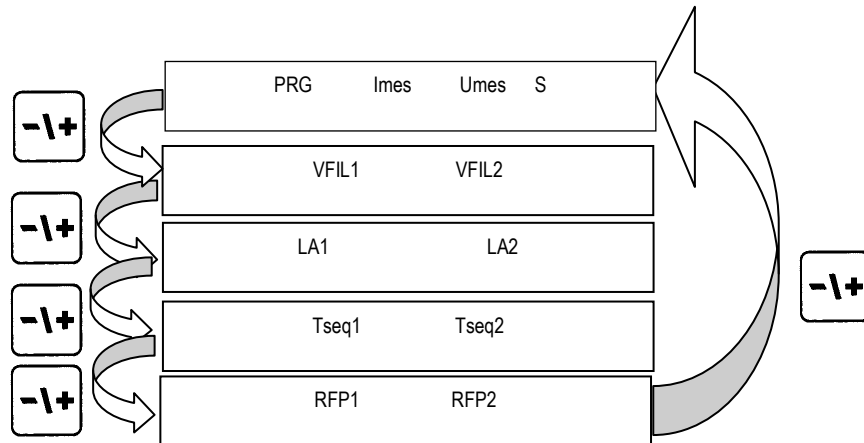


Si se está en modo no secuenciador libre:

Se ci si trova in modalità non sequenziatore, libera:

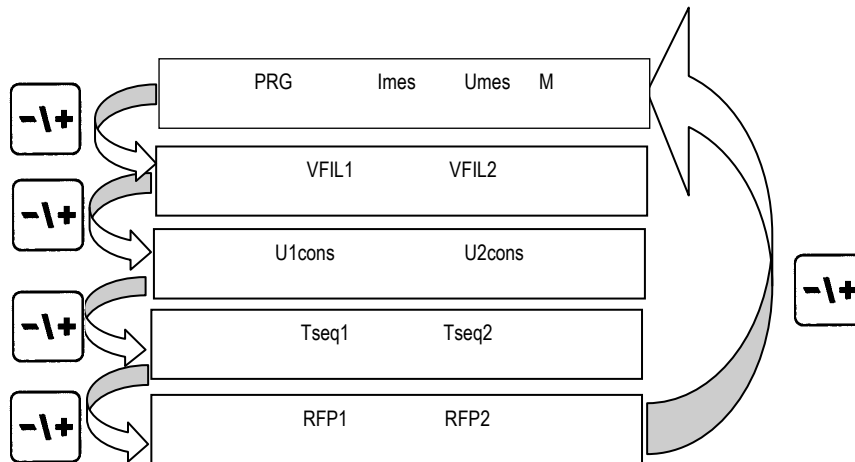


Se ci si trova in modalità sequenziatore, sinérgica:



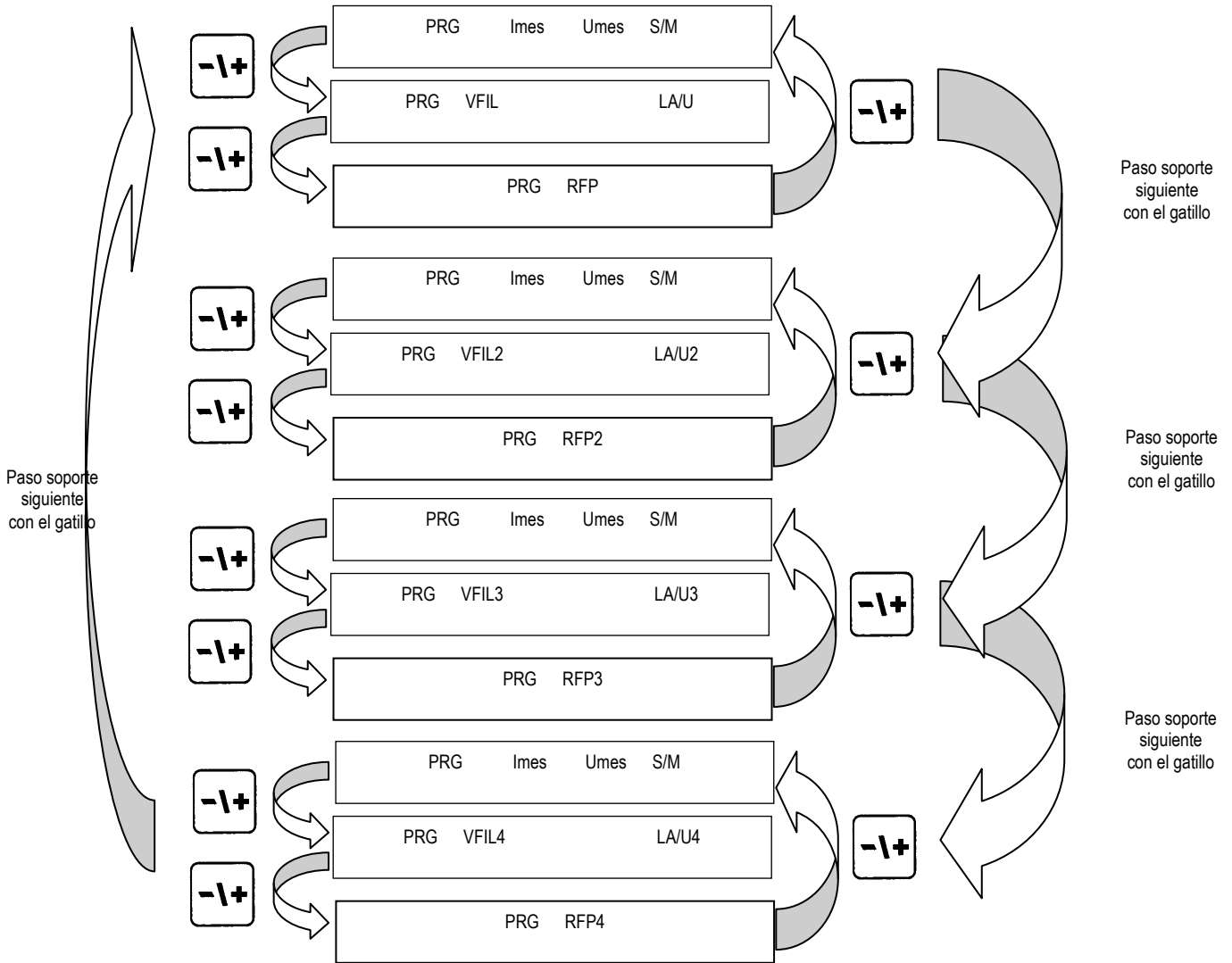
Si se está en modo secuenciador, sinérgico:

Se ci si trova in modalità sequenziatore, manuale:



Si se está en modo secuenciador, manual:

Se ci si trova in modalità stadio, sinergica o manuale:



Paso soporte siguiente con el gatillo

Passaggio livello successivo mediante il grilletto

**Mensajes de error:**

**Messaggi di errore:**

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

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


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

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

## 4. MANTENIMIENTO

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

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




**ATENCIÓN**  
No comenzar nunca una limpieza interna o una reparación sin haberse cerciorado previamente de que el equipo está desenchufado de la red.

Desmontar los paneles del generador y aspirar el polvo y las partículas metálicas acumuladas entre los circuitos magnéticos y los bobinados del transformador. El trabajo se realizará con un adaptador de plástico para no deteriorar los aislantes de los bobinados.


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

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



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


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



**ATENCIÓN 2 VECES POR AÑO**  
Los circuitos electrónicos se limpiarán con cuidado por aspiración sin que el adaptador deteriore los componentes.

En caso de que el generador funcione de manera incorrecta y antes de analizar la avería, siempre hay que tener la precaución de:


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



**ATTENZIONE 2 VOLTE ALL'ANNO**  
I circuiti elettronici devono essere accuratamente puliti mediante aspirazione senza che la ghiera aggredisca i componenti.


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

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



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

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



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

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

### 4.1. RODILLOS Y GUIAHILOS

En condiciones normales de utilización, estos accesorios realizan un servicio prolongado antes de tener que cambiarlos  
Sin embargo, puede ocurrir que, después de un tiempo de utilización, se manifieste un desgaste exagerado o un atascamiento debido a un sedimento adherente.  
Para minimizar estos efectos negativos, es preciso comprobar el estado de limpieza de la pletina.  
El grupo motorreductor no requiere ningún mantenimiento.

Questi accessori assicurano, in condizioni di uso normale, un funzionamento durevole fino al loro cambio.  
Tuttavia, è possibile che dopo un certo tempo d'uso si verifichi un'usura eccessiva o un'otturazione dovuta ad un deposito aderente.  
Per ridurre al minimo questi effetti negativi, occorre prestare la massima attenzione allo stato di pulizia della piastra.  
Il gruppo motoriduttore non richiede alcuna manutenzione particolare.

### 4.2. LISTA DE FALLOS

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

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

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

**Validación:** pulsando la tecla OK.

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

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

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

**Disattivazione:** pressione del tasto OK.

### 4.1 RULLI E GUIDAFILI

### 4.2. LISTA DEI DIFETTI

## 5. MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO

## 5. MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO

## 5.1. PIEZAS DE RECAMBIO

## 5.1. PEZZI DI RICAMBIO

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

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

Rep / SAF Ref Pos / Rif. SAF	Désignación	Désignation
	<b>Cara frontal</b>	<b>Pannello anteriore</b>
11	W000241665 Subconjunto FAV DV 500 CDR (Chapa serigrafiada + tarjeta electrónica + botones)	Sottassieme pannello anteriore DV 500 CDR (Lamiera serigrafia + scheda elettronica + pulsanti)
13	W000241669 Tapón de protección base trim trio	Tappo di protezione basamento trim trio
	W000241676 Cara frontal elipse ALW	Pannello anteriore ellisse ALW
	<b>Elementos internos</b>	<b>Elementi interni</b>
20	W000241667 Tarjeta base macho haces	Scheda basamento machio fascio
21/8	W000241664 Tarjeta base CAD	Scheda basamento CAD
22	W000148730 Acoplador azul pasamuro estándar	Accoppiatore blu attraversante parete standard
22	W000157026 Acoplador rojo pasamuro estándar	Accoppiatore rosso attraversante parete standard
24	W000147413 Adaptador acoplamiento rápido pasamuro	Ghiera accoppiamento rapido attraversante parete
25	W000241668 Conector. Soldadura base macho	Connettore. saldatura basamento machio
26	W000148727 Electroválvula 24 VDC equipada	Elettrodo 24 VDC attrezzato
27	W000149075 Eje devanado completo	Asse avvolgimento completo
28	W000147185 Pulsador 1A N 1F	Pulsante 1A N 1F
	<b>Chapa</b>	<b>Lamiera</b>
30	W000241671 Botón acanalado Ø 22 M6X25 + Pestillo deslizante aflorante	Pulsante scanalato Ø 22 M6X25 + Nottolino scorrevole affiorante
32	W000241678 Parte superior complemento tapa bobina + Empuñadura + Parte superior empuñadura	Parte superiore complemento copribobina + Maniglia + Parte superiore maniglia
33	W000241673 Tapa derecha bobina + Tapa izquierda haz	Copribobina destroy + Coprifascio sinistro
37	W000162046 Tope PVC negro 30 / 25	Arresto PVC negro 30 / 25
	<b>Pletina</b>	<b>Piastra</b>
40	W000255656 Motorreductor pletina PA 4G Ø37 CYL	Motoriduttore piastra PA 4G Ø37 CYL
41	W000241680 Conjunto motorreductor codificador	Insieme motoriduttore pulsante
42/	Conjunto base torcha long. 66 mm	Insieme basamento torcia lung. 66 mm
10	W000241681	
43	W000148658 Conjunto 2 tornillos de fijación cárter	Insieme 2 viti di fissaggio carter
44	W000148661 Conjunto ajuste presión horquilla	Insieme regolazione pressione cappa
45	W000163284 Lote de engranaje / eje de fijación	Lotto ingranaggi / asse fissaggio
46	W000255651 Conjunto horquilla derecha + Conjunto horquilla izquierda	Insieme cappa destra + Insieme cappa sinistra
48	W000255653 Conjunto cárter de protección	Insieme carter di formazione

## 5.2. PROCEDIMIENTOS DE REPARACION DE LA DEVANADERA

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

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

CAUSAS	SOLUCIONES
<b>GENERADOR BAJO TENSION SIN CONSIGNA</b>	

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

<b>GENERADOR EN TENSION Y NINGUN MENSAJE EN EL VISUALIZADOR O PROBLEMA DE VISUALIZACION</b>	
---	--

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

<b>PRESENCIA DEL MENSAJE CAN DEFAULT</b>	
--	--

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

<b>PRESENCIA DEL MENSAJE ENCODER DEFAULT</b>	
--	--

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

<b>PRESENCIA DEL MENSAJE CURRENT DEFAULT</b>	
--	--

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

<b>NO MOTOR VOLTAJE</b>	
-------------------------	--

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

## 5.2. PROCEDURE DI RIPARAZIONE DELL'ALIMENTATORE FILO

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

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

CAUSES	RIMEDI
<b>GENERATORE SOTTO TENSIONE NESSUNA ISTRUZIONE</b>	

Alimentazione	Verificare il fusibile F1 sulla scheda alimentatore filo
Connettività	Verificare che la presa fascio sia collegata lato stazione e lato alimentatore filo Verificare il connettore B23 sulla scheda pannello anteriore ed il connettore J1 sulla scheda basamento stazione Verificare i connettori B43 e B56 sulla scheda alimentatore filo ed il connettore J1 sulla scheda basamento alimentatore filo Verificare che L4 e L2 siano accesi Altrimenti ⇒ cambiare il CI del pannello anteriore
Scheda elettronica	

