

DM 5000i



FR MANUEL D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN / CONSERVER CE LIVRET D'INSTRUCTION
EN USE AND MAINTENANCE MANUAL / KEEP THIS INSTRUCTION BOOKLET

Cat n°: 86951172

Rev: C

Date: 02/2014

Contact : www.oerlikon-welding.com





FR LE SOUDAGE A L'ARC ET LE COUPAGE PLASMA PEUVENT ETRE DANGEREUX POUR L'OPERATEUR ET LES PERSONNES SE TROUVANT A PROXIMITE DE L'AIRE DE TRAVAIL. LIRE LE MANUEL D'UTILISATION ET L'INSTRUCTION DE SECURITE.

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.*

| FR | SOMMAIRE | CONTENTS | EN |
|-----------|--|---|-----------|
| | 1- INFORMATION GENERALES | 1- GENERAL INFORMATION | |
| | 1.1-Présentation de l'installation | 1.1-Presentation of the installation | 3 |
| | 1.2-Composition de l'installation | 1.2-Welding set components | 3 |
| | 1.3-Description du dévidoir | 1.3-Description of wire feeder | 3 |
| | 1.4-Caractéristiques techniques | 1.4-Technical characteristics | 4 |
| | 1.5- Dimensions et poids | 1.5- Dimensions and weight | 4 |
| | 2- MISE EN SERVICE | 2- STARTING UP | |
| | 2.1-Déballage de l'installation | 2.1-Unpacking the set | 5 |
| | 2.2-Montage du chariot sur le dévidoir | 2.2-Assembly of the trolley on the wire feeder | 5 |
| | 2.3-Montage de l'option débitre | 2.3-Assembly of the flow meter option | 5 |
| | 2.4- Raccordement du dévidoir | 2.4- Connection of the wire feeder | 5 |
| | 2.5- Raccordement de la torche au dévidoir | 2.5- Connection of the torch to the wire feeder | 5 |
| | 2.6-Raccordement du gaz au détendeur | 2.6-Connection of gas to the pressure regulator | 6 |
| | 3- INSTRUCTIONS D'EMPLOI | 3- INSTRUCTIONS FOR USE | |
| | 3.1-Mise en place du fil dans le dévidoir | 3.1-Positioning the wire in the wire feeder | 6 |
| | 3.2-Changement des pièces d'usure | 3.2-Changing the wear parts | 6 |
| | 3.3-Description de la face avant | 3.3-Front panel description | 7 |
| | 3.4-Fonctionnalités de la face avant | 3.4-Functionnalities of the front panel | 8 |
| | 3.4.1-Utilisation de la mémorisation | 3.4.1-Using the memorization | 10 |
| | 3.5-Options | 3.5-Options | 11 |
| | 4- MAINTENANCE | 4- MAINTENANCE | 12 |
| | 4.1-Messages d'erreurs | 4.1-Message of errors | 13 |
| | 4.2-Procédure de dépannage | 4.2-Procedure of repairing | 14 |
| | 5- PIECES DE RECHANGES | 5- SPARE PARTS | 16 |
| | 6- SCHEMA ELECTRIQUE | 6- ELECTRICAL DIAGRAM | 18 |

1 – INFORMATIONS GENERALES

1.1 PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Le dévidoir **DM 5000i** a été spécialement développé pour les applications où le matériel est exposé à un environnement hostile nécessitant une conception renforcée.

Il est spécifique à la gamme de générateur **CITOMAG** pour les applications manuelles.

Son design adapté pour passer dans un trou d'homme et son option chariot lui permettent d'être polyvalent dans son utilisation.

Sa face avant simplifiée lui confère également une utilisation aisée. 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'utilisation et de maintenance
- une instruction de sécurité

Le faisceau est délivré séparément selon la longueur souhaitée :

- Air : 2M / 5M /10M / 25M
- water : 2M / 5M /10M / 15M/25M

1.3 DESCRIPTION DU DEVIDOIR

| | | |
|---|----------|--|
| FACE AVANT | 1 | FRONT PANEL |
| RACCORD DE TORCHE | 2 | TORCH CONNECTION |
| CACHE BOBINE | 3 | SPOOL COVER |
| CONNECTIONS FAISCEAU (GAZ - EAU - COURANT (+) - COMMANDE) | 4 | HARNNESS CONNECTIONS(- GAS- WATER CURRENT(+)- CONTROL) |
| RACCORDS EAU TORCHE | 5 | TORCH WATER CONNECTIONS |
| OPTION DEBITLITRE | 6 | FLOW METER OPTION |



1 – GENERAL INFORMATION

1.1 PRESENTATION OF INSTALLATION

The **DM 5000i** wire feeder has been specially designed for applications where the equipment is exposed to a hostile environment and needs to be particularly robust.

It is specific to the **CITOMAG** generator range for manual applications.

Its optimised design adapted to pass through a manhole and his trolley in option allows it to be polyvalent in use.

His simplified front panel confer it also an easy using. Optimum use of the system implies knowledge of this manual; it is important to follow all the instructions described in this document.

1.2 WELDING SET CONSTITUENT

The welding-set is comprise of :

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

the harness is delivered separately according to the length wished:

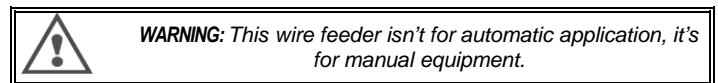
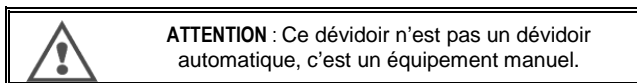
- Air : 2M / 5M /10M / 25M
- water : 2M / 5M / 10M / 15M / 25M

1.3 WIRE FEEDER DESCRIPTION

1.4 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.4 TECHNICAL SPECIFICATIONS

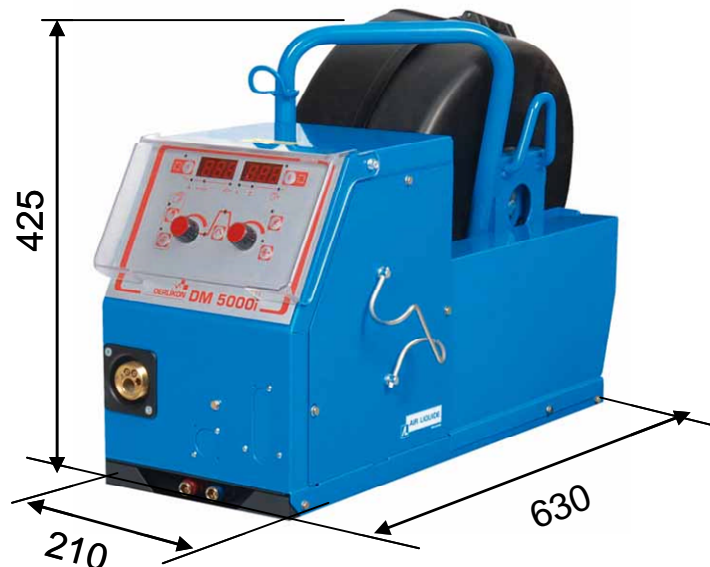
| | DM 5000i - REF. W000272364 | |
|---------------------------|----------------------------|------------------------|
| galets | 4 | rollers |
| vitesse de dévidage | 0,5 – 18 m/min | Wire feed speed |
| régulation vitesse de fil | codeur | Wire speed regulation |
| passe par un trou d homme | Oui/yes | Fit through a man hole |
| indice de protection | IP 23S | Protection index |
| classe d'isolation | H | Insulating class |
| norme | EN 60974-5 / EN 60974-10 | Standard |
| Connexion torche | Européen – European | Torch connection |
| facteur de marche 100% | 350A | Duty cycle 100% |
| facteur de marche 60% | 440A | Duty cycle 60% |
| Fils utilisables | 0.8 to 1,6 mm | Wire diameter usable |



1.5 DIMENSIONS ET POIDS

1.5 DIMENSIONS AND WEIGHT

| | Dimensions (LxH) Dimensions (LxWxH) | Poids net Net weight | Poids emballé Packaging weight |
|----------|--|-------------------------|-----------------------------------|
| DM 5000i | 630 x 210 x 425 mm | 16kg | 17 kg |



2 – MISE EN SERVICE

2.1 DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

Le dévidoir est livré dans un emballage carton. Retirer le dévidoir à l'aide de sa poignée.

Fixer le dévidoir sur son chariot en respectant les instructions ci-après.

2.2 MONTAGE DU CHARIOT SUR LE DEVIDOIR

Suivre les indications fournies avec l'option.

Positionner le dévidoir sur le chariot et monter les 4 vis sur les côtés

2.3. MONTAGE OPTION DEBILITRE

Suivre les indications fournies avec l'option

2.4. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR

ATTENTION : à effectuer générateur hors tension.

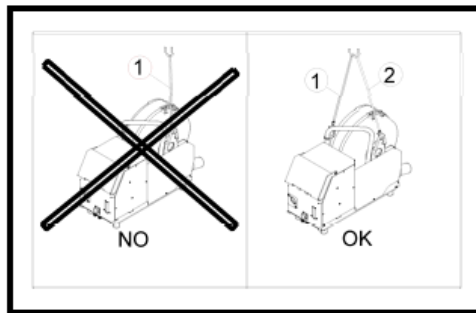
- Raccorder le faisceau au dévidoir en respectant les emplacements des connecteurs.
- Raccorder l'autre extrémité du faisceau au générateur.
- Relier la torche de soudage MIG au dévidoir.
- Si vous disposez d'un modèle équipé eau, vérifier la bonne circulation du liquide de refroidissement.
- Régler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



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

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

Utiliser **IMPERATIVEMENT** les 2 anneaux pour l'élinguage du dévidoir.



It is **IMPERATIVE** to use the 2 lifting rings when placing slings on the wire feeder.

2.5 RACCORDEMENT DE LA TORCHE AU DEVIDOIR

La torche de soudage MIG se raccorde à l'avant du dévidoir, Après s'être assuré qu'elle soit bien équipée des pièces d'usures correspondantes au fil qui va être utilisé pour le soudage.

Pour cela se reporter à la notice accompagnant la torche.

SI TORCHE AIR : Pour un fonctionnement avec une torche à refroidissement naturel le voyant « ON » du bouton **rep : 6** sur le générateur doit être éteint.

SI TORCHE EAU : Pour un fonctionnement avec une torche refroidie le voyant ON du bouton **rep : 6** sur le générateur doit être allumé.



2.5 WIRE FEEDER TORCH UNIT CONNECTION

Welding torch is to be connected on the front side of the wire feed unit. First you must verify that consumable parts of this torch are in accordance with the type of wire you're going to use for welding.

Please look at the manual delivered with the torch for this verification

FOR AN AIR COOLED TORCH: For a working with air-cooled torch the lamp "ON" of the button **rep: 6** has to be switch off.

FOR WATER COOLED TORCH: For a working with water-cooled torch the lamp ON of the button **rep: 6** on the power source has to be light.

2.6 RACCORDEMENT DE L'ARRIVEE DE GAZ SUR DETENDEUR

Le tuyau de gaz est associé au faisceau, il relie le générateur au dévidoir. Il suffit de le raccorder à la sortie du détendeur sur la bouteille de gaz.

- Mettre la bouteille de gaz sur le chariot à l'arrière du générateur et fixer la bouteille à l'aide de la sangle.
- Ouvrir légèrement puis refermer le robinet de la bouteille pour évacuer éventuellement les impuretés.
- Monter le détendeur/débitmètre.
- Raccorder le tuyau gaz livré avec le faisceau du dévidoir sur la sortie du détendeur.

ATTENTION : Veiller à bien arrimer la bouteille de gaz sur le chariot en mettant en place la sangle de sécurité.

2.6 GAS INLET CONNECTION ON PRESSURE REGULATOR

The gas hose is fitted with the harness, coming from the wire feed unit to the power source.

Connect this hose to the output of the regulator.

- Place the gas cylinder on trolley at the rear of the power source and fasten the cylinder by means of the strap.
- Open the cylinder valve slightly and close it to allow any impurities to escape.
- Fit the pressure regulator/flow meter
- Connect the gas hose delivered with the wire-feed unit harness to the pressure-regulator outlet

CAUTION: Be careful to secure the gas cylinder by putting a safety strap back in place.

3. INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3.1. MISE EN PLACE DU FIL DANS LE DEVIDOIR

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

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

3.2. CHANGEMENT DES PIECES D'USURE

Les pièces d'usure du dévidoir, dont le rôle est de guider et de faire avancer le fil de soudage, doivent être adaptées à la nature et au diamètre du fil de soudage utilisé.

D'autre part, leur usure peut altérer les résultats soudage. Il est donc nécessaire de les remplacer

3. INSTRUCTIONS FOR USE

3.1. POSITIONNING THE WIRE IN THE W.F






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

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

3.2. CHANGING THE WEAR PART

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.

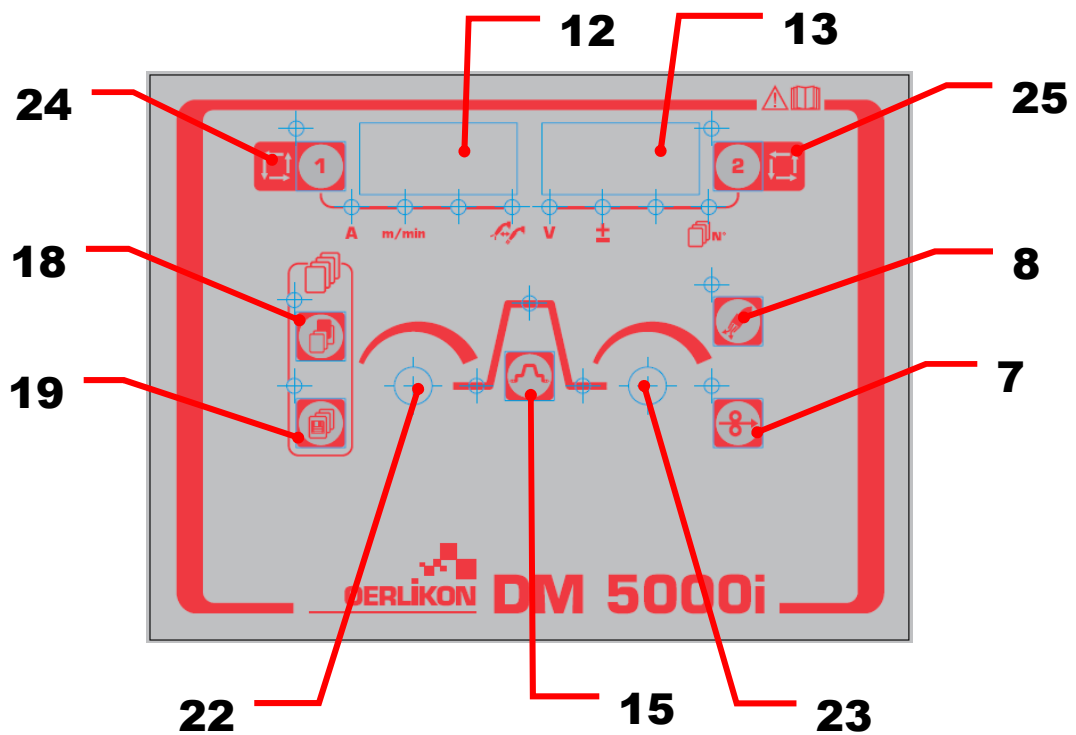
On the other hand, their wear may affect the welding results. It will then be necessary to replace them.

| |  |  |  |  |  | ALUKIT | |
|--|---|---|---|---|--|------------|------------|
| ACIER - INOX STEEL - STAINLESS STEEL | 0,8 | W000305150 | W000267599 | W000162834 | W000255685 | W000255685 | |
| | 1,0 | | | | | | |
| | 1,2 | | | | | | |
| | 1,6 | | | | | | |
| | 0,9 | | | | | | |
| | 1,4 | | | | | | |
| ALUMINIUM | 1,0 | ALUKIT | W000260185 | W000305135 | ALUKIT | W000255648 | W000255649 |
| | 1,2 | | | | | | |
| | 1,6 | | | | | | |
| | 1,0 | | | | | | |
| FIL FOURRE FLUX CORED WIRE | 1,2 | W000305150 | W000267599 | W000162834 | W000255655 | W000255682 | |
| | 1,6 | | | | | | |
| | 0,9 | | | | | | |
| | 1,4 | | | | | | |
| | 1,0 | | | | | | |

3.3 DESCRIPTION DE LA FACE AVANT

3.3 FRONT PANEL DESCRIPTION

| | | |
|--|----|--|
| AVANCE FIL MANUELLE | 7 | MANUAL WIRE FEEDING (WITHOUT WELDING CURRENT) |
| TEST GAZ | 8 | GAS TEST |
| AFFICHEUR INTENSITE / VITESSE FIL / TEMPS DE POINT | 12 | DISPLAY (CURRENT – WIRE SPEED – SPOT TIME) |
| AFFICHEUR TENSION / NUMERO DE PROGRAMME | 13 | DISPLAY (VOLTAGE – PROGRAM NUMBER) |
| SELECTION DES PARAMETRES DU CYCLE DE SOUDAGE | 15 | SELECTION OF THE WELDING CYCLE PARAMETERS |
| SELECTION DU NUMERO DE PROGRAMME | 18 | SELECTION OF THE PROGRAM NUMBER |
| SAUVEGARDE | 19 | SAVE |
| MOLETTE DE REGLAGE DES PARAMETRES COURANT | 22 | SCROLLING CODER FOR ADJUSTMENT OF WELDING PARAMETERS (CURRENT) |
| MOLETTE DE REGLAGE DES PARAMETRES TENSION | 23 | SCROLLING CODER FOR ADJUSTMENT OF WELDING PARAMETERS (VOLTAGE) |
| SELECTION INTENSITE DE SOUDAGE OU VITESSE FIL OU CARACTERISTIQUE D'ARC | 24 | SELECTION OF THE WELDING CURRENT OR WELDING WIRE SPEED OR ARC CHARACTERISTIC |
| SELECTION TENSION DE SOUDAGE OU CORRECTION DE LA TENSION D'ARC | 25 | SELECTION OF THE WELDING VOLTAGE OR ARC VOLTAGE ADJUSTMENT |



3.4 FONCTIONNALITES DE LA FACE AVANT

3.4 FRONT PANEL FUNCTIONALITIES

TESTER LE GAZ

-L'appui sur le bouton **rep 8** du dévidoir permet de tester l'activation de l'électrovanne gaz. Le voyant sur la touche s'allume.
 -Appuyer à nouveau sur la touche **rep 8**, le voyant test gaz s'éteint et le gaz s'arrête.
 -L'alimentation de gaz est automatiquement arrêté après 2 minutes
 -le cycle de soudage est prioritaire sur la fonction test gaz : le démarrage d'un cycle stop automatiquement la fonction test gaz
 -Note : la fonction gaz test démarrée par le dévidoir ne peut être stoppée par le générateur et vice et versa



GAS TEST

-Press the gas check key **rep 8** to light the gas check LED and to supply gas.
 -If the key is pressed once more, LED goes out and gas flow stops. The gas check LED is lighted during gas check by the welding power source.
 -Gas supply is automatically stopped and LED goes out two minutes after the gas check key is pressed.
 -If operation is started during gas check, gas automatically stops after welding is completed (After post-flow is completed).
 -Note: that gas check started by the remote controller cannot be stopped by the welding power source, and vice versa.

DEVIDER LE FIL

L'appui sur la touche **rep : 7** active le dévidage de fil et la led supérieure gauche s'allume. Au même moment la vitesse est affichée sur l'afficheur gauche.
 Lorsque l'on relâche la touche le dévidage s'arrête et la lampe s'éteint.
 Pour changer la vitesse de fil, utiliser pendant la phase de dévidage le bouton **rep : 22**



FEEDING THE WIRE

-When the inching key **rep: 7** is pressed, the led upper left of key **rep: 7** is lighted and the wire is fed. At the same time, the feeding speed is displayed on the left digital meter.
 -When the key is released, wire feeding stops. The upper left led goes out.
 -To change the wire feeding speed, use the parameter adjustment knob (left) **rep: 22** during inching.

Les paramètres de soudage de la partie droite ou gauche peuvent être sélectionnés par les touches **rep : 1** ou **rep : 2**.

L'ajustement des paramètres s'opèrent par les codeurs **rep : 22** et **rep : 23**.

La touche **rep :1** à chaque impulsion sélectionne soit :

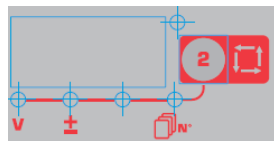
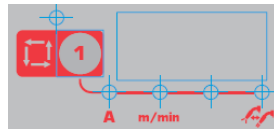
- le courant de soudage
- la vitesse de fil
- la caractéristique d'arc

De la même façon, La touche **rep : 2** à chaque impulsion sélectionne :

- la tension de soudage
- l'ajustement de la tension d'arc

la led s'allume et les indications changent selon l'ajustement des paramètres.

Note : certains paramètres ne peuvent être sélectionnés selon les sélections utilisés sur le générateur



Parameters on the left side and right side can be selected by key **rep: 1** and key **rep: 2**.
 The parameter data can be adjusted by the parameter adjustment knobs (left, right) **rep: 22**, and **rep: 23**.

Every time key **rep: 1** is pressed, the parameter changes as follows:

- Welding current
- Wire Feed speed
- Arc characteristics

In the same way, every time key **rep: 2** is pressed, the parameter changes as follows:

- Welding voltage
- One knob adjustment value

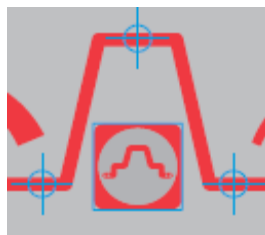
LED lights and the digital meter indication changes according to each parameter setting.

Note: that some parameters cannot be selected depending on the setting of the welding power source.

L'appui sur la touche **rep : 15** permet de sélectionner les phases suivantes du cycle de soudage :

- condition du palier pré-soudage (4T)
- courant de soudage
- condition de fin de soudage

Se référer à l'instruction du générateur pour consulter la méthode et la gamme de chaque paramètre.



By pressing the key **rep: 15**, the condition of the display of the digital meter can be selected in the following way:


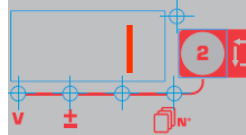
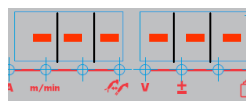
- Initial condition (4T)
- Main condition
- Crater filler condition


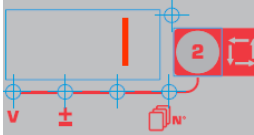
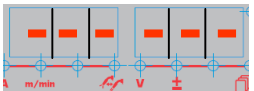
Refer to the instruction manual of the welding power source for the set method and range of each parameter.