<b>GENERATORE SOTTO TENSIONE E NESSUN MESSAGGIO SUL DISPLAY O PROBLEMA DI VISUALIZZAZIONE</b>	
---	--

Alimentazione	Spegnere poi riaccendere l'impianto
---------------	-------------------------------------

<b>PRESENCIA DEL MESSAGGIO CAN DEFAULT</b>	
--	--

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

<b>PRESENCIA DEL MESSAGGIO ENCODER DEFAULT</b>	
--	--

<input type="checkbox"/> Connettività	Verificare che il raccordo del pulsante sia correttamente collegato a B54 della scheda dell'alimentatore filo Verificare il collegamento dell'alimentazione del motore sulle prese Faston MOT+ (filo rosso del motore) e MOT-(filo blu del motore)
---------------------------------------	---

<b>PRESENCIA DEL MESSAGGIO CURRENT DEFAULT</b>	
--	--

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

<b>PRESENCIA DEL MESSAGGIO No motor voltage</b>	
---	--

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

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

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

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

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

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

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

**REGOLAZIONI NON PRESE IN CONSIDERAZIONE A PARTIRE DALL'alimentatore filo , daLLA CAD, DaLLA TORCIA INTELLIGENTE ...**

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

**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> <p>Verificar que la velocidad del hilo medida corresponde a la velocidad del hilo de consigna.</p>
Inestabilidades o variaciones en soldadura	<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>

**GENERATORE IN CORSO DI SALDATURA**

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

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

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

## 1. ALGEMENE INFORMATIE

### 1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De haspelaar **DV 500 CDR** werd speciaal ontwikkeld voor aluminiumtoepassingen die bijzondere maatregelen vereisen voor het generatorgamma **DIGI@WAVE™**, het easyengamma voor handmatige toepassingen. Deze haspelaar is ook vooruitgerust voor het haspelen en de bescherming van de spoel.

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

Correct gemonteerd zorgt de **DV 500 CDR** ervoor dat u kwalitatief hoogstaande en mooie lasnaden krijgt. Deze haspelaar is enkel compatibel met het gamma **DIGI@WAVE™** easy in een afzonderlijke versie.

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

### 1.2. SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De installatie is samengesteld uit:

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

### 1.3. BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL

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

LCD beeldscherm	1	Afişaj LCD
Afstelling draadsnelheid	2	Reglajul vitezei firului/buton de selectare
Knoppen voor de programmaketen	3 / 6	Butoanele de înlănţuire ale programelor
Knop voor het scrollen door de verschillende menu's	4	Buton care permite defilarea prin meniuri
Afstelling boogspanning of -hoogte / afstelknop	5	Reglajul tensiunii de alimentare sau înălţimii arcului electric
Bevestigingsknop	7	Buton de validare
Connector afstandsbediening	8	Conectorul telecomenzii
Toortsaansluiting	10	Racordul becului de sudură
Toortsaansluitingen watercircuit	22	Racordurile becului pt. circulaţia apei

### 1.4. OPTIES

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

### 1.4. TILLVAL

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

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

**Observație:** nu bransați în paralel trăgătorul-împingătorul pe electrovană

## 1.5. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR

## 1.5. CARACTERISTICELE TEHNICE ALE CABESTANULUI

	DV 500 CDR - REF. W000055083		
Plaat met rollen	4 rollen / 4 galeți		Platina galeților
Haspelsnelheid	0,5 ⇒ 25 m / min.		Viteza de derulare
Regelaar draadsnelheid	Digital		Regulatorul vitezei firului
Bruikbare draden	0.6 ⇒ 1,6 mm		Fire (sârme) utilizabile
Past in een mangat	Ja / Da		Trece printr-o gaură
Beschermingsindex	IP 23		Indicele de protecție
Isolatieklasse	H		Clasa de izolare
Norm	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10		Norma
Verbinding toorts	"Europees Type"	"De tip european"	Conectorul becului
werkingsfactor 100% t=40°C	350 A		Factor de funcționare 100% t = 40°C
werkingsfactor 60% t=40°C	400 A		Factor de funcționare 60% t = 40°C

Veiligheidsniveaus geleverd door de omhullingen

Acest cabestan nu este un cabestan automatic, el este un echipament manual cu factor de funcționare limitat

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

Gradele de protecție oferite de apărători

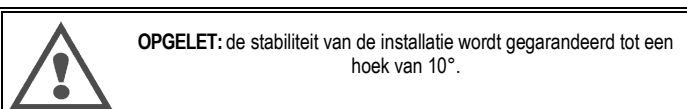
Codeletter Cod alfa	IP	Beveiliging van het materiaal Protecția oferită de echipament
Eerste cijfer Prima cifră	2	Tegen de indringing van vreemde vaste lichamen met $\varnothing \geq 12,5$ mm Împotriva penetrării corpurilor solide de $\varnothing \geq 12,5$ mm
Tweede cijfer A doua cifră	1	Tegen de indringing 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

### 1.6. AFMETINGEN EN GEWICHT

	Afmetingen (LxBxH) Dimensiuni (lung. x lăț. x în.)	Nettogewicht Greutatea netă	Verpakt gewicht Greutatea cu ambalaj	1.6. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE
Haspelaar	750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	17.5 kg	Cabestan



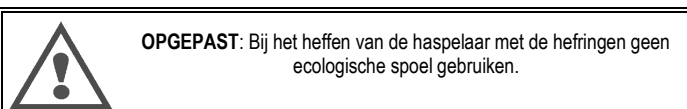
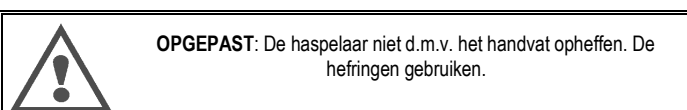
## 2. INBEDRIJFSTELLING



### 2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE

De verschillende onderdelen uit hun verpakking halen.  
De haspelaar op de kar plaatsen en hierbij de onderstaande richtlijnen volgen.

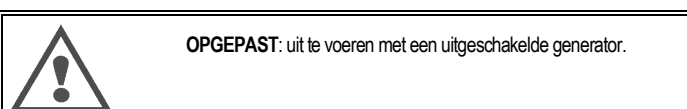
De kabelbundel achteraan de haspelaar en op de generator aansluiten door de richtlijnen na te leven.



### 2.2. MONTAGE VAN DE KAR OP DE DV 500 CDR

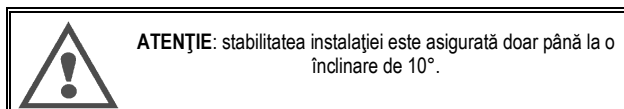
De schoenen onder de haspelaar verwijderen d.m.v. een sleutel van 10.  
De kar op dezelfde bevestigingspunten als de schoenen monteren.  
De schroeven, remmoeren en ringen van de schoenen gebruiken om de kar te bevestigen.

### 2.3. AANSLUITING VAN DE HASPELAAR



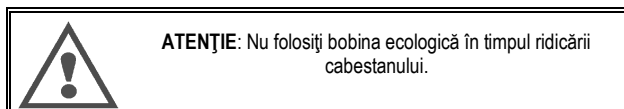
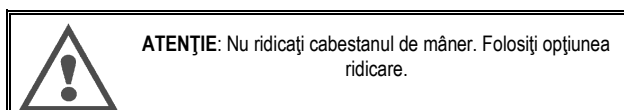
De kabelbundel op de haspelaar aansluiten en hierbij de plaatsing van de connectoren naleven.  
Het andere uiteinde van de kabelbundel op de generator aansluiten.  
De MIG-lastoorts op de DV 500 CDR aansluiten.  
Controleren of de koelvlucht goed doorstroomt.  
Het gasdebiet regelen.

## 2. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE



### 2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI

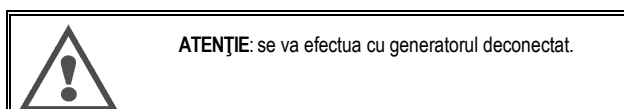
Scoateți diferitele elemente componente din ambalajul lor.  
Fixați cabestanul pe căruciorul său prin respectarea instrucțiunilor de mai jos.  
Conectați mănunchiul de fire pe spatele cabestanului și pe generator cu respectarea regulilor aferente.



### 2.2. MONTAREA CĂRUCIORULUI PE DV 500 CDR

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

### 2.3. RACORDAREA CABESTANULUI



Conectați mănunchiul de fire la cabestan respectând amplasamentul conectoarelor.  
Conectați la generator și cealaltă extremitate a mănunchiului de fire.  
Leagați becul de sudură MIG la DV 500 CDR.  
Verificați circulația corespunzătoare a lichidului de răcire  
Reglați debitul gazului.

### 3. GEBRUIKSINSTRUCTIES

#### 3.1. AANBRENGEN VAN DE DRAAD IN DE DV 500 CDR

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

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

#### 3.2. VERVANGING VAN DE WISSELSTUKKEN

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

☞ Wisselstukken van de haspelplaat:

### 3. INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE

#### 3.1. MONTAREA FIRULUI ÎN DV 500 CDR

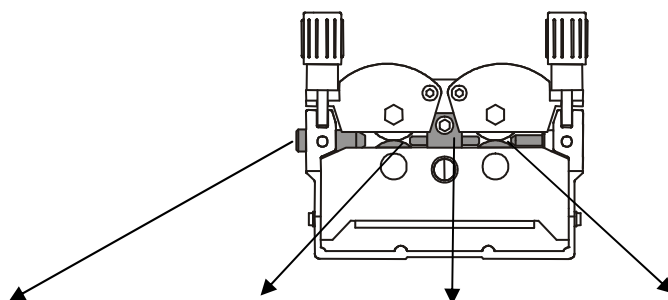
Schimbarea firului (sârmei) de sudură se face după cum urmează (după ce ați deconectat generatorul):

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

#### 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:



						ALUKIT	
staal	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654	W000241685	
	0,8						W000267598
	otel		1,0		W000267599		W000255655
			1,2		W000305126		
			1,6				
Alu	1,0 / 1,2		W000260185		W000255648		
	1,2 / 1,6		W000260186		W000255649		
	1,6 / 2,4		W000260187		W000255650		
Cev erde draad	1,0 / 1,2 1,2 / 1,6	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682		
	Fr inert	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396	

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

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

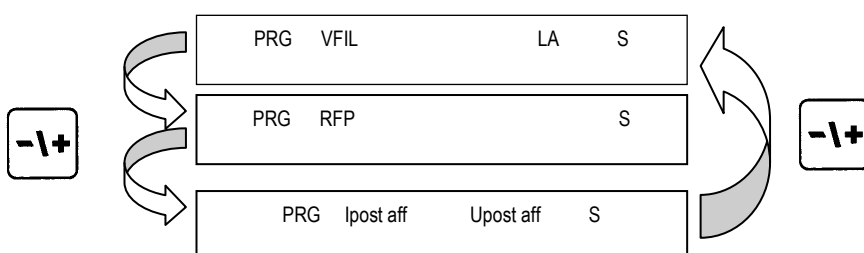
### 3.3. WERKING VAN DE HASPELAAR

<b>Prg</b>	Programma / Programmen
<b>V FIL</b>	Draadsnelheid / r�dhastighet
<b>LA</b>	Booglengte / B�gl�ngd
<b>S</b>	Synergie / Synergi
<b>RFP</b>	Fijne afstelling / Fininst�llning
<b>U</b>	Spanning / Sp�nning
<b>M</b>	Handbediend / Manuell

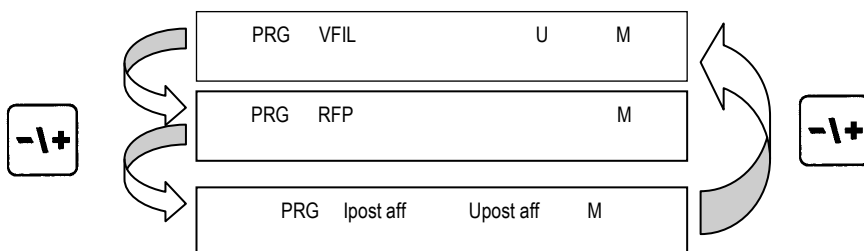
#### BUITEN HET LASSEN

Druk op de knop +/-: laat het scrollen van de programma's toe

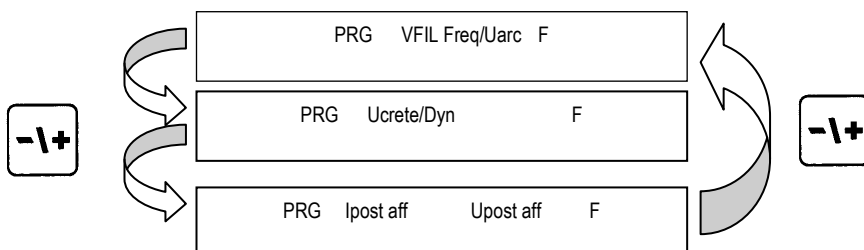
Voorbeeld in normale modus, synergie:



Voorbeeld in normale modus, handmatig:



Voorbeeld in normale modus, vrij:



### 3.3. FUNCȚIONAREA CABESTANULUI

<b>Freq / Uarc</b>	Cz�stotliwo�c / napi�cie łuku / Frecven�a/Tensiunea arcului electric
<b>F</b>	wolny / liber
<b>U cr�te / Dyn</b>	Napi�cie szczytowe / Dynamiczne / Tensiunea maxim�/Dinamica
<b>Tseq</b>	Czas sterownika sekwencyjnego / Timpul secven�iatorului
<b>I</b>	Pr�d / Curent
<b>Ucon</b>	Napi�cie nastawy / Tensiunea recomandat�

#### C ND NU SE SUDEAZĂ

Apăsarea butonului +/- permite defilarea programelor

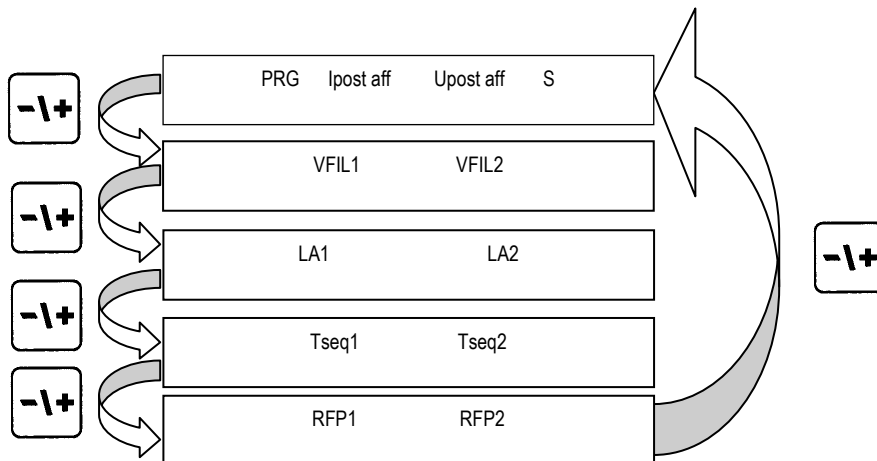
Exemplu în mod de lucru normal, sinergic:

Exemplu în mod de lucru normal, manual:

Exemplu în mod de lucru normal, liber:

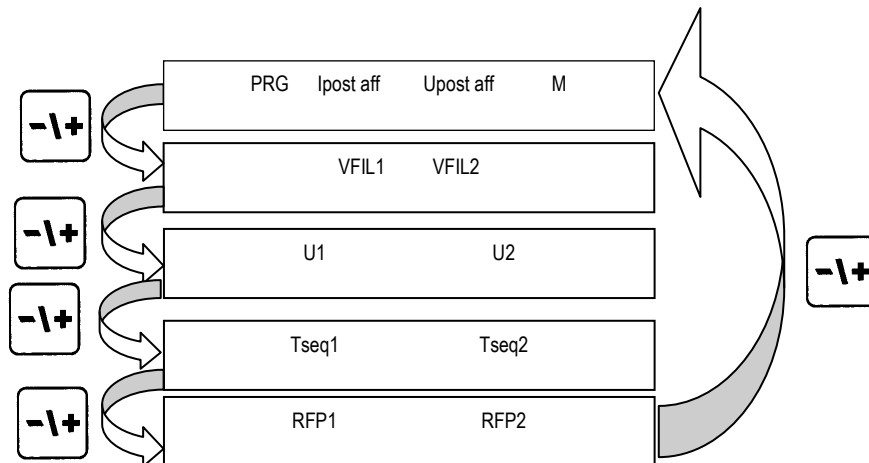
Voorbeeld in sequencemodus, synergie:

Exemplu în mod de lucru secvențial, sinergic:



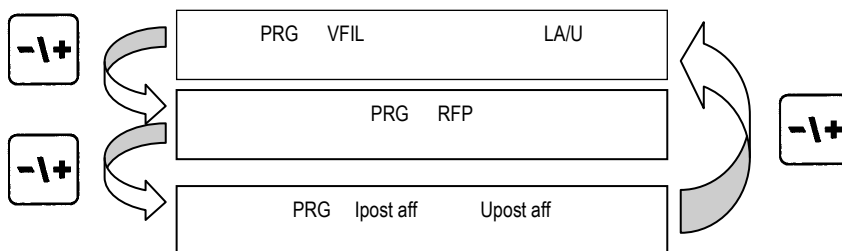
Voorbeeld in sequencemodus, handmatig:

Exemplu în mod de lucru secvențial, manual:



Voorbeeld in niveaumodus, synergie of handmatig:

Exemple în mod de lucru palier, sinergic sau manual:

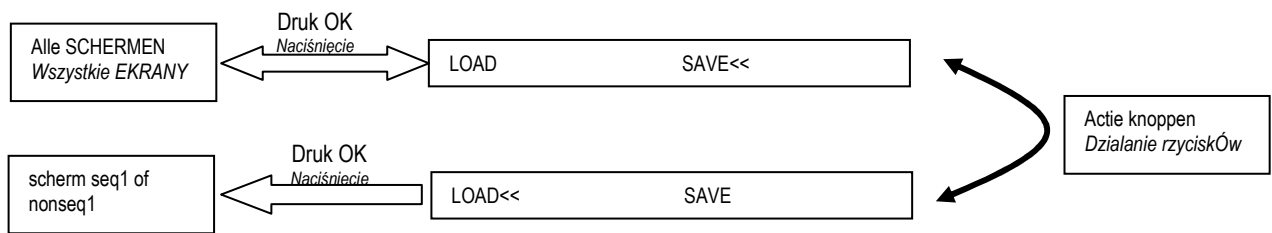


**OPMERKING:** Alle parameters van het NIVEAU 2, 3, 4 moeten geïnitieerd zijn in de SETUP van de FAV. Men kan enkel de parameters van niveau 1 via de afstandsbediening wijzigen..

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

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

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

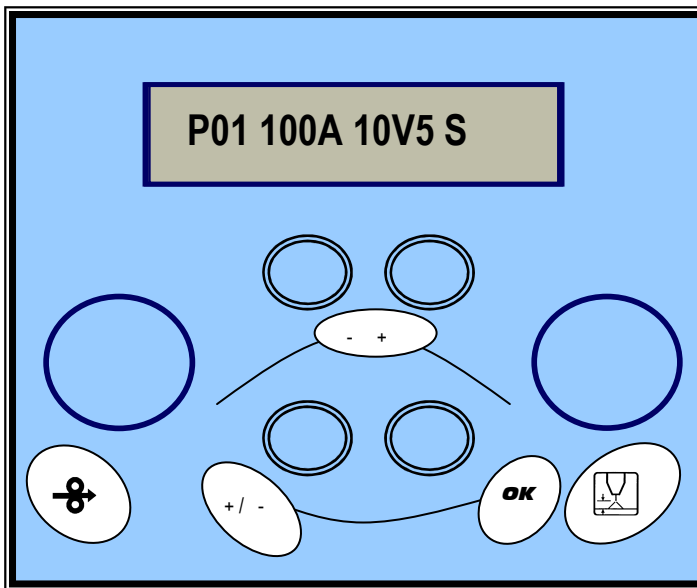


Load: Laden van het lopende programma  
Save: Bewaren van de programmamaparameters  
Alle SCHERMEN ⇔  
Druk OK ⇔  
SCHERM SEQ1 of NONSEQ1 ⇔  
Actie knoppen ⇔

Încărcare: Încărcarea programului curent  
Save (Salvare): Salvarea parametrilor programului  
Toate ECRANELE  
Apăsarea lui OK  
ECRAN SEQ1 sau NONSEQ1  
Acțiunea butoanelor

## TIJDENS HET LASSEN

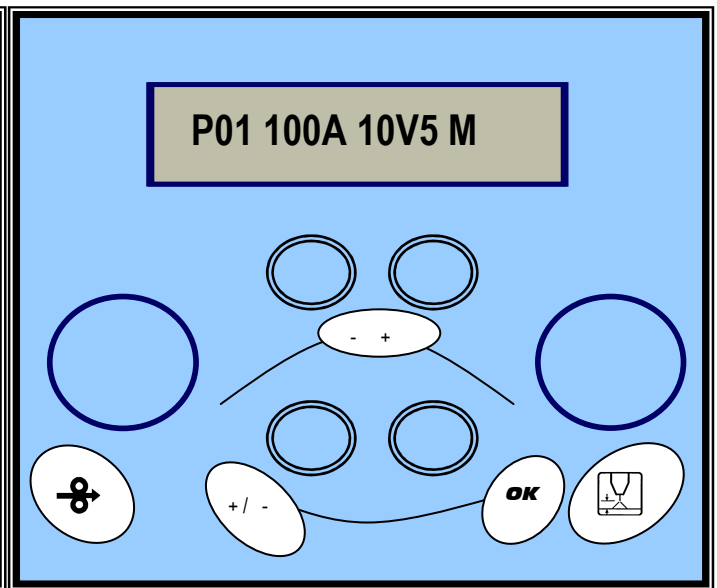
Voorbeelden van mogelijke weergaven tijdens het lassen:



Modus SYNERGIE/ LASSEN  
Afstelling PRG. I en U gemeten in SA en gepulseerd  
Mod SINERGIC/SUDARE  
Reglajul PRG. I și tensiunea măsurată în arc scurt precum și în puls

## ÎN TIMPUL SUDURII

Exemple de afișări care pot apare în timpul sudurii:



Modus HANDMATIG/ LASSEN  
Afstelling PRG. I en U gemeten in SA en gepulseerd  
Mod MANUAL/SUDARE  
Reglajul PRG. I și tensiunea măsurată în arc scurt precum și în puls

### VERSCHILLENDE WERKINGSMODI:

Men moet rekening houden met alle acties van de operator op de knoppen. Deze verschillen naargelang van de gewenste werkmingsmodus (keten, sequencer).  
Noot: De modus sequencervrij en niveauvrij bestaan niet.

**Druk op de knoppen PRG+ en PRG-** laat toe de programmaketen te vormen: Overgang van een Programma N naar een programma N+1.

### DIFERITE MODURI DE FUNCȚIONARE:

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

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

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

**Opmerking:** Deze overgang is enkel mogelijk wanneer de procédés « compatibel » zijn (gedefinieerd op de post).  
Definitie van een « compatibel » procédé: Procédé met hetzelfde materiaal, hetzelfde gas en dezelfde diameter.

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

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

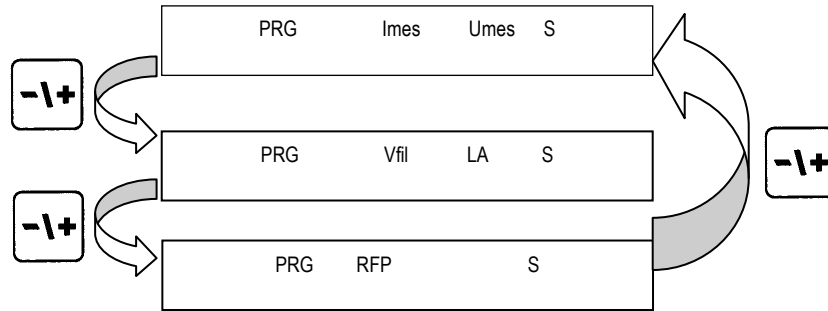
De knoppen laten toe de parameters Snelheid draad, Booglengte, Fijne afstelling te wijzigen.

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

**Apăsarea butonului +/-** permite defilarea celorlalte meniuri cu ajutorul telecomenzii.

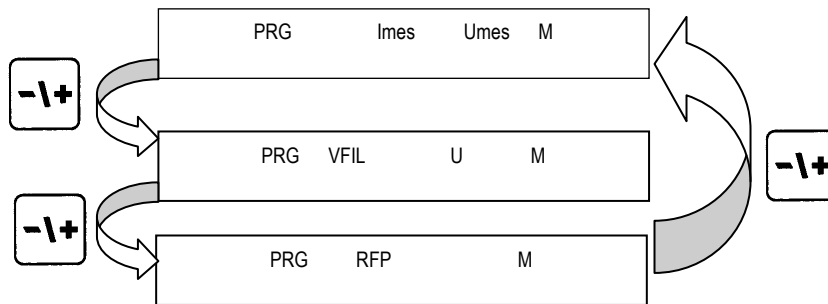
Codificatoarele permit modificarea parametrilor Vfil (viteza firului), La (lungimea arcului electric), Rfp (reglaj fin).