| 3.4 FONCTIONNALITES DE LA FACE AVANT | 3.4 FRONT PANEL FUNCTIONALITIES |
|---|---|
| <p>Les données qui sont entrées par le dévidoir sont envoyées au générateur. elles peuvent être vérifiées sur le générateur.</p> | <p><i>-The data that are set by the digital remote controller are sent to the welding power source. They can be checked on the welding power source.</i></p> |
| <p>Les afficheurs du dévidoir ont les fonctions suivantes :</p> <p>-(1) Affichage des valeurs paramétrées Les paramètres qui ont été réglés sont affichés hors soudage (excepté la période juste après la fin de soudage).</p> <p>-(2) Affichage du courant pendant le soudage Pendant le soudage, les indications de l'afficheur change automatiquement avec l'évolution de chaque paramètre et affiche une valeur moyenne du courant. C'est la même indication moyenne qui est affichée sur le générateur. Pour changer chaque paramètre en vérifiant la valeur affichée pendant le soudage, Appuyer sur la touche rep : 15 (ou la touche rep : 1 et rep : 2). L'affichage est présent si aucun bouton n'est appuyé pendant 5 secondes ou si la touche rep : 15 est appuyée. Quand la gâchette de la torche est appuyée, la led correspondant à la phase du cycle de soudage s'allume.</p> <p>-(3) Affichage des paramètres après soudage Après la fin du soudage, les paramètres sont affichés à la fois sur le dévidoir et sur le générateur pendant 20 secondes. L'indication clignote. Pour changer le temps d'affichage des paramètres, aller dans le set up du poste touche rep : 21 pour modifier cette valeur.</p> <p>-(4) Affichage des défauts En cas de problème sur la source de puissance ou la communication entre la source de puissance et le dévidoir, le défaut N° d'erreur clignote, indiquant la raison du problème. Référez-vous au manuel d'emploi et d'entretien du générateur et du dévidoir.</p> | <p>Display of the wire feeder has the following functions.</p> <p>-(1) Display of set value of parameters <i>Parameters that are being adjusted are displayed during Off-time (excluding the result display period just after completion of welding) and "set value display" mode during welding.</i></p> <p>-(2) Display of output current during welding <i>During welding, the indication of the digital meter automatically changes from the set value of each parameter to the average of the actual output current. This is the same as the average indication of the welding power source.</i> <i>In order to change each parameter while checking the set value during welding, change to "set value display mode" by pressing key rep: 15 (or key rep: 1 and key rep: 2). "Average display" mode is started if no buttons are pressed for about 5 seconds or key rep: 15 are pressed.</i> <i>When the torch switch is pressed, the blinking led among the sequence display Led changes depending on the welding operation.</i></p> <p>(3) Display of welding result <i>After completion of welding, the result is displayed for a period of 20 seconds in the same way as the welding power source. The indication blinks.. To change the result display time, set to the internal function rep: 21 of the connected welding power source.</i></p> <p>(4) Display of trouble contents <i>When any trouble occurs at the welding power source or communication between the welding power source and the wire feeder, the trouble No. blinks, indicating the contents of the trouble. Refer to the instruction manual of the welding power source and of the wire feeder</i></p> |
| <p>Les boutons de réglage pendant le soudage, pour ajuster, les paramètres à l'aide des boutons (gauche rep : 22 et droite rep : 23), changer les phases cycle par l'appui sur la touche rep : 15 ou l'appui sur les touches rep : 1 et rep : 2.</p> <p>Les paramètres suivants peuvent être ajustés.</p> <ul style="list-style-type: none"> • courant pré-soudage, tension pré-soudage (\pm la valeur d'ajustement à un ajustement de bouton) et la caractéristique arc peut être ajustée pendant le courant initial. • Le courant de soudage, la tension de soudage (\pm la valeur d'ajustement à un ajustement de bouton) et la caractéristique d'arc peut être ajusté pendant le soudage principal. • le courant post-soudage, la tension post soudage (\pm la valeur d'ajustement à un ajustement de bouton) et la caractéristique d'arc peut être ajusté pendant cette phase de fin de soudage. | <p>Adjustment knobs <i>In order to adjust parameters by the parameter adjustment knobs (left, right) (rep: 22, rep: 23) during welding, change to "set value display mode" by pressing key Rep: 15 or key rep: 1 and key rep: 2.</i></p> <p><i>The following parameters can be adjusted.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Initial current, initial voltage (\pm adjustment value at one knob adjustment) and arc characteristics can be adjusted during initial current.</i> • <i>Welding current, welding voltage (\pm adjustment value at one knob adjustment) and arc characteristics can be adjusted during main welding.</i> • <i>Crater-fill current, crater-fill voltage (\pm adjustment value at one knob adjustment) and arc characteristics can be adjusted during crater-fill current.</i> |

| | |
|--|---|
| <p>Le verrouillage des touches : Si le générateur est paramétré avec la fonction verrouillage des touches active, cette fonction est également appliquée sur le dévidoir. La led supérieure gauche de la touche rep : 1 du dévidoir clignote pendant la fonction. Les conditions de soudage peuvent être affichées, sauvegardées et utilisées de la même manière que la source de puissance avec la fonction verrouillage activée.</p> | <p>Key lock: During key lock of the welding power source, the key of the wire feeder is locked. The led upper left of key rep: 1 on the wire feeder blinks during key lock. The welding condition can be referred to, saved, and loaded in the same way as the welding power source even during key lock.</p> |
|--|---|

| 3.4.1 UTILISATION DE LA MEMORISATION | 3.4.1 USING OF THE MEMORIZATION |
|--|---|
| <p>Fonction mémoire : la mémoire de la source de puissance est utilisée pour la fonction de mémorisation des conditions de soudage, le dévidoir lui-même ne peut pas sauvegarder des données. Les paramètres de la source de puissance sont sauvegardés sauf les données mises par l'intermédiaire du dévidoir.</p> <p>Quand la condition est retenue par le dévidoir, vérifiez aussi le paramétrage de la source de puissance de soudage avant l'opération. Une fois que le mode sauvegarde ou le mode sont commencés, n'importe quelle opération clef à part la touche sauvegarde rep : 19 et la touche chargement rep : 18 n'est disponible.</p> <p>Pour sortir du mode pendant l'opération, utilisez la touche rep : 18 dans le mode enregistrement et utilisez la touche enregistrement rep : 19 dans le mode numéro de programme.</p> | <p>Welding condition memory function : Because the memory of the welding power source is used for the welding condition memory function, the wire feeder itself cannot save data. The set values by the welding power source are saved except the data set by the wire feeder</p> <p>When the condition is memorized by the wire feeder, also check the setting of the welding power source before operation. Once the save mode or load mode is started, any key operation except for the save rep: 19 key and selection rep: 18 key is not available.</p> <p>To exit from the mode during operation, use the key rep 18 in the save mode and use the key rep: 19 in the load mode.</p> |

| | | |
|--|---|--|
| <p>Enregistrement Les paramètres de soudage couramment utilisés sont à sauvegarder dans la mémoire du générateur.</p> <p>(1) Appuyer sur la touche rep : 19. la led supérieure gauche s'allume. Le numéro de sélection sur la partie droite de l'afficheur clignote et la led de N° de programme est allumée. Choisir le numéro de programme à l'aide du bouton rep : 23</p> <p>(2) après avoir choisi le n° de programme, Appuyer à nouveau sur la touche rep : 19, la led supérieure gauche clignote. Les valeurs précédemment enregistrées sous le numéro de programme sélectionné peuvent être visualisées à l'aide par les touches rep :1 et rep :2 et la touche cycle rep :15. Les valeurs sélectionnées clignotent dans l'afficheur. S'il n'y a pas de paramètres sauvegardés sur le numéro de programme choisi, les 6 digits clignotent avec un signe (-).</p> <p>Si des valeurs sont affichées, un nouvel appui sur la touche rep : 19 écrase les paramètres précédents.</p> <p>(3) Appuyer à nouveau sur la touche rep : 19 pour enregistrer les paramètres de soudage.</p> |    | <p>Save The welding condition that is currently used is saved in the memory of the welding power source.</p> <p>(1) Press the key rep: 19. The save mode starts. LED on the upper left of the key lights The condition No. blinks on the right digital meter, and condition No. LED is lighted. Nothing is indicated on the left digital meter. The condition N°. can be set by the parameter adjustment knob (right) rep :23</p> <p>(2) After setting the condition N°, press the key N°19 again to blink the upper left LED. The set value of each parameter saved to the condition N°, can be checked by key rep: 1, key rep: 2, and key rep: 15. The set value of the selected parameter blinks on the digital meter. If no data is saved to the selected condition N°, "--" is displayed on the digital meter, and the display blinks.</p> <p>If values are displayed, a press on the key rep: 19 will cancel the previous parameters.</p> <p>(3) Press the key rep: 19 again to save the current data to the welding power source and end the save mode.</p> |
|--|---|--|

| | | |
|--|---|--|
| <p>Sélection et chargement Les paramètres sauvegardés sont lus par la mémoire du générateur.</p> <p>(1) Appuyer sur la touche sélection rep : 18. la led supérieure gauche s'allume. Le numéro de programme clignote sur l'afficheur droit et la led du N° de programme est allumée. Rien n'est indiqué sur l'afficheur gauche. Le numéro de programme est choisi à l'aide du bouton rep : 23.</p> <p>(2) Après avoir choisi le numéro, Appuyer à nouveau sur la touche rep : 18, la led supérieure gauche clignote. Les valeurs enregistrées sous le numéro de programme sélectionné peuvent être visualisées à l'aide par les touches rep :1 et rep :2 et la touche cycle rep :15. Les valeurs sélectionnées clignent dans l'afficheur.</p> <p>S'il n'y a pas de paramètres sauvegardés sur le numéro de programme choisi, les 6 digits clignent avec un signe (-).</p> <p>(3) Appuyer à nouveau sur la touché rep : 18 pour sauvegarder les paramètres de soudage</p> |    | <p>Load <i>The saved welding condition is read from the memory in the welding power source.</i></p> <p>(1) <i>Press the key rep: 18. The load mode starts and the led on the upper left side of the key lights. The screen appears. The condition No. blinks on the right digital meter, and condition N° led is lighted. Nothing is indicated on the left digital meter. The condition N°. Can be set by the parameter adjustment knob (right) rep: 23.</i></p> <p>(2) <i>After setting the condition N°, press the key rep: 18 again to blink the upper left led.</i></p> <p><i>The set value of the parameters of the welding condition to be read can be checked by key rep: 1, key rep: 2, and key rep: 15.</i></p> <p><i>The set value of the selected parameter blinks on the digital meter.</i></p> <p><i>If no data is saved to the selected condition N°, the display is as shown in Fig.closed.</i></p> <p>(3) <i>If the key rep: 18 are pressed again, the saved data is loaded, and the load mode is ended.</i></p> |
| <p>L'effacement de données dans la mémoire les données dans la mémoire ne peuvent pas être supprimées par le dévidoir. Pour supprimer les données, utilisez le générateur et référez vous à l'instruction d'emploi et d'entretien</p> | <p>Deletion of data in memory <i>The data in memory cannot be deleted by wire feeder. To delete the data, use the welding power source, referring to the instruction manual of the welding power source.</i></p> | |

| 3.5 OPTIONS | | 3.5 OPTIONS | |
|-------------------|------------|---------------|--|
| Kit chariot | W000267595 | Chariot kit | |
| Option débitlitre | W000267596 | Flow meter | |
| Support pivot | W000274267 | Pivot support | |

4. MAINTENANCE

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

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

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.



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.



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



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.

Comment vérifier la version de logiciel

la version du logiciel installé dans le dévidoir peut être confirmée par la méthode suivante.

Appuyer sur la touche **rep : 24**, mettre le générateur sous tension.

Une fois le générateur sous tension l'afficheur indique la version du logiciel.

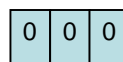
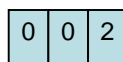
Logiciel (E2442) est affiché



Wire feeder file No. (E2442) is displayed

Appuyer à nouveau sur la touche **rep : 24**.

Sur l'afficheur gauche, la version principale est affichée (002) et sur l'afficheur droit (000) la version secondaire.



Press key **rep: 24** again

Left: "002" The main version (Ver. 002) is displayed

Right: "000" The minor version is displayed.

Appuyer à nouveau sur la touche **rep : 24**.

Le dévidoir est prêt à fonctionner

Press key **rep: 24** again.

The wire feeder is started normally and operation can be started.

4. MAINTENANCE

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

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

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 presents.

Always fit a plastic nozzle when cleaning these parts so as not to damage the winding insulation.

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.

CAUTION

At each start-up 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. 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.

How to check the software version

The version of the software installed in the wire feeder can be confirmed by the following method.

With pressing only key **rep: 24**, turn on the power switch of the welding power source. After the power is supplied, the version is displayed on the digital meter.

4.1 MESSAGE D'ERREURS

Si n'importe quelle erreur arrive pendant l'opération, le code d'erreur clignote sur l'afficheur de la source de puissance et l'afficheur du dévidoir et l'ensemble s'arrête automatiquement. Référez-vous aux mesures décrites dans le mode d'emploi de la source de puissance. Si n'importe quelle erreur arrive dans la communication entre le dévidoir et la source de puissance le code d'erreur est affiché sur la source de puissance ou sur le dévidoir. Dans ce cas, vérifiez les articles suivants.