Dacă ne aflăm în modul nesequențial, sinergic:



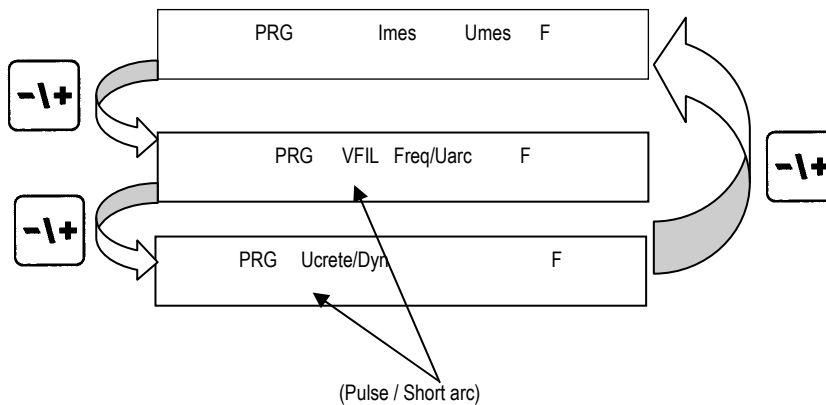
Wanneer men in de modus non-sequencer staat, handmatig:

Dacă ne aflăm în modul secvențial, manual:



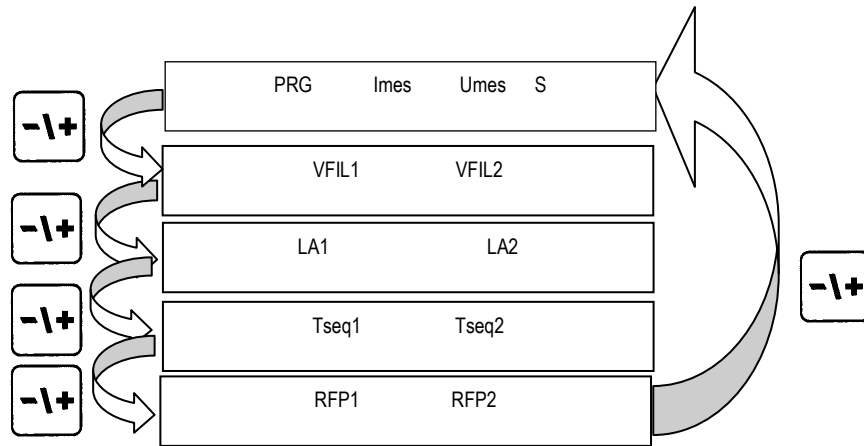
Wanneer men in de modus non-sequencer staat, vrij:

Dacă ne aflăm în modul nesequențial, liber



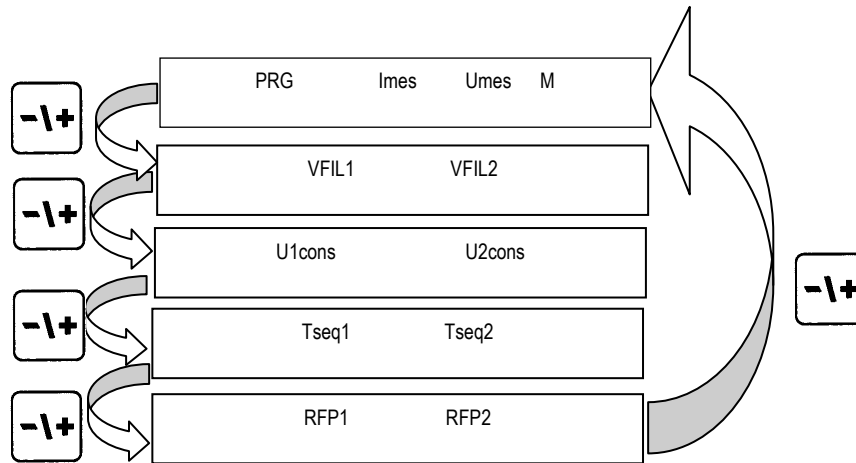
Wanneer men in de modus sequencer staat, synergie:

Dacă ne aflăm în modul secvențial, sinergic:



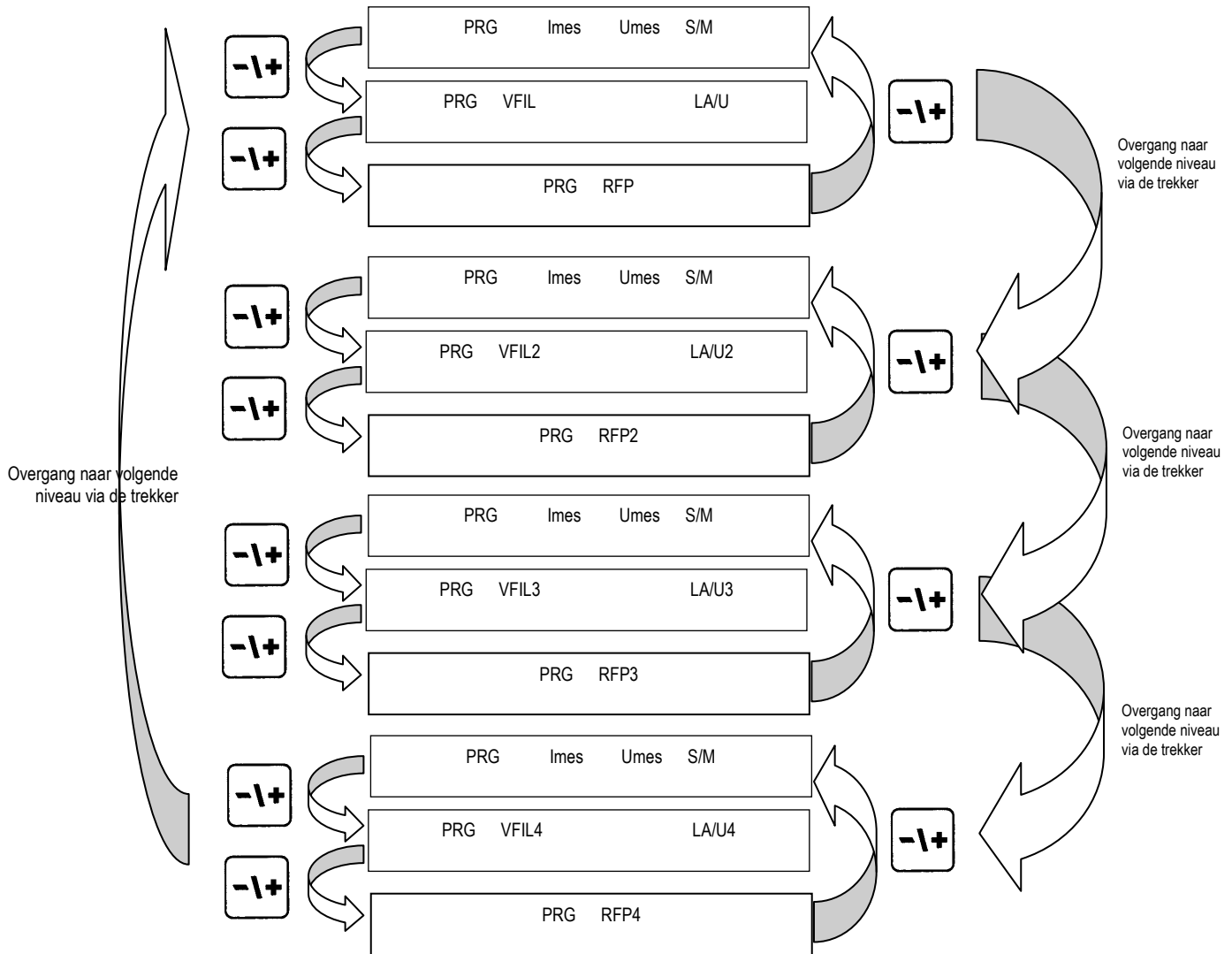
Wanneer men in de modus sequencer staat, handmatig:

Dacă ne aflăm în modul secvențial, manual:



Wanneer men in de niveaumodus staat, synergie of handmatig:

Dacă ne aflăm în modul palier, sinergic sau manual:



Overgang naar volgende niveau via de trekker

Trecerea la palierul următor cu ajutorul pedicii)

#### Foutmeldingen:

Wanneer er zich op de post een fout voordoet, moet de desbetreffende foutmelding op de cad verschijnen. Lijst met fouten: defect ondulator, netspanning, koelgroep, thermische beveiliging, ...

Omwille van de beperkte weergavemogelijkheden moeten de meldingen op het grafische beeldscherm van de post verschijnen.

#### Mesaje de eroare:

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


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



## 4. ENTRETIEN

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

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




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

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


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

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



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

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




**OPGEPAST 2 KEER PER JAAR**

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

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

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




**ATENȚIE DE 2 ORI PE AN**

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

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


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



**OPGEPAST**

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

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



**ATENȚIE**

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

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

### 4.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS

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

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

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

De motorreductorgroep vergt geen enkel onderhoud.

### 4.2. FOUTENLIJST

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

Deze beveiliging verlaten door OK in te drukken.

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

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

**Verhelping:** indrukken van OK

### 4.1. GALEȚII ȘI CONDUCTĂTORII FIRELOR

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

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

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

Grupul motoreductor nu necesită nici un fel de întreținere.

### 4.2. LISTA DEFECTELOR

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

Validați această securitate prin apăsarea tastei OK

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

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

**Validare:** apăsarea tastei OK.

## 5. ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN / RESERVEONDERDELEN

## 5. ÎNTREȚINEREA / PIESELE DE SCHIMB

### 5.1. RESERVEONDERDELEN

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

### 5.1. PIESELE DE SCHIMB

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

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Omschrijving	Specificație
		<b>Frontpaneel</b>	<b>Partea frontală</b>
11	W000241665	Subgeheel FAV DV 500 CDR (Plaat met zeefdruk + elektronische kaart + knoppen)	Subansamblu FAV DV 500 CDR (Plăcuță serigrafiată + cartelă electronică + butoane)
13	W000241669 W000241676	Beveiligingsdop contact trim trio Ellipsvormig frontpaneel ALW	Capacul de protecție al soclului trim trio Partea frontală, elipsă ALW
		<b>Inwendige elementen</b>	<b>Elemente interne</b>
20	W000241667	Kaart mannelijke contact kabelbundel	Soclu cartelei cu mănunchiul de fire
21/8	W000241664	Kaart contact CAD	Soclu cartelei CAD
22	W000148730	Blauw koppelstuk standaardwand doorgaand	Dispozitiv de cuplare albastru care traversează un perete despărțitor standard
22	W000157026	Rood koppelstuk standaardwand doorgaand	Dispozitiv de cuplare roșu care traversează un perete despărțitor standard
24	W000147413	Opzetstuk snelkoppeling wand doorgaand	Capacul cuplajului rapid care traversează peretele despărțitor
25	W000241668	Lasconnector mannelijk contact	Conector. Soclu sudurii
26	W000148727	Elektro 24 VDC uitgerust	Electrovană 24 V, DC, complet echipată
27	W000149075	Volledige haspelas	Axa derulării complete
28	W000147185	Drukknop 1A N 1F	Șalter 1A N 1F
		<b>Plaatwerk</b>	<b>Tinichigeria</b>
30/31	W000241671	Gekartelde knop Ø 22 M6X25 + Waterpas schuifgrendel	Buton canelat Ø 22 M6X25 + Zăvor culisant
32	W000241678	Bovenzijde met volledige spoelkap + Handvat + Bovenzijde handvat	Apărătoarea suplimentară a bobinei + Mâner + Apărătoarea mânerului
33	W000241673	Rechterkap spoel + Linkerkap kabelbundel	Apărătoarea din dreapta a bobinei + Apărătoarea din stânga a mănunchiului de cabluri
37	W000162046	Zwarte PVC-aanslag 30 / 25	Opritor din PVC negru 30/25
		<b>Plaat</b>	<b>Platina</b>
40	W000255656	Motorreductor en plaat PA 4G Ø37 CIL.	Motoreductorul platinei PA 4G Ø37 CIL
41	W000241680	Onderdeel motorreductor codeerder	Ansamblul motoreductor-buton
42/10	W000241681	Onderdeel contact toorts breedte 66 mm	Ansamblul soclu-bec de sudură, lung. 66 mm
43	W000148658	Onderdeel 2 bevestigingsschroeven carter	Ansamblul 2 șuruburi de fixare-carter
44	W000148661	Onderdeel drukafstelling klep	Ansamblul care reglează presiunea mantiei
45	W000163284	Set tandwielen / bevestigingsas	Lotul de angrenare/ax de fixare
46	W000255651	Onderdeel rechterklep + Onderdeel linkerklep	Ansamblul mantiei din dreapta + Ansamblul mantiei din stânga
48	W000255653	Onderdeel veiligheids-carter	Ansamblul carterului de protecție

## 5.2. PROBLEMEN &amp; OPLOSSINGEN

## 5.2. PROCEDEUL DE DEPANARE AL CABESTANULUI

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

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

## OORZAKEN

## ACTIES

## GENERATOR ONDER SPANNING GEEN INSTELWAARDE

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

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

Voeding | De installatie uit- en dan opnieuw aanzetten

## MELDING CAN DEFECT AANWEZIG

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

## MELDING CODEERDER DEFECT AANWEZIG

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

## MELDING STROOMDEFECT AANWEZIG

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

## MELDING GEEN MOTORSPANNING AANWEZIG

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

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

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

## CAUZE

## REMEDII

## GENERATORUL CUPLAT - NU SUNT SFATURII

Alimentare	verificați siguranța F1 pe cartela cabestanului
Conexiuni	verificați dacă fișa mănunchiului de cabluri este branșată și la postul de lucru și la cabestan verificați conectorul B23 al părții frontale și conectorul J1 de pe soclul cartelei postului de lucru verificați conectoarele B43 și B56 ale cartelei cabestanului și conectorul J1 de pe soclul cartelei cabestanului verificați dacă L4 și L2 luminează dacă nu ⇒ schimbați C1 a părții frontale
Cartela electronică	

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

Alimentare | Opriti și reporniți instalația

## PREZENȚA MESAJULUI: CAN DEFAULT (TAMBUR DEFECT)

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

## PREZENȚA MESAJULUI: ENCODER DEFAULT (BUTON DEFECT)

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

## PREZENȚA MESAJULUI: CURRENT DEFAULT (LIPSĂ CURENT)

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

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

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

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

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

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

Het blokkeerniveau op het frontpaneel nagaan (zie probleemoplossing frontpaneel)

**GENERATOR BEZIG MET LASSEN**

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

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

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

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

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

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

**GENERATORUL AFLAT ÎN TIMPUL SUDURII**

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

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

# 1. VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

## 1.1. PREZENTÁCIA ZARIADENIA

Odvíjací bubon DV 500 CDR je vyvinutý špeciálne na dokonalejšie aplikácie, ktorých hliník si vyžaduje mimoriadne opatrenia pre triedu generátora DIGI@WAVE™, gamme easy triedu pre ručné aplikácie. Tento odvíjací bubon je určený aj na posuv drôtu a ochranu cievky. Jeho optimalizovaný dizajn umožňuje jednoduché používanie v náročnom prostredí, či už ide o prepravu (súčasťou ponuky je aj vozík) alebo vzhľadom na nepriaznivé vonkajšie vplyvy (vlhkosť, prach, výstupy atď.).

Správne nainštalovaný DV 500 CDR vám umožní dosiahnuť zvary vysokej kvality a pekného vzhľadu. Tento odvíjací bubon je kompatibilný výhradne s expertným postupom DIGI@WAVE™ v oddelenej verzii.

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

## 1.2. ZLOŽENIE ZARIADENIA

Zariadenie sa skladá z týchto častí:

- ☞ odvíjací bubon drôtu
- ☞ ekologický adaptér cievky
- ☞ pokynov týkajúcich sa bezpečnosti, používania a údržby

## 1.3. FUNKČNÉ MOŽNOSTI PREDNEJ STRANY

☞ pozri prospekt obrázkov 1. na konci príručky

1	Displej LCD
2	Regulácia rýchlosti drôtu
3 / 6	Tlačidlá na režazenie programov
4	Tlačidlo umožňujúce prehládanie jednotlivých menu
5	Regulácia napätia alebo výšky oblúka / kódovača nastavenia
7	Tlačidlo na potvrdenie
8	Konektor diaľkového ovládania (v ponuke k vyvinutému zväraciemu horáku)
22	Prípojky horáka na obeh vody
10	Prípojka horáka

## 1.4. DOPLNKY

- ① súmerné zapojenie, ref. Č.: W000055061
- ② Slučkové prichytenie, ref. č.: W000055101
- ③ Rozvinutý zvärací horák, ref. č.: W000055073
- ④ Vozík odvíjacieho bubna drôtu, ref. č.: W000055050 (iba ak je vybavený oporným podstavcom)

**Poznámka:** Nepripájajte push pull paralelne k elektroventilu.

## 1.5. TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY ODVÍJACIEHO BUBNA

	DV 500 CDR - REF. W000055083
Platňa kladiek	4 kladky
Rýchlosť posúvania drôtu	0,5 ⇔ 25 m / mn
Regulátor rýchlosti drôtu	Digital
Použiteľné drôty	0.6 ⇔ 1,6 mm
Priechod cez revízny otvor	Oui / Yes
Stupeň ochrany	IP 23
Izolačná trieda	H
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Napojenie zväracieho horáka	" Európsky typ "
Faktor využitia 100% à t=40°C	350 A
Faktor využitia 60% à t=40°C	400 A

Tento odvíjací bubon drôtu nie je automatický, ide o ručné zariadenie. Jeho časový faktor oblúka je obmedzený.

Stupne ochrany zabezpečené krytom

Písmeno drôtu	IP	Ochrana prístroja
Prvé číslo	2	Proti preniknutiu cudzích pevných telies od $\varnothing \geq 12,5$ mm
Druhé číslo	1	Proti prenikaniu kľapiek vody so škodlivým účinkom
	3	Proti prenikaniu dažďa (naklonený až do 60° vzhľadom na kolmicu) so škodlivými účinkami

## 1.6. ROZMERY A VÁHY

	Rozmery (LxIxH)	Poids net	Poids emballé
odvíjací bubon drôtu	750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	17.5 kg

## 2. UVEDENIE DO ČINNOSTI



**UPOZORNENIE:** stabilita zariadenia je zabezpečená až po naklonenie 10°.

### 2.1. ODBALENIE ZARIADENIA

Vyberte jednotlivé časti z obalov.

Upevnite odvíjací bubon drôtu na vozík podľa nasledujúcich pokynov.

Zväzok napojte podľa pokynov na zadnú stranu odvíjacieho bubna a generátora.



**UPOZORNENIE:** Nedvíhajte odvíjací bubon za jeho rukoväť. Použite voľbu slučkové zdvíhanie.



**UPOZORNENIE:** Pri zdvíhaní odvíjacieho bubna nepoužívajte ekologickú cievku.

### 2.2. MONTÁŽ VOZÍKA NA DV 500 CDR

Odmontujte vodiace kľzáky odvíjacieho bubna pomocou kľúča č. 10.

Namontujte vozík na tie isté úchytné body ako vodiace kľzáky.

Na upevnenie vozíka použite skrutky, poistné matice a podložky vodiacich kľzákov.

### 2.3. NAPOJENIE ODVÍJACIEHO BUBNA



**UPOZORNENIE:** odpojte generátor od siete.

Napojte zväzok na odvíjací bubon, dodržte pri tom polohy konektorov.

Napojte druhý koniec zväzku na generátor.

Spojte zväzok MIG s DV 500 CDR.

Ak máte model s napojením na vodu, skontrolujte, či je prevádzkyschopný.

Nastavte prietok plynu.

### 3. POKYNY PRE POUŽÍVANIE

#### 3.1. VLOŽENIE DRÔTU DO DV 500 CDR

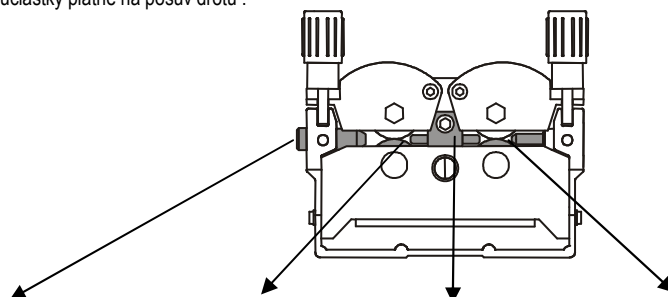
Výmena zvarovacieho drôtu sa vykonáva nasledovne ( po tom, čo sme odpojili generátor od napätia ) :

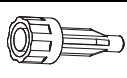

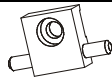
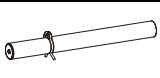
1. Otvorte dvere na strane pre posuv drôtu.
2. Odskrutkujte maticu vretena cievky.
3. Vložte cievku so zvarovacím drôtom na vreteno. Skontrolujte, či je čap vretena na svojom mieste na cievke.
4. Preložte maticu na vreteno, tým, že ju otočíte v smere, ktorý vyznačuje šípka.
5. Spustíte páky, aby ste uvoľnili proti-kladky :  
Zoberte koniec drôtu cievky a odrežte krivú časť.  
Vyrovnajte prvých 15 centimetrov drôtu  
Vložte drôt pomocou vedenia drôtu platne.
6. Spustíte proti kladky a znova dajte hore páky, aby ste tak znehybnili proti kladky.
7. Prispôbte tlak proti kladiek na drôte.

#### 3.2. VÝMENA OPOTREBOVANÝCH SÚČIASTOK

Opotrebované súčiastky odvíjacieho bubna drôtu, ktorého úlohou je viesť a podávať zvarovací drôt musia byť prispôbené typu a priemeru použitého zvarovacieho drôtu. Na druhej strane ich opotrebovanie môže zhoršiť výsledky zvárania. Je teda nevyhnutné ich meniť.

☞ Opotrebované súčiastky platne na posuv drôtu :



						ALUKIT
Ocel	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
Pozinkovaná	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655	W000241682
	1,2 / 1,6				W000255655	
prema	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396	

Je možné použiť kladky ALU s oceľovými alebo plnenými drôtmí.

#### 3.3. FUNGOVANIE ODVÍJACIEHO BUBNA DRÔTU

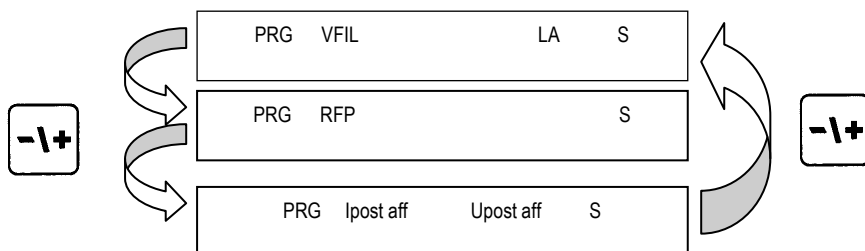
**Prg** Program  
**V FIL** Rýchlosť drôtu  
**LA** Dĺžka oblúka  
**S** Technológia preložené ako synergia  
**RFP** Regulácia ukončenia  
**U** Napätie  
**M** Ručný

**Freq / Uarc** Frekvencia / napätie oblúka  
**F** voľný  
**U crête / Dyn** Napätie vrcholu / dynamické  
**Tseq** čas meniča  
**I** Prúd  
**Ucon** Napätie želaná hodnota

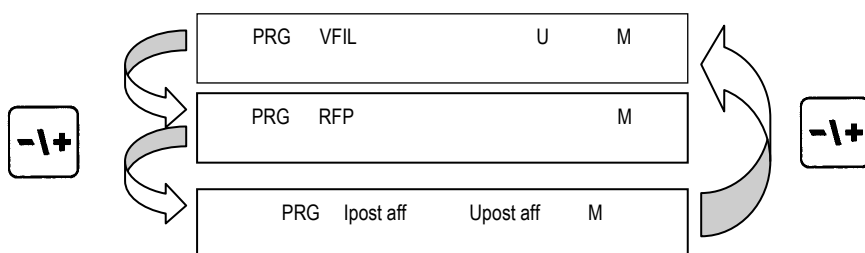
## MIMO ZVÁRANIA

Stlačenie tlačidla +/- umožňuje prehliadanie programov

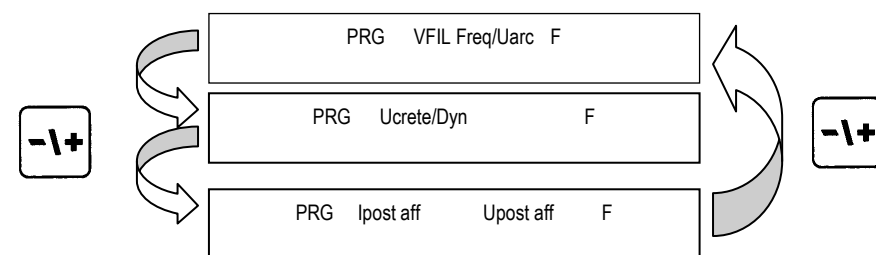
Príklad pri normálnom režime, synergický :



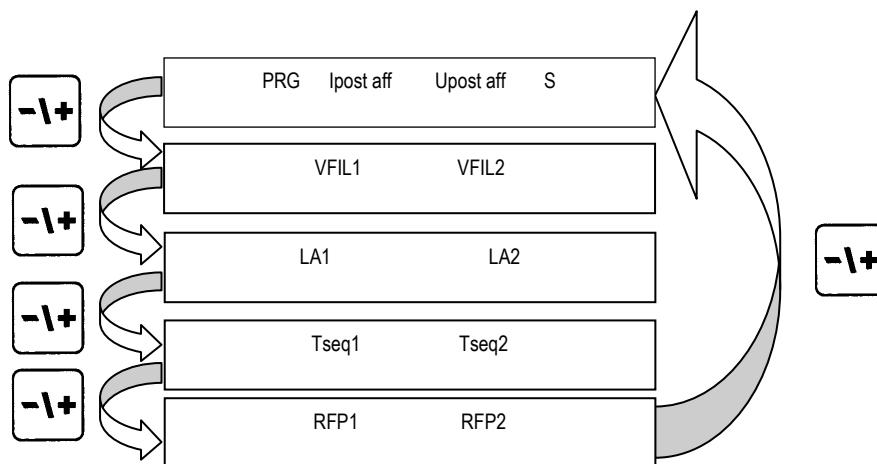
Príklad pri normálnom režime, ručný :



Príklad pri normálnom režime, voľný :

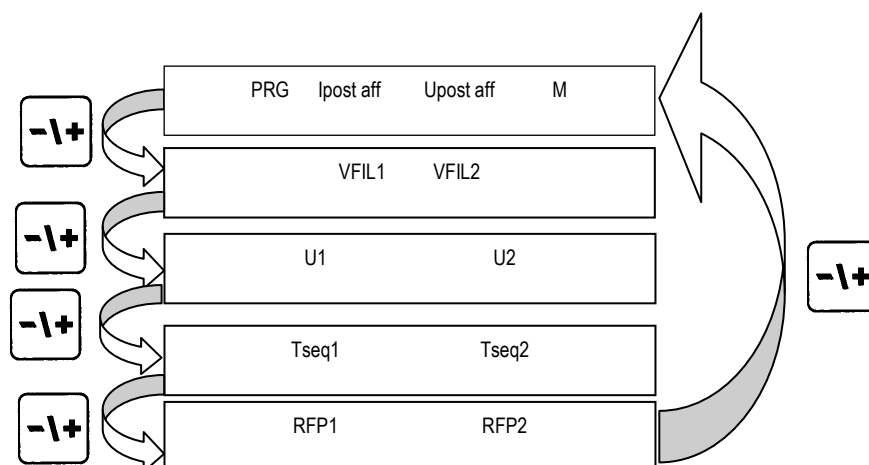


Príklad v režime meniča, synergický :