Si "E-950" clignote : problème sur le bus CAN

"E-950" clignote si la communication de la source de puissance ou du dévidoir n'est pas disponible. Dans ce cas, éteignez la source de puissance. Vérifiez la connexion entre la source de puissance et le dévidoir et mettez sous tension la source de puissance de nouveau. Si la condition d'erreur est toujours présente, entrez en contact à votre agent.

Si "E-951" clignote : erreur de l'ID

"E-951" clignote quand plus qu'une source de puissance ou plus d'un dévidoir sont connectés si le paramétrage est incorrect. Éteignez la source de puissance et confirmez que le numéro de la source de puissance connectée et du dévidoir est approprié. Alors, mettez sous tension la source de puissance de nouveau.

Si "E-952" clignote : le temps mort de communication

"E-952" clignote si la communication de la source de puissance ou du dévidoir échoue provisoirement ou continuellement. Éteignez la source de puissance. Vérifiez la connexion entre la source de puissance et dévidoir et mettez en service le générateur à nouveau. Si la condition d'erreur n'est pas améliorée, entrez en contact à votre agent.

Si "E-955" clignote : l'erreur de type de connexion

"E-955" clignote si le dévidoir est connecté à une source de puissance qui n'est pas capable. Vérifiez le type de générateur qui correspond au dévidoir et mettez le générateur sous tension à nouveau.

Si "E-960" clignote : Aucune unité de connexion

"E-960" clignote sur le dévidoir si le dévidoir est allumé tandis qu'il n'est pas connecté à la source de puissance. Vérifiez la connexion du dévidoir et de la source de puissance et mettez sous tension le générateur.

4.1 MESSAGE OF ERRORS

If any trouble occurs during operation, the trouble code blinks on the digital meter of the welding power source and the digital meter of the wire feeder and the welding power source automatically stops. Refer to the countermeasures described in the instruction manual of the welding power source.

If any trouble occurs in the communication between the wire feeder and welding power source, the trouble code is displayed either on the welding power source or the wire feeder. In this case, check the following items.

If "E-950" blinks: CAN bus off trouble

"E-950" blinks if communication of the welding power source or the wire feeder is not available. In this case, turn off the power switch of the welding power source. Check connection between the welding power source and the wire feeder, and turn on the power switch again. If the trouble condition is not improved, contact to your agent.

If "E-951" blinks: ID multiplication trouble

"E-951" blinks when more than one welding power source or wire feeder is connected if the setting is improper. Turn off the power switch of the welding power source and confirm that the number of connected welding power sources and wire feeders is proper. Then, turn on the power switch again.

If "E-952" blinks: Communication time-out .

"E-952" blinks if communication of the welding power source or the wire feeder fails tentatively or continuously. Turn off the power switch of the welding power source. Check connection between the welding power source and the wire feeder, and turn on the power switch again. If the trouble condition is not improved, contact to your agent.

If "E-955" blinks: Connection type error

"E-955" blinks if the wire feeder is connected to a welding power source that is not capable. Check the type of the welding power source that matches the wire feeder, and turn on the power switch again.

If "E-960" blinks: No connection unit

"E-960" blinks on wire feeder if the wire feeder is turned ON while it is not connected to the welding power source. Check the connection of the wire feeder and welding power source, and turn on the power switch again.

4.2 PROCEDURE DE DEPANNAGE

4.2 PROCEDURE OF REPARING

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

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

| | | | | |
|--|---|----|---|---|
| <p>PROBLEME : rien n'est afficher sur l'afficheur même si l'interrupteur de puissance est mis sur on.</p> | | 1 | <p>TROUBLE: Nothing is displayed on the digital meter even if the Power switch is set to ON.</p> | |
| <p>Rien n'est affiche sur la source de puissance</p> | | | <p>Nothing is displayed on the welding power source.</p> | |
| <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> | | <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> |
| <p>La source de puissance a des problèmes</p> | <p>Referez vous à l'instruction d'utilisation de la source de puissance</p> | | <p>The welding power source Has any trouble.</p> | <p>Refer to the instruction manual of the welding Power source.</p> |
| <p>PROBLEME : rien n'est afficher sur l'afficheur même si l'interrupteur de puissance est mis sur on.</p> | | 1A | <p>TROUBLE: Nothing is displayed on the digital meter even if the power switch is set to ON.</p> | |
| <p>Les données sont affichées au générateur.</p> | | | <p>Data are displayed on the welding power source.</p> | |
| <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> | | <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> |
| <p>Le câble connecté avec la source de puissance a des problèmes.</p> | <p>Vérifiez si il y a la rupture de câble et le la connexion des connecteurs.</p> | | <p>The cable connecting with the welding power source has any trouble.</p> | <p>Check cable breakage and connector connection.</p> |
| <p>PROBLEME : l'afficheur ne modifie pas ses valeurs lorsque l'on ajuste les paramètres.</p> | | 2 | <p>TROUBLE: The digital meter display does not change even if the adjustment knob is turned.</p> | |
| <p>L'afficheur autre que le courant de soudage change.</p> | | | <p>The display other than the welding current changes.</p> | |
| <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> | | <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> |
| <p>La commande à distance analogique est connectée</p> | <p>Déconnecter la commande analogique</p> | | <p>The analog remote controller is connected</p> | <p>Use or remove the analog remote controller.</p> |
| <p>PROBLEME : l'afficheur ne modifie pas ses valeurs lorsque l'on ajuste les paramètres</p> | | 2A | <p>TROUBLE: The digital meter display does not change even if the adjustment knob is turned.</p> | |
| <p>Aucun paramètre ne change</p> | | | <p>All parameters do not change.</p> | |
| <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> | | <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> |
| <p>Le câble connecté avec le générateur a des problèmes</p> | <p>Contrôler le câble et sa connexion</p> | | <p>The cable connecting with the welding power source has any trouble.</p> | <p>Check cable breakage and connector connection.</p> |
| <p>PROBLEME : la machine et l'indication de la vitesse de fil est énormément différente.</p> | | 3 | <p>TROUBLE: Welding machine and indication of wire feed speed are different greatly.</p> | |
| <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> | | <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> |
| <p>L'indication entre la vitesse de dévidage et la machine est différente</p> | <p>Controler l'unité de la vitesse de fil sur la machine puis sur le devoir</p> | | <p>Indication of wire feed speed on wire feeder and welding machine are different.</p> | <p>Check wire feed speed unit on welding machine then set unit on digital remote control.</p> |
| <p>PROBLEME : générateur sous tension pas de consigne</p> | | 4 | <p>TROUBLE: generator switched on, no set point</p> | |
| <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> | | <p>CAUSE</p> | <p>SOLUTION</p> |
| <p>Alimentation</p> | <p>vérifier le fusible F1 sur carte dévidoir</p> | | <p>Supply</p> | <p>Check fuse F1 on the wire feed card</p> |

4.2 PROCEDURE DE DEPANNAGE

4.2 PROCEDURE OF REPARING

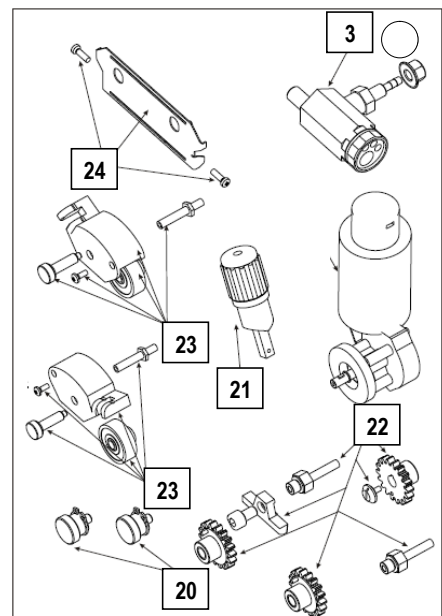
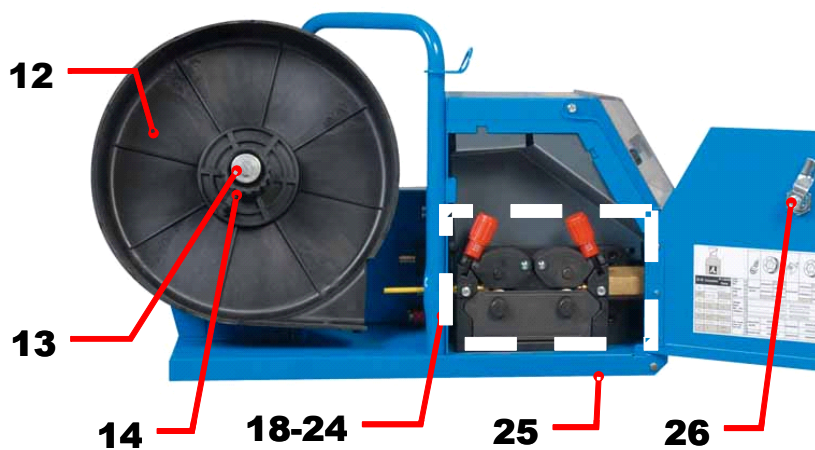
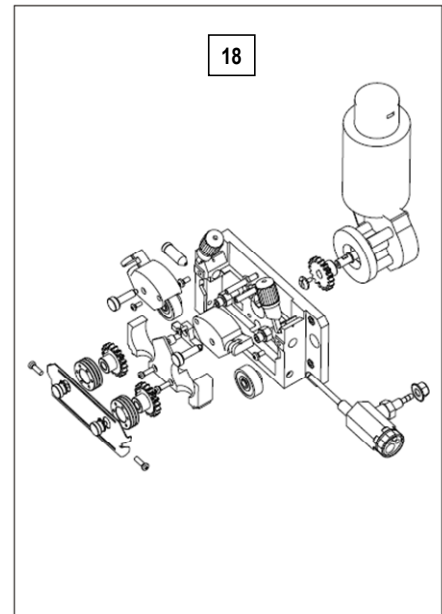
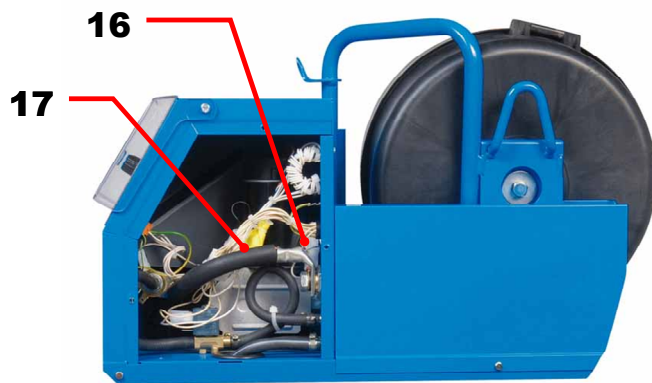
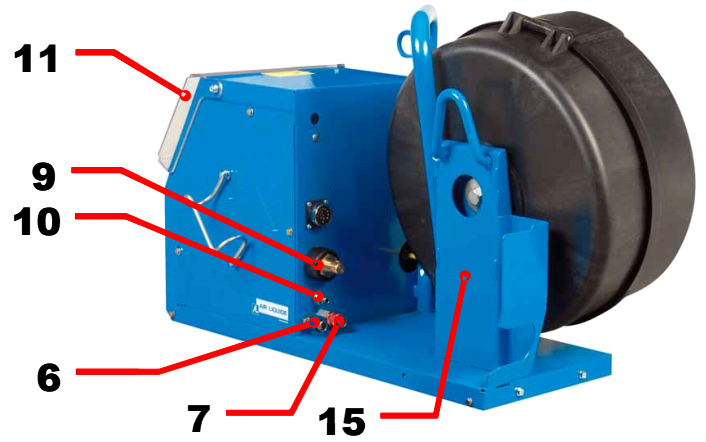
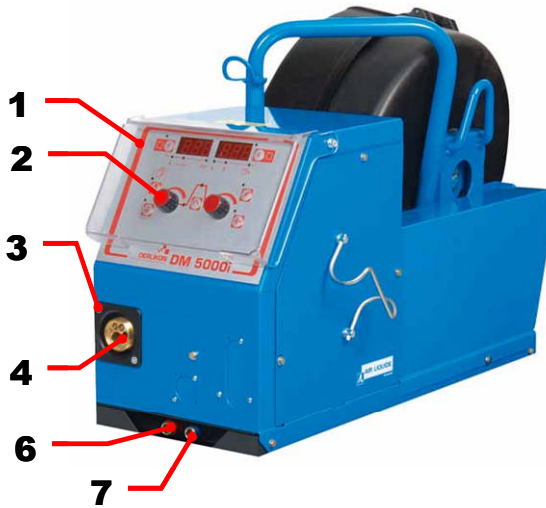
| | | | | |
|--|--|-----------|--|---|
| PROBLEME : générateur sous tension pas de consigne | | 4A | TROUBLE : generator switched on, no set point | |
| CAUSE | SOLUTION | | CAUSE | SOLUTION |
| Connectique | -vérifier que la prise faisceau est branchée côté poste et côté dévidoir - vérifier le connecteur 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 | | Connections | -Check that the harness connection is connected on the welding set side of the wire feed unit - Check connector B23 on the front panel card and connector J1 on the set base card - Check connectors B43 and B56 on the wire feed card and connector J1 on the wire feed base card - Check that L4 et L2 are alight |
| PROBLEME : générateur sous tension pas de consigne | | 4B | TROUBLE : generator switched on, no set point | |
| CAUSE | SOLUTION | | CAUSE | SOLUTION |
| Carte électronique | si non changer le CI de face avant | | Electronic card | If NG change the front panel IC |
| PROBLEME : générateur sous tension et aucun message sur l'afficheur ou problème d'affichage | | 5 | TROUBLE : generator on and no message on the display or display problem | |
| CAUSE | SOLUTION | | CAUSE | SOLUTION |
| Alimentation | Eteindre puis rallumer l'installation | | Supply | Switch the installation off and on again |
| PROBLEME : générateur en marche pas de dévidage, ni de commande gaz | | 6 | TROUBLE : machine running , no pay out ,nor gas control | |
| CAUSE | SOLUTION | | CAUSE | SOLUTION |
| connectique | -vérifier le branchement de l'alimentation du moteur sur les prises Faston 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 faston 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 | | connections | - Check the motor supply connections on the MOT+ and MOT- Faston (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 Faston 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 |
| PROBLEME : générateur en marche, problèmes de dévidage | | 6 | TROUBLE : machine welding, feeding problems | |
| CAUSE | SOLUTION | | CAUSE | SOLUTION |
| Différentes causes | -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 | | Different causes | -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 |
| PROBLEME : générateur en marche, instabilités d'arc | | 6 | TROUBLE : machine welding, arc variation | |
| CAUSE | SOLUTION | | CAUSE | SOLUTION |
| Différentes causes | -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 | | Different causes | -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 |