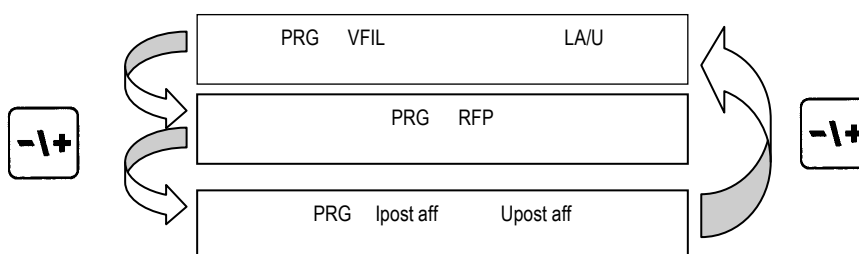




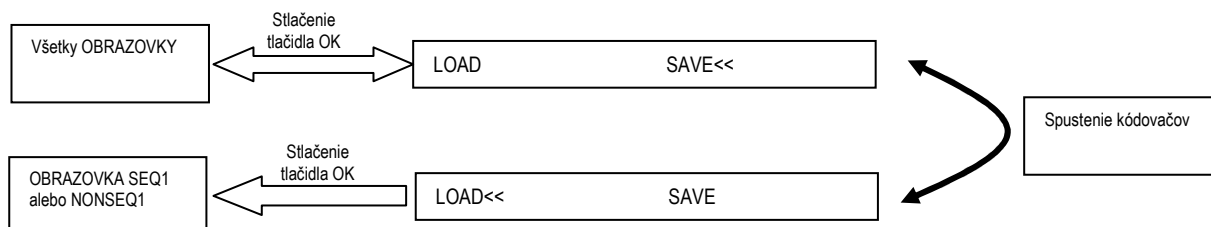
Príklad v režime meniča, ručný :



Príklad v režime stupňa, synergický alebo ručný :



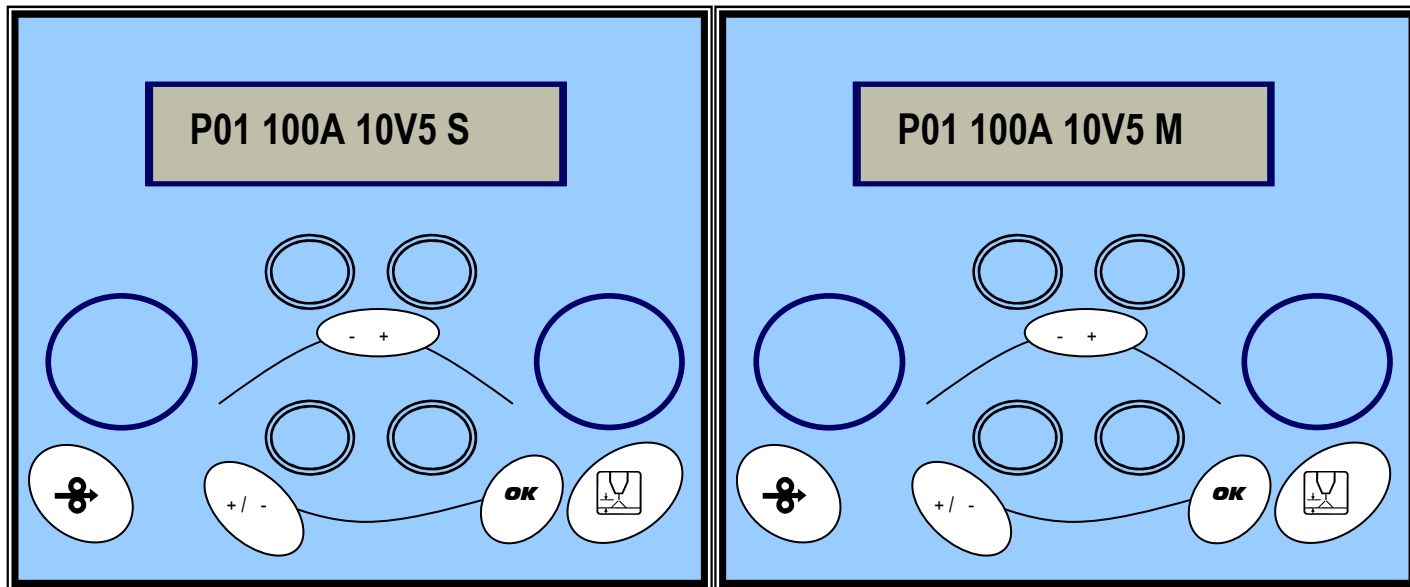
**Poznámka:** Všetky parametre STUPNA 2,3,4 musia byť spustené v SETUP FAV. Diaľkovým ovládaním je možné zmeniť len parametre stupňa 1.



Load : načítavanie aktuálneho programu  
 Save : uloženie programových parametrov  
 Všetky OBRAZOVKY  
 Stlačenie tlačidla OK  
 OBRAZOVKA SEQ1 alebo NONSEQ1  
 Spustenie kódovačov

**PRIZVARABI**

Príklady možných zobrazení počas zvárania:



Režim SYNERGICKÝ/ZVÁRANIE  
Regulácia PRG.I a Umerané v SA a pulzné

Režim RUČNÝ/ZVÁRANIE  
Regulácia PRG.I a Umerané v SA a pulzné

**JEDNOTLIVÉ REŽIMY PREVÁDZKY :**

Všetky činnosti operátora vykonané na kódovačoch alebo tlačidlách musia byť zaznamenané. Líšia sa podľa zvoleného režimu prevádzky (zreťazenie,menič).

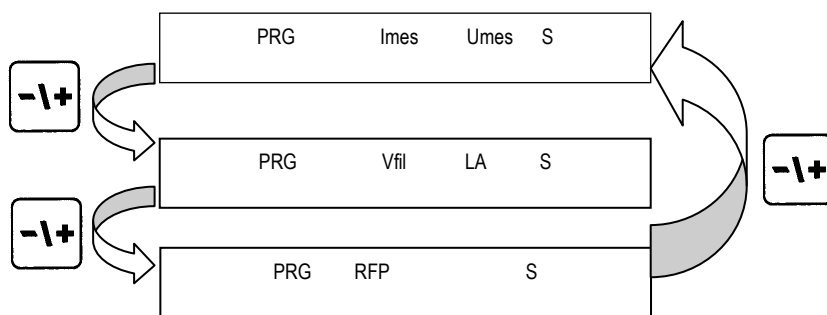
**Poznámka:** režim meniča voľný a voľný stupeň neexistujú.

**Stlačenie tlačidiel PRG+ a PRG-** umožňujú reťazenie programov : Prechod z programu N do programu N+1.

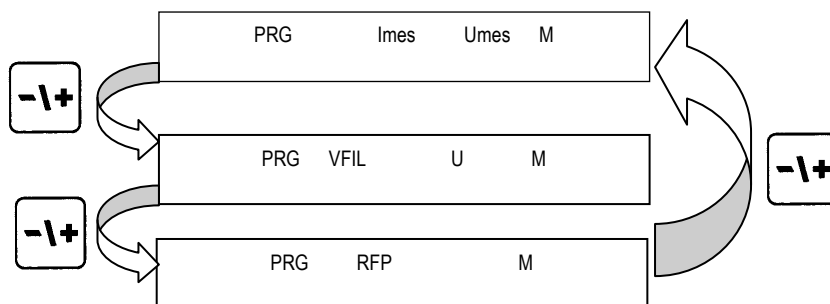
**Poznámka:** Tento prechod je možný, len ak sú postupy „kompatibilné“ (definované v prístroji).  
"Kompatibilný" postup: Postup toho istého materiálu, plynu, priemeru drôtu.

**Stlačenie tlačidla +/-** umožňujú prehliadanie ostatných menu cez diaľkové ovládanie. Kódovače umožňujú zmeny parametrov Vfil, La, Rfp.

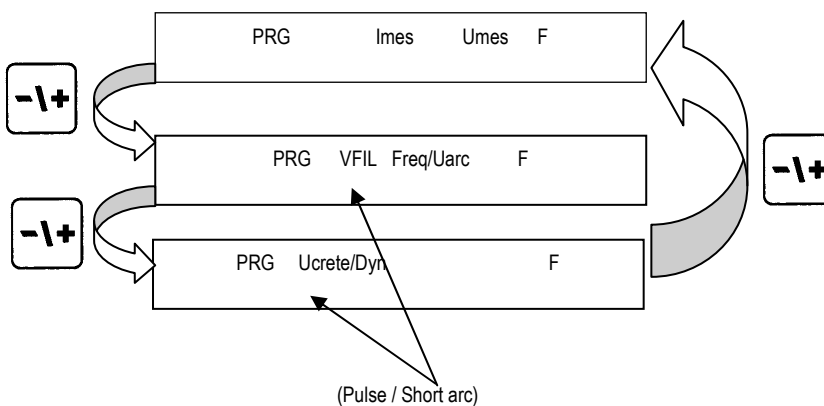
V režime bez meniča, synergickom :



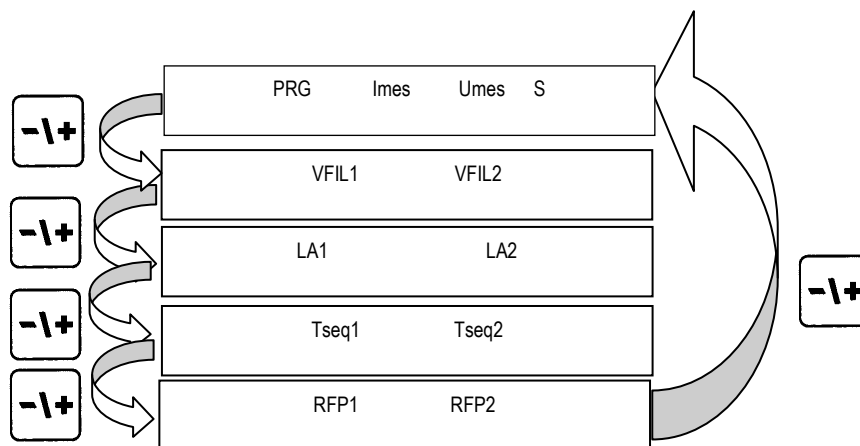
V režime bez meniča, ručnom :



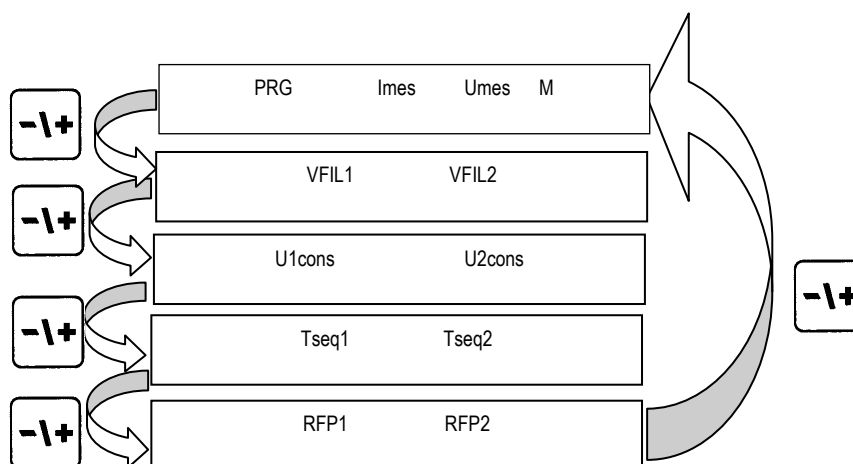
V režime bez meniča, volnom :