5. PIECES DE RECHANGES
5. SPARE PARTS

| DESIGNATION | REP | REF | DESIGNATION |
|---|------------|------------|--|
| FACE AVANT LEXAN DM5000I | 1 | W000378330 | FRONT PANEL FEEDER DM5000I |
| CARTE FACE AVANT | | W00027338 | FRONT PANEL CARD |
| BOUTON CODEUR | 2 | W000352038 | BUTTON |
| CAPUCHON BOUTON CODEUR | 2 | W000352043 | CAP FOR THE BUTTON |
| EMBASE TORCHE « EUROPEENNE » | 3 | W000241681 | EUROPEAN TORCH CONNECTION |
| CACHE PLASTIQUE EMBASE TORCHE | 4 | W000148699 | PLASTIC COVER FOR TORCH SOCKET |
| COUPLEUR EAU TRAVERSEE DE CLOISON (rouge) | 6 | W000157026 | WATER QUICK CONNECTION (red) |
| COUPLEUR EAU TRAVERSEE DE CLOISON (bleu) | 7 | W000148730 | WATER QUICK CONNECTION (bleu) |
| FICHE MALE 1/4T (PUISSANCE) | 9 | W000241668 | MAL SOCKET 1/4T (POWER) |
| COUPLEUR TRAVERSEE DE CLOISON GAZ | 10 | W000147413 | QUICK GAS CONNECTION |
| CAPOT DE PROTECTION TRANSPARENT+FIXATION | 11 | W000267519 | PROTECTIVE TRANSPARENT COVER+FASTENING |
| CACHE BOBINE | 12 | W000305113 | SPOOL COVER |
| AXE DE BOBINE COMPLET | 13 | W000149075 | COMPLET SPOOL SHAFT |
| ECROU DE L'AXE DE BOBINE | 14 | W000148691 | SCREW FOR SPOOL SHAFT |
| KIT TOLERIE | 15 | W000267518 | COMPLETE BODYWORK SET |
| ELECTROVANNE 24V DC EQUIPEE | 16 | W000148727 | ELECTROVALVE 24V DC |
| KIT MOTEUR-CODEUR | 17 | W000273382 | MOTOR-CODER KIT |
| GROUPE MOTO- REDUCTEUR PLATINE D : 37 | 18 | W000273383 | COMPLETE WIREDEEF PLATE MOTOR |
| ENSEMBLE 2 VIS DE FIXATIONS CARTER | 20 | W000148658 | 2 SCREW FOR ROLLER CASING |
| ENSEMBLE REGLAGE DE PRESSION DE CHAPE | 21 | W000148661 | PRESSURE ADJUSTMENT COVER UNIT |
| LOT D'ENGRENAGE/AXE DE FIXATION | 22 | W000163284 | BATCH OF GEARS / FASTENING SHAFT |
| ENSEMBLE CHAPE DROITE ET GAUCHE | 23 | W000255651 | RIGHT AND LEFT COVER UNIT |
| ENSEMBLE CARTER DE PROTECTION | 24 | W000255653 | PROTECTIVE CASING UNIT |
| PATINS(4) | 25 | W000162046 | RUBBER PAD(4) |
| VERROU | 26 | W000147358 | KEY BLOCK |
| ROUE PIVOTANTE DIA : 65mm | 27 | W000147076 | PIVOT WHEEL DIA : 65mm |
| ROUE FIXE DIA : 160mm | 28 | W000147075 | FIXED WHEEL DIA : 160mm |
| KIT clips AUTOBLOQUANTES | 29 | W000267522 | SELF LOCKING CAPS KIT |
| | | | |

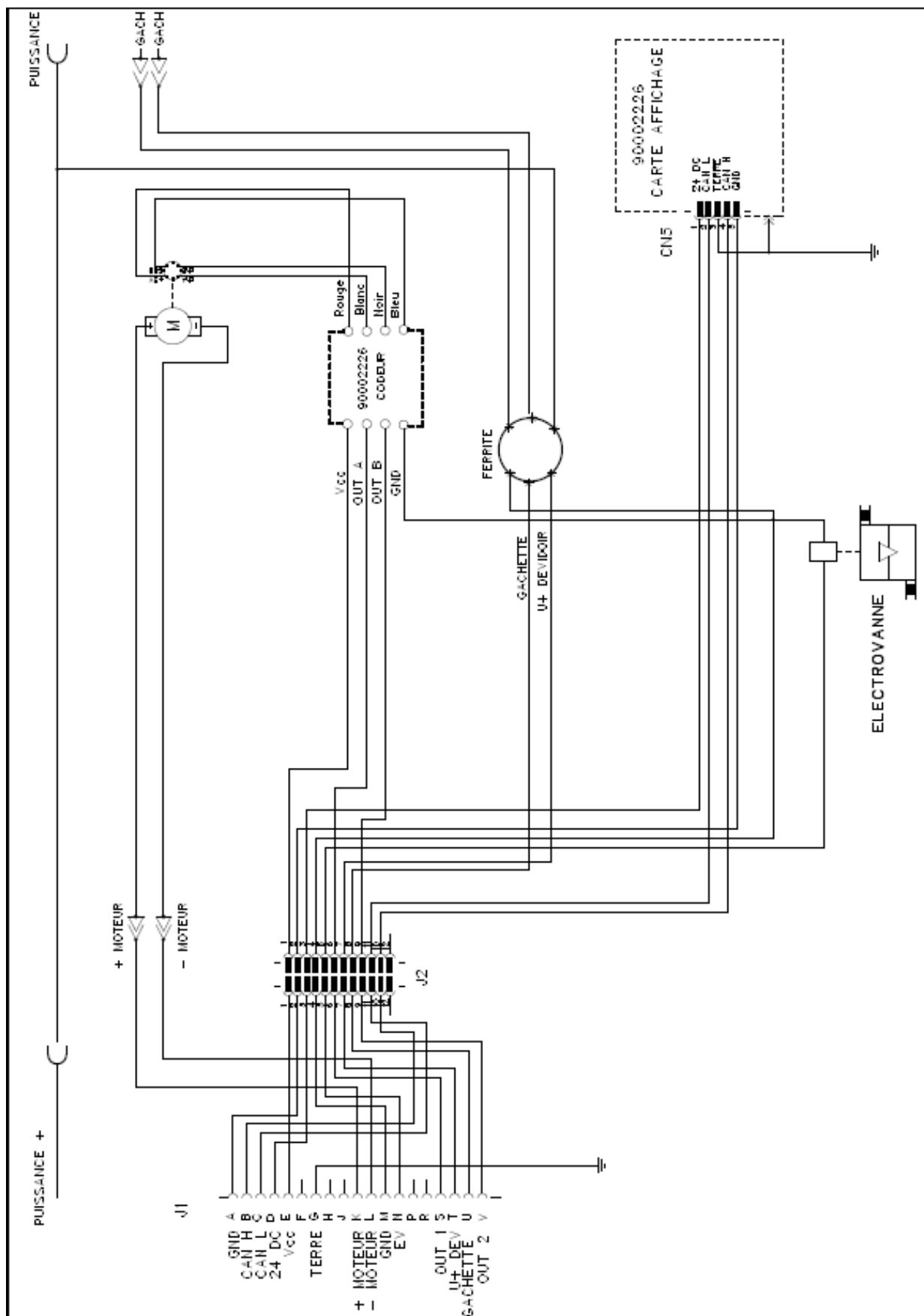
5. PIECES DE RECHANGES

5. SPARE PARTS



6 – SCHEMA ELECTRIQUE

6 – ELECTRICAL DIAGRAM





ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

PL

Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy
Typu DM 50001 - Numer W000272364
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnych w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyli (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

RO

În cele ce urmează declarăm că generatorul de sudură manuală
Tip DM 50001 - Număr W000272364
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:

- Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau
- Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau
- Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος DM 50001 - Αριθμός W000272364
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξαθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕΚ της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Нижке заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип DM 50001 - Номер W000272364
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/СЕ ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; Или
- Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,
- Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY ze dne 27. ledna 2003 (RoHS) o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, neboť:

- Částice nepřesahují maximální koncentraci v homogenních materiálech ve výši 0,1 % váhy olova, rtuti, šestimocného chromu, polybrombifenylů (PBB) a polybrombifenyletherů (PBDE) a také maximální koncentraci 0,01 % váhy kadmia, jak to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE ze dne 2005/618/ES ze dne 18. srpna 2005 nebo
- zařízení je náhradním dílem určeným na opravu nebo opětovné použití elektrického a elektronického zařízení uvedeném na evropský trh před 1. červencem 2006 nebo
- zařízení je součástí velkého pevného průmyslového zařízení.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a
Típusú DM 50001 számú W000272364
kézi hegesztőgenerátor megfelel AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2002/95/EK számú, egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló IRÁNYELVE (2003. január 27.) előírásainak:

- összetevői nem haladják meg a homogén anyagokban az ólom, higany, kadmium, hat vegyértékű króm, polibrómozott bifenilek (PBB) és polibrómozott difenil-éterek (PBDE) 0,1 tömegszázalékos és a kadmium 0,01 tömegszázalékos koncentrációértékét, ahogyan azt a 618/2005/EK HATÁROZATA megköveteli; vagy az európai piacon 2006 július 1.
- előtt forgalomba hozott elektromos és elektronikus berendezések javítására vagy újrafelhasználására szolgáló pótalkatrésről van szó; vagy
- a berendezés egy állandó helyre telepített ipari nagyberendezés része..

SK

týmto vyhlasuje, že _enerator na manuálne zváranie
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šestimocného chrómu, polybrómbifenylu (PBB) a polybrómbifenyleterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. Kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, 06.01.2009

Directeur Unité de production / Plant Manager

B. TUGAUT



ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type DM 50001 - Numéro W000272364
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU
CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car :

- Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

EN

Hereby states that the manual welding generator
Type DM 50001 - Number W000272364
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND
OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain
hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or
- The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or
- The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND
DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der
Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen
Geräten, da:

- die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo DM 50001 - Numero W000272364
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL
CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate
sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- L'apparecchiatura è una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- L'apparecchiatura è parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL
CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de
algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO
CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de
determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou
- O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou
- O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type DM 50001 - Nummer W000272364
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN
DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van
bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

SV

Förklarar härmed att generatom för manuell svetsning
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27
januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i
elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenylar (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmiom i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
- produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller
- produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

EC Déclaration of conformity

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type DM 5000I Numéro W000272364 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réf dérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type DM 5000I Number W000272364 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réf dérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ DM 5000I Nummer W000272364 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo DM 5000I Numero W000272364 è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réf dérivées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réf dérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réf dérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type DM 5000I Nummer W000272364 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Référévées». Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkoop worden overhandigd voor het archiveren.

SV

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning Typ DM 5000I Nummer W000272364 tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE) och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Référévées».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy Typu DM 5000I Numer W000272364 jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anuluje nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manuală Tip DM 5000I Număr W000272364 este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric.”

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος DM 5000I Αριθμός W000272364 συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляют, что генератор для ручной сварки Тип DM 5000I Номер W000272364 соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносающим её; и, кроме того, заявляют, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ DM 5000I Číslo W000272364 zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archíváciu.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování Typ DM 5000I Číslo W000272364 Vyhovuje ustanovením směrnice ohledně nízkého napětí (směrnice 2006/95/ES) a také směrnici CEM (směrnice 2004/108/ES) a vnitrostátním právním nařízením provádějícím tuto směrnici a prohlašuje dále, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostní pravidla pro zařízení pro elektrické svařování. Část 1: Zdroje proudu pro svařování"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma výrobku pro obloukové svařovací zařízení"

byly použity. Toto prohlášení platí také pro odvozené verze modelu uvedené výše, které budou označeny: "Odvozené reference".

Toto prohlášení o shodě CE zaručuje, že dodávané zařízení dodržuje platná právní nařízení, pokud je to používáno v souladu s přiloženým návodem k použití. Jakákoliv odlišná montáž nebo úprava způsobí, že certifikace bude neplatná. Doporučuje se tedy před jakoukoliv případnou úpravou spojit s výrobcem. Pokud tak podnik, který bude úpravu provádět, neučiní, bude muset zařízení nechat certifikovat znovu. V takovém případě pro nás nová certifikace nebude nijak závazná. Tento dokument musí být předán vašemu technickému oddělení nebo nákupnímu oddělení pro archivaci.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a típusú DM 5000I számú W000272364 kézi hegesztőgenerátor megfelel a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezésekről szóló 2006/95/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv és az elektromágneses összeférhetőségről szóló 2004/108/EK irányelv előírásainak és azok nemzeti törvényi megfelelőinek, továbbá kijelentí, hogy sor került az alábbi szabványok:

- EN 60 974-1 "Ívhegesztő berendezések biztonsági előírásai" 1. rész: "Hegesztési áramforrások"
- EN 60 974-10 "Elektromágneses összeférhetőség". "Ívhegesztő berendezések termékszabványa"

alkalmazására. Ez a nyilatkozat a fent megnevezett berendezésből származó változatokra is érvényes, melyek referenciája: «Rédérivées».

Ez az EK megfelelőségi nyilatkozat garantálja, hogy a leszállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak, amennyiben azt a mellékelt használati utasítás szerint használják. Ettől eltérő összeszerelés vagy módosítás a tanúsítvány érvénytelenségét vonja maga után. Ajánlatos tehát minden esetleges módosítási igénytel a gyártóhoz fordulni. Ennek hiányában a módosításokat végrehajtó vállalatnak újra kell kérnie a tanúsítást. Hasonló esetben az új tanúsítvány ránk semmilyen esetben nem vonatkozik. Jelen dokumentumot archiválás céljából megküldtük az Önök Műszaki vagy Beszerzési osztályának.

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :

L'ISEE passe à l'indice C pour toutes les langues

Page 16 :

Dans le chap. 5 – PIECES DE RECHANGE :

Ajout de la réf. W000378330 – FACE AVANT LEXAN Dm5000i

Modif faite le 05.02.2014 FDM n° 18336

L'ISEE passe à l'indice C

DM 5000i



DE **BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG / BITTE SORGFÄLTIG AUFBEWAHREN**
IT **MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE / NON GETTARE**

Kat.-Nr./ Cat.nr.: 86951172

Rev./Rev.: C

Datum /Data: 02/2014

Kontakt/Contatto: www.oerlikon-welding.com





DE LICHTBOGENSCHWEIßEN UND PLASMASCHNEIDEN KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN FÜR DIE SCHWEIßER UND DIE IM ARBEITSBEREICH BEFINDLICHEN PERSONEN. **BITTE LESEN SIE DIE BEDIENUNGSANLEITUNG UND DIE SICHERHEITSANWEISUNGEN.**

IT SALDATURA AD ARCO E TAGLIO PLASMA POSSONO ESSERE PERICOLOSI SIA PER L'OPERATORE SIA PER LE PERSONE D'INTORNO. **LEGGERE ATTENTAMENTE IL MANUALE D'USO E LE PRESCRIZIONI DI SICUREZZA.**

| DE | INHALTSVERZEICHNIS | INDICE | IT |
|--|--------------------|--|----|
| 1 – ALLGEMEINES | | 1 – INFORMAZIONI GENERALI | |
| 1.1 – Beschreibung des Gerätes | 3 | 1.1 – Presentazione dell'impianto | 3 |
| 1.2 – Einzelkomponenten | 3 | 1.2 – Parti del kit di saldatura | 3 |
| 1.3 – Beschreibung der Drahtvorschubeinheit | 3 | 1.3 – Descrizione del trainafile | 3 |
| 1.4 – Technische Daten | 4 | 1.4 – Caratteristiche tecniche | 4 |
| 1.5 – Abmessungen und Gewichte | 4 | 1.5 – Dimensioni e peso | 4 |
| 2 – INBETRIEBNAHME | | 2 – AVVIO | |
| 2.1 – Auspacken des Gerätes | 5 | 2.1 – Sballare il kit | 5 |
| 2.2 – Montage des Fahrwagens für Drahtvorschubeinheit | 5 | 2.2 – Montaggio del carrello di trainafile | 5 |
| 2.3 – Montage des Durchflussmengenmessers (Option) | 5 | 2.3 – Montaggio del flussometro (accessorio) | 5 |
| 2.4 – Anschluss der Drahtvorschubeinheit | 5 | 2.4 – Collegamento del trainafile | 5 |
| 2.5 – Anschluss des Brenners an die Drahtvorschubeinheit | 5 | 2.5 – Collegamento torcia-trainafile | 5 |
| 2.6 – Gasanschluss an den Druckminderer | 6 | 2.6 – Collegamento del gas con regolatore di pressione | 6 |
| 3 – BEDIENUNG DES GERÄTES | | 3 – ISTRUZIONI D'USO | |
| 3.1 – Drahtefädeln | 6 | 3.1 – Impostazione del filo sul trainafile | 6 |
| 3.2 – Austausch der Verschleißteile | 6 | 3.2 – Sostituzione delle parti consumabili | 6 |
| 3.3 – Beschreibung der Frontseite | 7 | 3.3 – Descrizione del pannello anteriore | 7 |
| 3.4 – Funktionen auf der Frontseite | 8 | 3.4 – Funzioni sul pannello anteriore | 8 |
| 3.4.1 – Nutzung der Speicherfunktion | 10 | 3.4.1 – Utilizzo della memoria | 10 |
| 3.5 – Optionen | 11 | 3.5 – Accessori | 11 |
| 4 – WARTUNG | 12 | 4 – MANUTENZIONE | 12 |
| 4.1 – Fehlermeldungen | 13 | 4.1 – Avvisi di errore | 13 |
| 4.2 – Fehlerbehebung | 14 | 4.2 – Processo di riparazione | 14 |
| 5 – ERSATZTEILE | 16 | 5 – RICAMBI | 16 |
| 6 – SCHALTPLAN | 18 | 6 – SCHEMA DI COLLEGAMENTO | 18 |

1 – ALLGEMEINES

1.1 BESCHREIBUNG DES GERÄTES

Die Drahtvorschubeinheit **DM 5000i** ist besonders robust und wurde für den Einsatz unter harten Bedingungen entwickelt. Sie ist speziell für Stromquellen der **CITOMAG**-Reihe für das manuelle Schweißen vorgesehen.

Die DM 5000 i ist mannlochgeeignet und optional mit einem Fahrwagen ausgestattet. Die Bedienung auf der Frontseite ist sehr einfach und benutzerfreundlich.

Um das Gerät optimal zu nutzen und einzusetzen ist es notwendig, die Anweisungen in der Bedienungsanleitung zu beachten.

1.2 EINZELKOMPONENTEN

Das Drahtvorschubgerät DM 5000 i besteht aus folgenden Teilen:

- Drahtvorschubeinheit
- Öko-Spulenadapter
- Bedienungs- und Wartungsanleitung
- Sicherheitsanweisungen

Das Zwischenschlauchpaket ist für die unterschiedlichen Anforderungen in folgenden Längen lieferbar:

- Luftgekühlt: 2M / 5M / 10M / 25M
- Wassergekühlt: 2M / 5M / 10M / 15M / 25M

1.3 BESCHREIBUNG DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT

1 – INFORMAZIONI GENERALI

1.1 PRESENTAZIONE DEL IMPIANTO

*Trainafilo **DM 5000i** è stato costruito specialmente per utilizzo con gli impianti che sono esposti alle condizioni di esercizio esigenti, e per questo motivo devono essere particolarmente resistenti. Specialmente costruito per i generatori per la saldatura manuale della gamma **CITOMAG**.*

La sua ottimale costruzione è costruita in modo che permette di entrare nei fori di passaggio, e il carello – accessorio, permette suo utilizzo versatile.

Semplificazione del pannello anteriore permette un semplice utilizzo. Uso ottimale del impianto richiede la conoscenza del presente manuale e la osservazione di tutte le prescrizioni indicate nel presente documento.

1.2 COMPONENTI DEL KIT DI SALDATURA

Kit di saldatura è composto da:

- unità trainafilo
- adattatore della bobina ecologico
- kit delle regole per uso e manutenzione
- prescrizioni di sicurezza

Cablaggio viene fornito da parte, secondo la lunghezza richiesta:

- per aria: 2M / 5M / 10M / 25M
- per acqua: 2M / 5M / 10M / 15M / 25M

1.3 DESCRIZIONE DEL TRAINAFILO

| | | |
|---|---|---|
| FRONTSEITE | 1 | PANELLO ANTERIORE |
| BRENNERANSCHLUSS | 2 | COLLEGAMENTO TORCIA |
| SPULENABDECKUNG | 3 | COPERCHIO DELLA BOBINA |
| ANSCHLÜSSE DES ZWISCHENSCHLAUCHPAKETS (GAS - WASSER - STROM (+) - STEUERUNG) | 4 | COLLEGAMENTI DEI CABLAGGI (GAS - ACQUA - CORRENTE (+) - COMANDO) |
| WASSERANSCHLUSS DES BRENNERS | 5 | COLLEGAMENTO ACQUA TORCIA |
| DURCHFLUSSMENGMESSE (OPTION) | 6 | FLUSSOMETRO (ACCESSORIO) |



1.4 TECHNISCHE DATEN

1.4 CARATTERISTICHE TECNICHE

| DM 5000i - REF. W000272364 | | |
|-------------------------------|----------------------------|----------------------------------|
| Rollen | 4 | Rulli |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit | 0,5 – 18 m/min | Velocità di alimentazione filo |
| Drahtgeschwindigkeitsregelung | Impulsgeber / codificatore | Regolazione di velocità del filo |
| Mannlochgeeignet | ja / si | Entra nel foro di passaggio |
| Schutzart | IP 23S | Indice della protezione |
| Isolationsklasse | H | Classe di isolamento |
| Norm | EN 60974-5 / EN 60974-10 | Normativa |
| Brenneranschluss | + / Europee | Collegamento della torcia |
| Einschaltdauer (ED) 100% | 350A | Ciclo di carico 100% |
| Einschaltdauer (ED) 60% | 440A | Ciclo di carico 60% |
| Drahtdurchmesser | 0,8 - 1,6 mm | Diametro del filo utilizzabile |



WARNUNG: Diese Drahtvorschubeinheit ist für den Automatikbetrieb nicht geeignet, sie ist für den manuellen Betrieb vorgesehen.