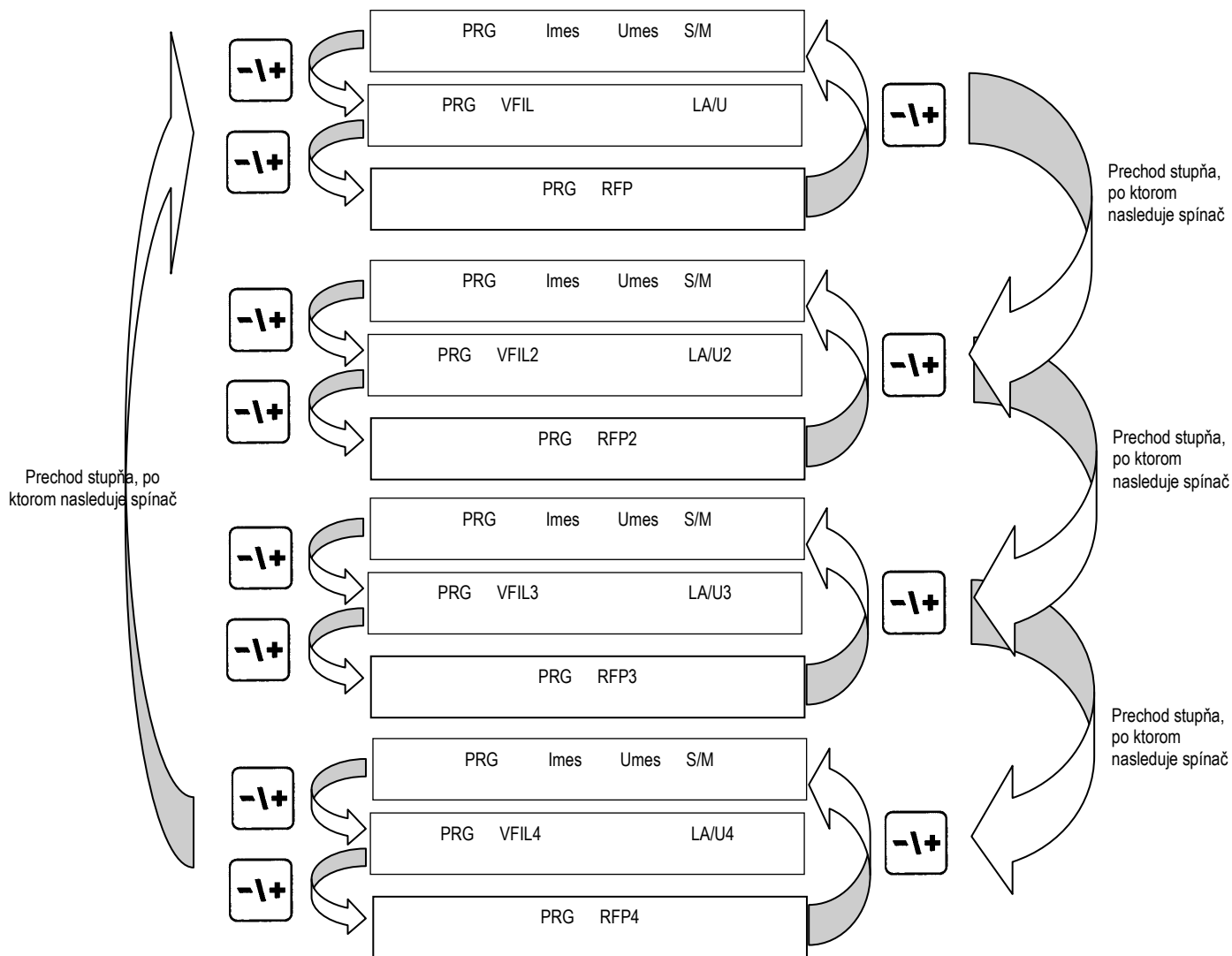
V režime meniča, synergickom :



V režime meniča, ručnom :



V režime stupňa, synergickom alebo ručnom :



(Prechod stupňa, po ktorom nasleduje spínač)

**Spravy o chybách:**

Ak sa vyskytne chyba, na prednej strane prístroja sa zobrazí príslušná správa o chybe. Zoznam chýb: chyba konvertora, napätie siete, GRE, teplota. Z dôvodu obmedzených možností zobrazenia sa musia správy zobrazit' na grafickej obrazovke prístroja.

## 4. ÚDRŽBA

Dvakrát do roka, v závislosti na frekvencii používania prístroja, skontrolujte:

- ⇒ čistotu generátora
- ⇒ elektrické a plynové prípojky.



### UPOZORNENIE

Nikdy nezačínajte vnútorné čistenie alebo opravu prístroja bez toho, aby ste sa vopred presvedčili, či je prístroj skutočne odpojený od siete.

Odmontujte panely generátora a vysajte prach a kovové častičky, ktoré sa nazbierali medzi magnetickými obvodmi a vinutím transformátora. Pri práci použijeme plastový nástavec, aby sme nepoškodili izolačné časti vinutia.



### UPOZORNENIE DVAKRÁT DO ROKA

Odsajte nečistoty z elektrických obvodov bez toho, aby nástavec odsávača poškodil komponenty.

V prípade zlého fungovania generátora buďte opatrní a pred samotnou analýzou prijmite nasledovné opatrenia:

- ⇒ skontrolujte elektrické prípojky výkonového okruhu, ovládacieho okruhu a napájacieho okruhu.
- ⇒ stav izolantov, káblov, prípojok a vedenia.



### UPOZORNENIE

Pri každom spustení zariadenia a pred každým technickým zásahom SAV skontrolujte:

- ⇒ či sú výkonové svorky správne utiahnuté
- ⇒ či je zapojenie správne
- ⇒ prietok plynu
- ⇒ stav horáka
- ⇒ druh a priemer drôtu

### 4.1. KLADKY A VODIDLÁ DRÔTOV

Toto príslušenstvo zabezpečuje v bežných užívateľských podmienkach dlhodobú službu predtým, ako ho treba vymeniť.

Môže sa však stať, že po istej dobe používania sa objaví zvýšené opotrebovanie alebo upchanie spôsobené zanesením.

Aby sme minimalizovali tieto negatívne vplyvy, je dobré dbať na čistotu dosky.

Prevodový motor si nevyžaduje žiadnu údržbu.

### 4.2. ZOZNAM CHYB

**Chyba spojenia odvíjacieho bubna** (alebo zabezpečenie CAN): dialóg s odvíjacím bubnom drôtu prerušený (výhradne) alebo odvíjaci bubon nie je pripojený (nezobrazuje sa na plášťovej elektróde)

Potvrdiť toto zabezpečenie stlačením tlačidla OK

**Chyba zobrazená na prístroji, ale týka sa odvíjacieho bubna:**

- Chyba kódovača:** Potvrdiť toto zabezpečenie stlačením tlačidla OK, ale táto chyba (okrem neskorej detekcie) si vyžaduje zásah na odvíjacom bubne (pozri postup opravy)
- Chyba napätia motora:** Potvrdiť toto zabezpečenie stlačením tlačidla OK, ale táto chyba (okrem neskorej detekcie) si vyžaduje zásah na odvíjacom bubne alebo generátore (pozri postup opravy)
- Chyba strednej hodnoty striedavého prúdu motora:** Potvrdiť toto zabezpečenie stlačením tlačidla OK

**Potvrdenie:** Stlačenie tlačidla OK .

## 5. ÚDRŽBA / NÁHRADNÉ SÚČIASTKY

### 5.1 NÁHRADNÉ SÚČIASTKY

(pozri prospekt obrázkov 1/2/3 na konci príručky)

označenie		názov
<b>Predná strana</b>		
11	W000241665	Podcelok FAV DV 500 CDR ( serigrafický plech + elektronická karta + tlačidlá )
	W000241669	Ochranné tlačidlo zásuvky trim trio
13	W000241676	Predná strana elipsová ALW
<b>Vnútorne prvky</b>		
20	W000241667	Karta samčej zásuvky zväzku
21/8	W000241664	Karta zásuvky CAD
22	W000148730	Modrá spojka trav štandardnej priečky
22	W000157026	Červená spojka trav štandardnej priečky
24	W000147413	Nástavec rýchlych prer trav priečky
25	W000241668	Konektor. Zváranie, samčia zásuvka
26	W000148727	Elektro 24 VDC vybavené
27	W000149075	Os odvíjania kompletná
28	W000147185	Pouss 1A N 1F
<b>Plechová časť</b>		
30/31	W000241671	Tlačidlo rebrované Ø 22 M6X25+ Posuvná západka dotyková
32	W000241678	Vrchná doplnková časť krytu cievky+ Rukoväť+ Vrchná časť rukoväte
33	W000241673	Pravý kryt cievky+ Ľavý kryt zväzku
37	W000162046	Zarážka PVC čierna 30/25
<b>Platňa</b>		
40	W000255656	Prevodový motor platne PA 4G Ø37 CYL
41	W000241680	Prevodový motor kódovač
42/10	W000241681	Zásuvka zvaracieho horáka dĺžky 66 mm
43	W000148658	2 upevňovacie skrutky kartera
44	W000148661	Regulácia tlaku vidlice (strmeňa)
45	W000163284	Ozubený prevod / os upevnenia
46	W000255651	Pravá vidlica (strmeň) + Ľavá vidlica (strmeň)
48	W000255653	Ochranné puzdro

## 5.2. POSTUP PRE ODSTRÁNENIE PORUCHY ODVÍJACIEHO BUBNA

Zásahy na elektrických zariadeniach môžu vykonávať iba kvalifikované osoby (viď BEZPEČNOSTNÉ POKYNY).

pri prvom uvedení pod napätie, prvé menu, s ktorým sa stretáme je výber jazyka. ak tomu tak nie je, je to preto, lebo prístroj nebol znova spustený v závode. obráťte sa na odsek návrat k parametrom v závode

PRIČINY	RIEŠENIA
<b>GENERATOR POD NAPÄTIÍM A PREDNÁ STRANA ODVÍJACIEHO BUBNA VYPNUTÁ</b>	
Napojenie	skontrolujte poistku F1 na karte odvíjacieho bubna
Spojenie	skontrolujte, či je zástrčka zväzku napojená : strana prístroja a strana odvíjacieho bubna skontrolujte konektor B23 na karte prednej strany a konektor J1 na karte spodnej časti prístroja skontrolujte konektory B43 a B56 na karte odvíjacieho bubna a konektor J1 na karte spodnej časti odvíjacieho bubna skontrolujte, či L4 sú zapnuté Ak nie => zmeňte ci prednej časti
Elektronická karta	
<b>GENERÁTOR JE POD NAPÄTIÍM A NA DISPLEJI NIE JE ŽIADNA SPRÁVA ALEBO JE PROBLÉM SO ZOBRAZOVANÍM</b>	
Napojenie	vypnite a potom znova zapnite zariadenie
<b>PRÍTOMNOSŤ SPRÁVY CAN DEFAULT</b>	
Pripojenie	skontrolujte , či je odvíjací bubon správne napojený ( konektor B23 na karte prednej strany napojenej na konektor J1 na karte spodnej časti prístroja a konektor B43 na karte odvíjacieho bubna a konektor J1 na karte spodnej časti odvíjacieho bubna). Potvrdenie dlhším stlačením jedného zo štyroch tlačidiel
<b>PRÍTOMNOSŤ SPRÁVY ENCODER DEFAULT</b>	
Pripojenie	skontrolujte, či je prevádzací drôt kódovača správne napojený na B54 karty odvíjacieho bubna skontrolujte pripojenie na napájanie motora na zastrčkach ploche svorky mot+ ( červený vodič motora) a mot – (modrý vodič motora)
<b>PRÍTOMNOSŤ SPRÁVY CURRENT DEFAULT</b>	
	Skontrolujte, či motor nie je blokováný mechanickou súčiastkou (ozubeným súkolesím, drôtom na špirálovom vodiči...) v mieste platne skontrolujte, či kladky nie sú utiahnuté skontrolujte, či cievka nie je blokována skontrolujte, či potrubie nie je upchaté z prednej i zadnej časti platne Skontrolujte priemer rúrky spojenej s rúrkou použitého vodiča
<b>PRÍTOMNOSŤ SPRÁVY : NO MOTOR VOLTAGE</b>	
Napojenie	skontrolujte poistku F2 na karte prednej strany skontrolujte konektor b24 na karte prednej strany a konektor 2 na karte spodnej strany prístroja Skontrolujte konektor B40 na karte odvíjacieho bubna a konektor J2 na karte spodnej časti odvíjacieho bubna Skontrolujte prítomnosť napätia 42VAC na svorkách transformátora
<b>GENERÁTOR V CHODE / BEZ POSUVU DRÔTU , BEZ RIADENIA PLYNU</b>	
☞ Pripojenie	skontrolujte pripojenie na napájanie motora na zástrčkách PLOCHÁ svorka MOT + a MOT- ( oznámené chybou kódovača) Skontrolujte, či je elektroventil správne napojený na B44-1 a B44-2 skontrolujte, či elektroventil plynu funguje prostredníctvom čistenia plynu (krátke stlačenie na posuv drôtu) skontrolujte kontakt spínača na oboch plochých svorkách a napojenie horáka skontrolujte, či na prednej strane prístroja nie je zobrazená žiadna správa o chybe skontrolujte, či neexistuje žiaden vonkaší obvod napojený paralelne na elektroventil skontrolujte, či neexistuje žiaden vonkaší obvod napojený paralelne na elektroventil spustíte autotest tým, že podržíte spínač 1-2 sekundy a posuv drôtu uvedenia do chodu prístroja ( vychýľovanie vypínača)

**NASTAVENIE NEZOHLADNENÉ PRI ODVÍJACOM STUPNI, PRI CAD, PRI VYVINUTOM HORÁKU ...**

skontrolujte stupeň blokovania na prednej strane ( pozri postup pre odstránenie poruchy prednej strany)

**GENERÁTOR PRI ZVÁRANÍ**

Problém posuvu drôtu

skontrolujte, či sa nevyskytol prekiz v mieste kladiek (tlak , referencia kladiek...)

skontrolujte, či je horák správne vybavený , nie veľmi navinutá sama na sebe (trenie drôtu na potrubí, zabezpečenie motora...)