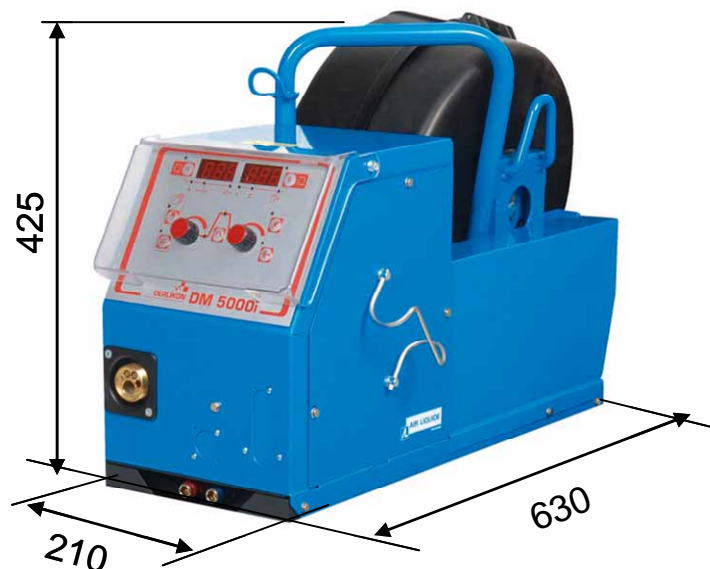


AVVERTENZA: Presente trainafilo non è costruito per impianti automatici, è costruito per impianti manuali.

1.5 ABMESSUNGEN UND GEWICHTE

1.5 DIMENSIONI E PESO

| | Abmessungen (LxBxH) Dimensioni (DxSxV) | Nettogewicht Peso netto | Bruttogewicht Peso con imballo |
|----------|---|----------------------------|-----------------------------------|
| DM 5000i | 630 x 210 x 425 mm | 16 kg | 17 kg |



2 – INBETRIEBNAHME

2.1 AUSPACKEN DES GERÄTES

Die Drahtvorschubeinheit wird in Kartonverpackung geliefert. Ziehen Sie das Gerät am Griff heraus.

Befestigen Sie die Drahtvorschubeinheit am Fahrgestell unter Beachtung der nachstehenden Hinweise.

2.2 MONTAGE DES FAHRWAGENS FÜR DIE DRAHTVORSCHUBEINHEIT

Befolgen Sie bitte die mitgelieferte Anleitung. Platzieren Sie die Drahtvorschubeinheit auf den Fahrwagen und ziehen Sie die 4 Schrauben beidseitig fest an.

2.3 MONTAGE DES DURCHFLUSSMENGENMESSERS (OPTION)

Befolgen Sie bitte die mitgelieferte Anleitung.

2.4 ANSCHLUSS DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT

WARNUNG: Nur bei ausgeschaltetem Gerät durchführen.



- Schließen Sie das Zwischenschlauchpaket an die Drahtvorschubeinheit an, beachten Sie dabei die Anordnung der Anschlüsse.
- Schließen Sie das andere Ende des Zwischenschlauchpakets an die Stromquelle an.
- Schließen Sie den MIG-Schweißbrenner an die Drahtvorschubeinheit an.
- Bei Ausführung mit Wasserkühlung prüfen Sie diese auf richtige Zirkulation der Kühlflüssigkeit.
- Stellen Sie den Gasdurchfluss ein.

2 – AVVIO

2.1 SBALLARE IL KIT

Trainafilo viene fornito in un imballo di cartone. Impianto estrarre tramite manopola.

Unità di trainafilo fissare sul telaio, procedere ai sensi delle prescrizioni seguenti.

2.2 MONTAGGIO DEL CARRELLO SUL TRAINAFILO

Procedere ai sensi delle regole fornite insieme con accessorio. Trainafilo postare sul carrello e fissare con 4 viti.

2.3 MONTAGGIO DEL FLUSSOMETRO (ACCESSORIO)

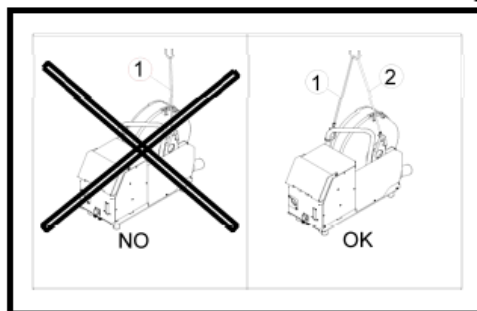
Procedere ai sensi delle regole forniti insieme con accessorio.

2.4 COLLEGAMENTO DEL TRAINAFILO

AVVERTENZA: eseguire quando IL GENERATORE e SPENTO.

- Collegare cablaggio sulla unità trainafilo, mantenere le posizioni di collegamento.
- La seconda estremità del cablaggio collegare sul generatore.
- Collegare torcia MIG sul trainafilo.
- Se avete acquistato un modello dotato di raffreddamento acqua, controllare la circolazione continua del liquido di refrigerazione.
- Impostare flusso di gas.

Es ist **UNBEDINGT** erforderlich beim Anlegen der Hebegurte die 2 Kranösen zu verwenden.



Per fissare le cinghie di sollevamento **E'** **OBBLIGATORIO** utilizzare 2 anelli di sospensione.

2.5 ANSCHLUSS DES BRENNERS AN DIE DRAHTVORSCHUBEINHEIT

Der Schweißbrenner ist an der Vorderseite der Drahtvorschubeinheit anzuschließen. Zuerst sind die Verschleißteile des Brenners auf den verwendeten Drahttyp abzustimmen.

Zur Durchführung dieser Prüfung befolgen Sie bitte die mitgelieferte Anleitung.

LUFTGEKÜHLTER BRENNER: Beim Betrieb mit einem luftgekühlten Brenner muss die Kontrolllampe «ON» der Taste **rep: 6** erloschen sein.

WASSERGEKÜHLTER BRENNER: Beim Betrieb mit einem wassergekühlten Brenner muss die Kontrolllampe «ON» der Taste **rep: 6** an der Stromquelle leuchten.



2.5 COLLEGAMENTO TORCIA AL TRAINAFILO

La torcia per saldare viene collegata sulla parte anteriore della unità di trainafilo. Prima verificare che le parti consumabili della torcia siano conformi con il tipo del filo da saldare.

Per questa verifica vedere il manuale d'uso fornito insieme la torcia.

TORCIA CON RAFFREDDAMENTO AD ARIA: Per lavoro con la torcia raffreddata ad aria, deve essere spento il led «ON» del pulsante **pos.: 6**.
TORCIA CON RAFFREDDAMENTO AD ACQUA: Per lavoro con la torcia raffreddata ad acqua, deve essere acceso il led «ON» del pulsante **pos.: 6** sul generatore.

2.6 GASANSCHLUSS AN DEN DRUCKMINDERER

Der Gasschlauch führt von der Drahtvorschubeinheit zur Stromquelle.

Schließen Sie diesen Schlauch am Ausgang des Druckminderers an.

- Stellen Sie die Gasflasche auf den Fahrwagen der Stromquelle und befestigen Sie diese mittels eines Gurtes.
- Öffnen Sie die Gasflasche kurz und schließen diese wieder, damit alle Unreinheiten beseitigt werden.
- Montieren Sie den Druckminderer / Durchflussmengenmesser.
- Schließen Sie den mitgelieferten Gasschlauch am Ausgang des Druckminderers an.

VORSICHT:

Vergessen Sie bitte nicht die Gasflasche durch das Anlegen des Sicherheitsgurtes entsprechend zu sichern.

3 – BEDIENUNG DES GERÄTES

3.1 DRAHTEINFÄDELN

Verfahren Sie beim Drahtwechsel wie folgt (nach Ausschalten der Stromquelle):

- 1- Öffnen Sie die Tür der Drahtvorschubeinheit.
- 2- Schrauben Sie die Mutter der Spulenwelle ab.
- 3- Setzen Sie die Spule mit dem Draht auf die Welle auf. Prüfen Sie, ob der Wellenstift in der Spule richtig platziert ist.
- 4- Schrauben Sie die Mutter auf die Welle wieder auf. Drehen Sie diese in Pfeilrichtung.
- 5- Lassen Sie die Hebel los, um die Spannrollen zu lösen:
 - Nehmen Sie das Drahtende von der Spule heraus und schneiden Sie den beschädigten Teil ab.
 - Spannen Sie die ersten 15 cm des Drahtes.
 - Führen Sie den Draht durch die Drahtführungsplatte ein.
- 6- Senken Sie die Gegenrollen ab und heben Sie die Hebel an, um die Spannrollen zu fixieren.
- 7- Stellen Sie den Druck ein, den die Spannrollen auf den Draht ausüben sollen.

3.2 AUSTAUSCH DER VERSCHLEISSTEILE

Die Verschleißteile der Drahtvorschubeinheit sind auf den verwendeten Drahttyp und -durchmesser abzustimmen. Der Verschleiß der Teile kann einen negativen Einfluss auf die Schweißergebnisse haben. In diesem Falle sind die Verschleißteile unbedingt auszutauschen.

2.6 COLLEGAMENTO GAS SUL REGOLATORE DI PRESSIONE

Tube di gas é dotato di un cablaggio che passa dalla unità trainafilo nel generatore di potenza.

Collegare questo tubo sulla uscita dal regolatore.

- La bombola di gas posare sul carrello nella parte posteriore del generatore e fissare con la cinghia.
- La bombola di gas leggermente aprire e chiudere, per far uscire le impurità.
- Inserire regolatore di pressione/ flussometro.
- Collegare il tubo di gas fornito insieme cablaggio del trainafilo, sulla uscita dal regolatore di pressione.

ATTENZIONE: Non dimenticare fissare con cautella la bombola di gas, inserendo la cinghia di sicurezza sul posto relativo.

3 – ISTRUZIONI D'USO

3.1 IMPOSTAZIONE DEL FILO SUL TRAINAFILO


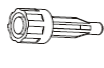



Per la sostituzione del filo da saldare procedere quanto segue (con generatore spento) :

- 1- Aprire lo sportello della unità di trainafilo.
- 2- Svittare la vite sul albero della bobina.
- 3- Sul albero inserire la bobina di filo. Controllare che il perno del albero sia posto sulla bobina in modo corretto.
- 4- Avvitare la vite sul albero. Ruotare in senso indicato con la freccia.
- 5- Abbassare le manopole per liberare le puleggie a trazione:
 - Prendere dalla bobina la estremità del filo a tagliare la sua parte danneggiata.
 - Primi 15 cm del filo raddrizzare.
 - Inserire il filo tramite la piastra di guida del filo.
- 6- Abbassare controrullini e sollevare le manopole, per immobilizzare le puleggie a trazione.
- 7- Impostare la pressione delle puleggie a trazione sul filo.

3.2 SOSTITUZIONE DELLE PARTI CONSUMABILI

Parti consumabili del trainafilo, che eseguono lo scorrimento e la guida del filo, devono essere conformi con il tipo e il diametro del filo utilizzato per saldatura.