skontrolujte, či meraná rýchlosť drôtu korešponduje s odporúčanou rýchlosťou drôtu (obráťte sa na autodiagnostiku odvíjacieho bubna)

skontrolujte, či nie je žiadne trenie v mieste vedenia drôtu v spodnej časti horáka (kovový prášok v mieste spájacej rúrky)

nestabilita alebo zmeny pri zváraní

Skontrolujte, či na posuve drôtu nie je nestabilita

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



**SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS**

**ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES**

**ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES**

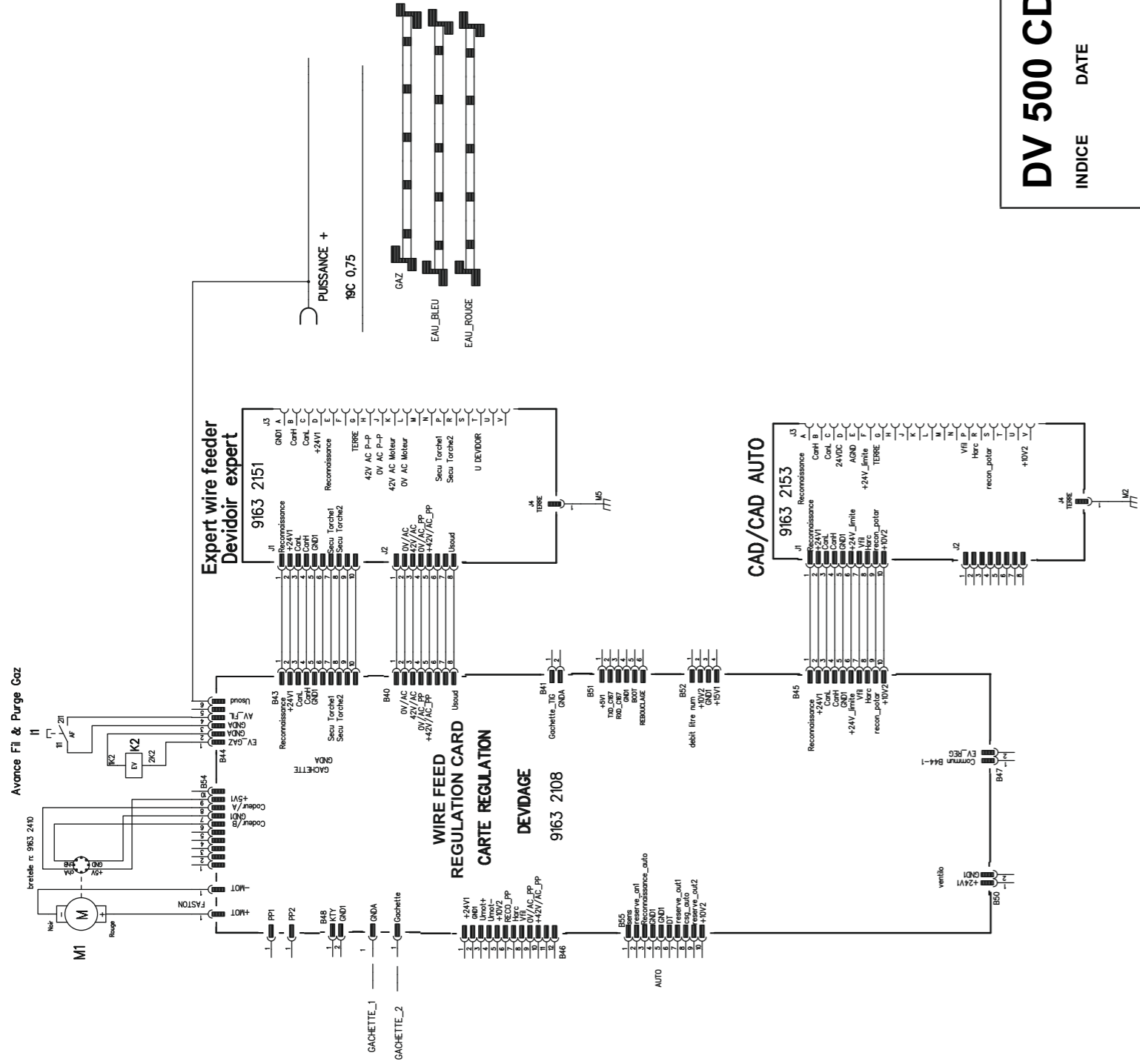
**SCHEMA ELETTRICO E FIGURE**

**ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE**

**SCHEME ELECTRICE ŞI ILUSTRĂȚII**

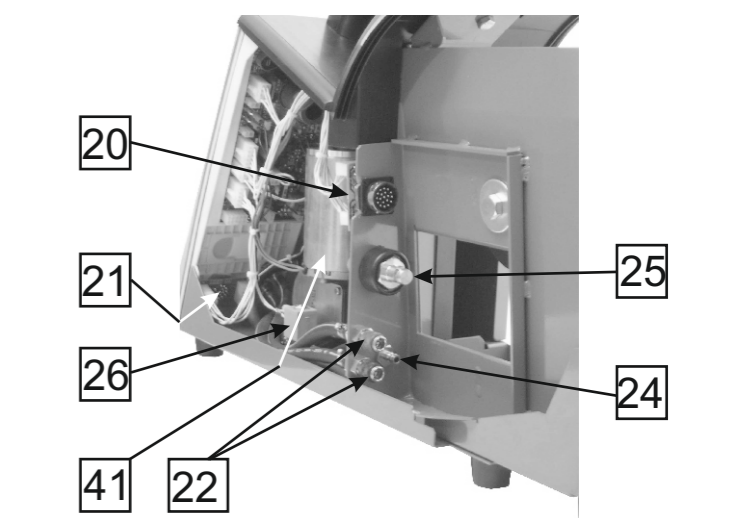
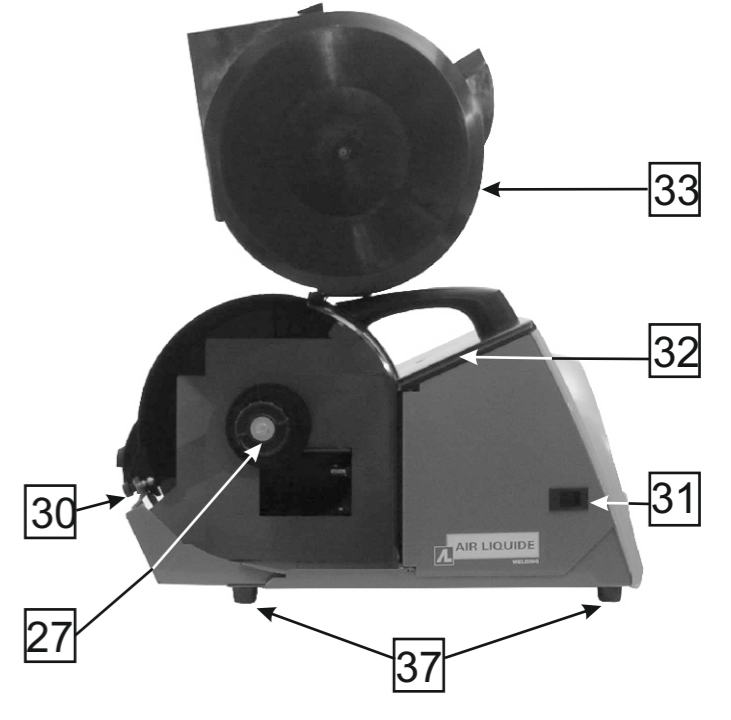
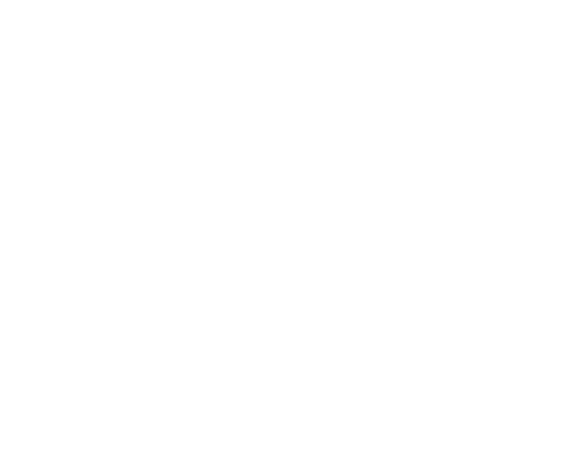
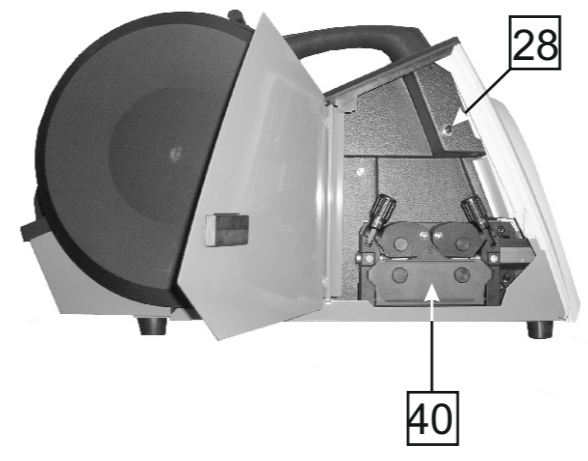
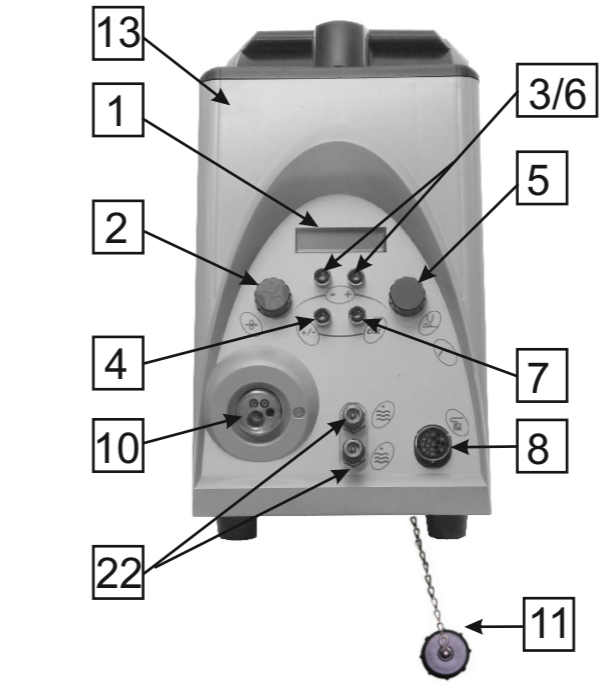
**ELEKTRICKE SCHEMY**





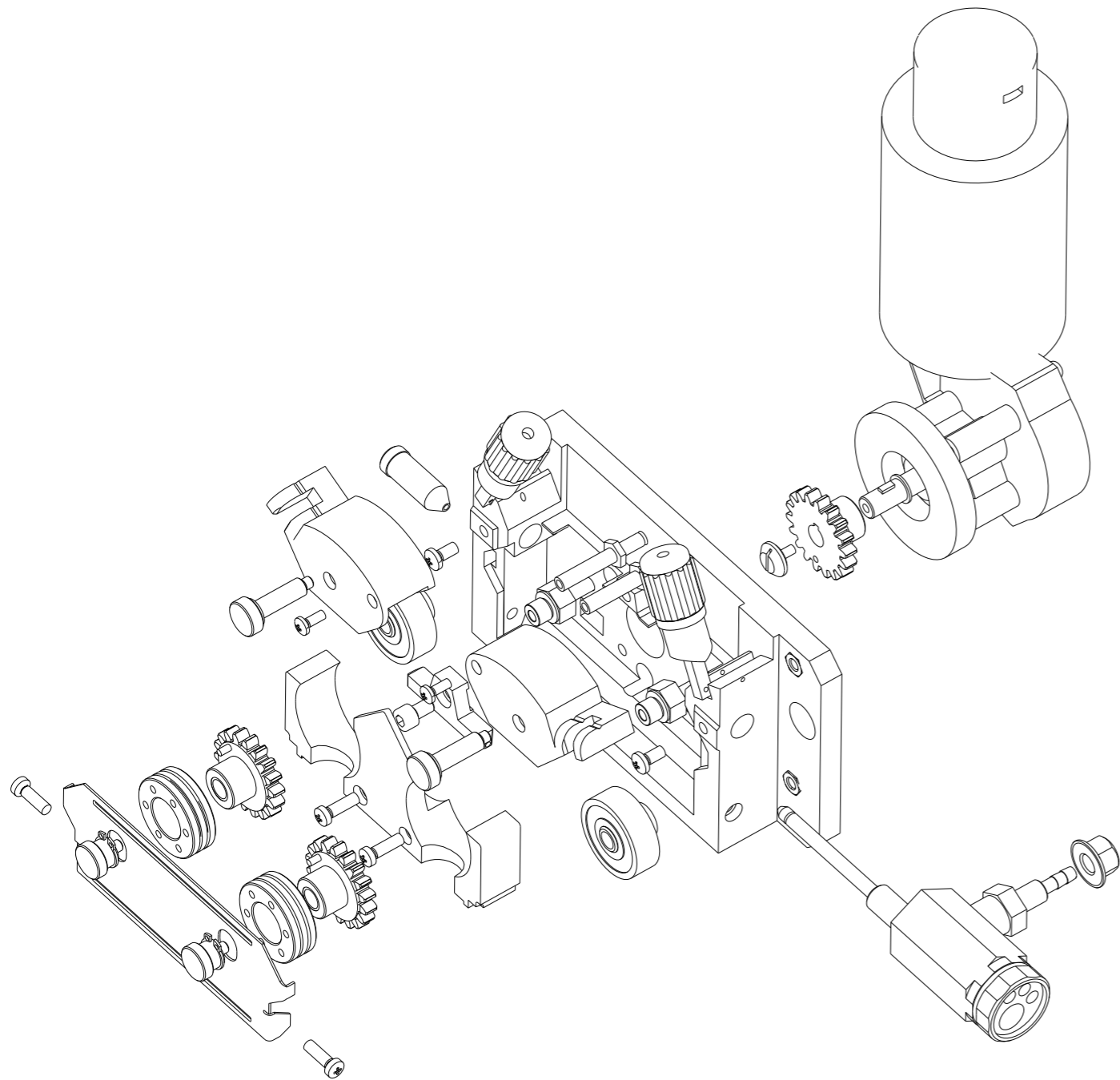
# DV 500 CDR

INDICE    DATE    MOTIF



2

40



3

42

41

45

44

46

46

43