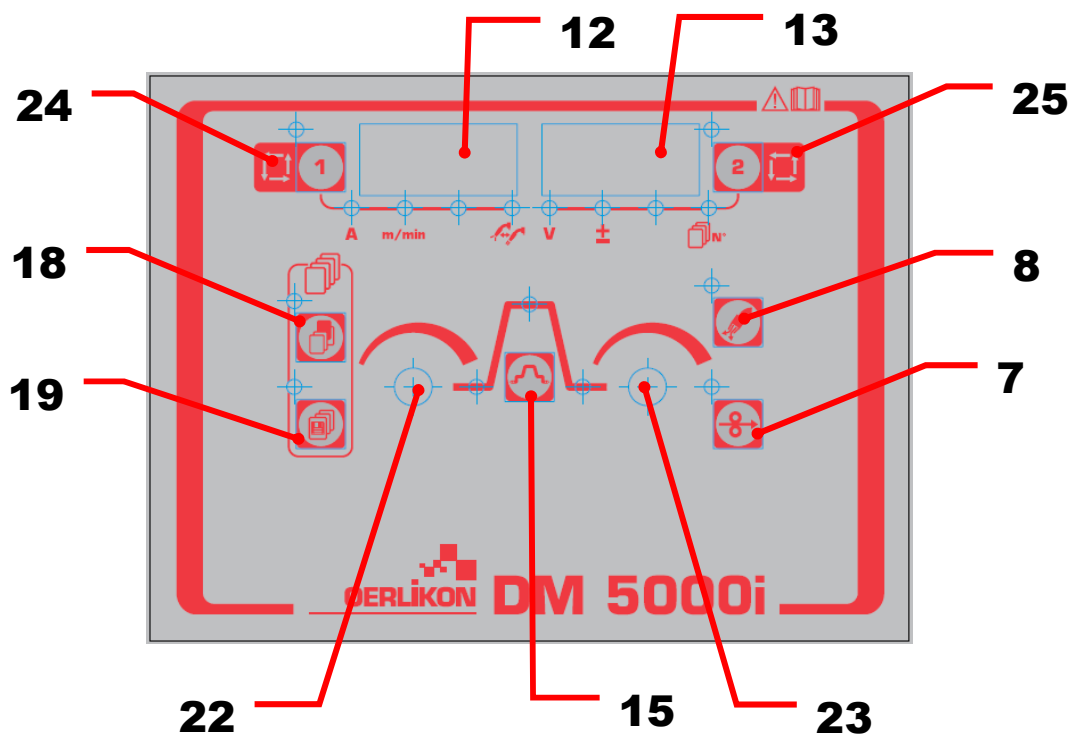
Usura di queste parti può agire in modo sfavorevole sul risultato della saldatura. In tal caso é necessario di sostituirli.

| |  |  |  |  |  | ALU-SATZ KIT PER ALLUMINIO | | | | |
|-----------------------------------|---|---|---|---|--|-------------------------------|-------------|-------------|------------|------------|
| EDELSTAHL ACCIAIO INOSSIDABILE | 0,8 | W000305150 | | W000267598 | W000162834 | W000255685 | | | | |
| | 1,0 | | | | | | | | W000255655 | |
| | 1,2 | | W000267599 | W000305126 | | W000255682 | | | | |
| | 1,6 | | | | | | | | W000255685 | |
| | 0,9 | | W000000000 | | | | | | | |
| | 1,4 | | W000000000 | | | | | | W000255682 | |
| ALUMINIUM ALLUMINIO | 1,0 | ALUKIT | W000260185 | W000305135 | ALU-SATZ KIT PER ALLUMINIO | | W0002555648 | W0002555649 | | |
| | 1,2 | | | | W000260186 | | | | | |
| | 1,6 | | | | | | | | | |
| FÜLLDRAHT FILO ANIMATO | 1,0 | W000305150 | W000267599 | W000162834 | W000255655 | | | | | |
| | 1,2 | | | | W000305126 | | | | | W000255682 |
| | 1,6 | | | | | | | | | |
| | 0,9 | | W000000000 | | | | | | | W000255655 |
| | 1,4 | | W000000000 | | | | | | | W000255682 |

3.3 BESCHREIBUNG DER FRONTSEITE

3.3 DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE

| | | |
|--|----|---|
| DRAHTINFÄDELN (STROMLOS) | 7 | ALIMENTAZIONE MANUALE DEL FILO (SENZA CORRENTE DI SALDATURA) |
| GASTEST | 8 | PROVA DI GAS |
| DISPLAY (STROM – DRAHTGESCHWINDIGKEIT – PUNKTZEIT) | 12 | DISPLAY (CORRENTE- VELOCITÀ DEL FILO-TEMPO DI PUNTATURA) |
| DISPLAY (SPANNUNG – PROGRAMMNUMMER) | 13 | DISPLAY (TENSIONE – NUMERO DEL PROGRAMMA) |
| WAHL DER SCHWEISSZYKLUSPARAMETER | 15 | SELEZIONE DEI PARAMETRI DEL CICLO DI SALDATURA |
| WAHL DER PROGRAMMNUMMER | 18 | SELEZIONE DEL NUMERO DI PROGRAMMA |
| SPEICHERN | 19 | SALVARE |
| CODIERER ZUR EINSTELLUNG DER SCHWEISSPARAMETER (STROM) | 22 | LETTURA NEL CODIFICATORE PER IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI DI SALDATURA (CORRENTE) |
| CODIERER ZUR EINSTELLUNG DER SCHWEISSPARAMETER (SPANNUNG) | 23 | LETTURA NEL CODIFICATORE PER IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI DI SALDATURA (TENSIONE) |
| WAHL DES SCHWEIßSTROMS ODER DER DRAHTVORSCHUBGESCHWINDIGKEIT ODER DER LICHTBOGENCHARAKTERISTIK | 24 | SELEZIONE DELLA CORRENTE DI SALDATURA OPPURE DELLA VELOCITÀ DEL FILO DA SALDARE OPPURE CARATTERISTICHE DEL ARCO |
| WAHL DER SCHWEIßSPANNUNG ODER EINSTELLUNG DER LICHTBOGENLÄNGE | 25 | SELEZIONE DELLA TENSIONE OPPURE IMPOSTAZIONE DELLA TENSIONE DI ARCO |



3.4 FUNKTIONEN AUF DER FRONTSEITE

3.4 FUNZIONI POSTI SUL PANNELLO ANTERIORE

GASTEST

- Nach Drücken der Gastest-Taste **rep: 8** leuchtet die LED-Kontrollleuchte auf und das Gas beginnt zu strömen.

- Durch das erneute Drücken dieser Taste erlischt die LED und die Gasströmung wird gestoppt. Die LED-Kontrollleuchte leuchtet auch während des über Schweißstromquelle aktivierten Gastests.

- Die Gaszufuhr wird automatisch gestoppt und zwei Minuten nach Drücken der Gastest-Taste erlischt auch die LED.

- Wenn das Schweißen während des Gastests beginnt, wird die Gaszufuhr automatisch nach Beendigung des Schweißens gestoppt (Beendigung der Gasnachströmzeit).

- Beachten Sie bitte, dass der über Fernregler aktivierte Gastest nicht über Stromquelle beendet werden kann und umgekehrt.



PROVA GAS

- Premendo pulsante della prova gas **pos. 8** si accende LED di controllo e inizia scorrere il gas.

- Se questo pulsante viene premuto un'altra volta, LED di controllo si spegne e si ferma lo scorrimento del gas. LED di controllo della prova di gas si accende anche durante la prova di gas eseguita da generatore di potenza.

- Alimentazione del gas si ferma in automatico e LED di controllo si spegne due minuti dopo la premuta del pulsante di prova gas.

- Se la saldatura inizia durante la prova gas, il gas si spegne in automatico dopo la terminazione della saldatura (dopo fine del tempo di soffiatura).

- Nota: prova di gas, avviata tramite comando a distanza, non può essere terminata tramite generatore e contrario.

DRAHEINFÄDELN

- Nach Drücken der Taste **rep: 7** leuchtet die LED links oben auf und der Draht wird eingefädelt. Gleichzeitig wird die Einfädelgeschwindigkeit auf dem linken Digitalanzeigefeld angezeigt.

- Nach Loslassen der Taste wird das Drahteinfädeln gestoppt. Die linke obere LED erlischt.

- Zur Änderung der Einfädelgeschwindigkeit benutzen sie den (linken) Parametereinstellknopf **rep: 22**.



ALIMENTAZIONE DEL FILO

- Premendo tasto di spostamento **pos: 7** si accende LED di controllo sopra a sinistra e inizia spostamento del filo. La velocità di alimentazione viene visualizzata sul misuratore digitale sinistro.

- Dopo rilasciato pulsante, alimentazione si ferma. Led di controllo sopra a sinistra si spegne.

- Per cambiare la velocità di alimentazione del filo durante la alimentazione stessa, utilizzare il comando per impostazione parametri (sinistro) **pos.: 22**.

Die Parameter auf der linken und rechten Seite können mit den Tasten **rep: 1** und **rep: 2** gewählt werden. Die Parameterwerte können mit den Parametereinstellknöpfen **rep: 22** und **rep: 23** eingestellt werden (links, rechts).

Mit jedem Drücken der Taste **rep: 1** geht man zum nächsten Parameter über, und zwar in folgender Reihenfolge:

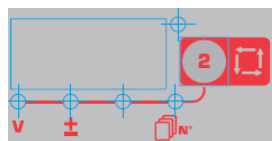
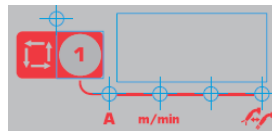
- Schweißstrom
- Drahteinfädelgeschwindigkeit
- Lichtbogencharakteristik.

Genauso jedes Drücken der Taste **rep: 2** verursacht einen Übergang zum nächsten Parameter, und zwar in folgender Reihenfolge:

- Schweißspannung
- Einstellung der Lichtbogenlänge.

Die LED-Kontrollleuchten und Anzeigen ändern sich je nach der Einstellung der Parameter.

Anmerkung: Einige Parameter können nicht gewählt werden. Es hängt von der Einstellung der Schweißstromquelle ab.



Parametri sulla parte sinistra e destra è possibile impostare tramite pulsante **pos.: 1** e pulsante **pos: 2**. I valori dei parametri vengono impostati tramite comandi per impostazione dei parametri (comando sinistro e destro) **pos.: 22** e **pos.: 23**.

Dopo ogni premuta del pulsante **pos.: 1** avviene spostamento sul parametro successivo in sequenza:

- Corrente di saldatura
- Velocità di alimentazione filo
- Caratteristiche del arco

Con lo stesso modo avviene dopo ogni premuta del pulsante **pos.: 2** spostamento sul parametro successivo in sequenza:

- Tensione di saldatura
- Impostazione della tensione di arco

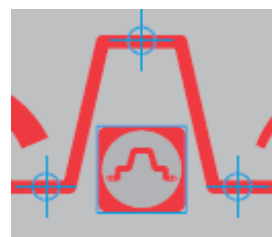
LED di controllo e indicazioni sul misuratore digitale si cambiano secondo la impostazione di ogni parametro.

Nota: certi parametri non è possibile di impostare. Dipende dalla impostazione del generatore di potenza.

Mit Drücken der Taste **rep: 15** können die Statusparameter der Digitalanzeige eingestellt werden, und zwar in folgender Reihenfolge:

- Anfangsstrom (4T)
- Schweißstrom
- Kraterfüllstrom.

Die Einstellmethode und den Einstellbereich der Parameter finden Sie in der Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle.



Premendo pulsante **pos.: 15** è possibile impostare visualizzazione del misuratore digitale, il quale cambia in sequenza:


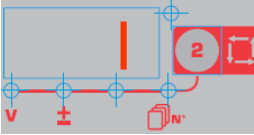
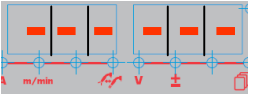
- stato iniziale (4T)
- stato principale
- stato riempimento di cratere


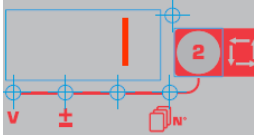
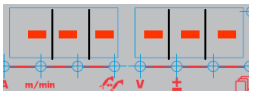
Il metodo per impostare ogni parametro vedere nel manuale d'uso del generatore.

| 3.4 FUNKTIONEN AUF DER FRONTSEITE | 3.4 FUNZIONI POSTI SUL PANNELLO ANTERIORE |
|---|--|
| Die über Fernregler eingestellten Werte werden an die Schweißstromquelle gesendet und können hier geprüft werden. | <i>I valori impostati con comando a distanza digitale si trasferiscono sul generatore di potenza e possono essere controllati nel generatore.</i> |
| <p>Das Display der Drahtvorschubeinheit hat folgende Funktionen:</p> <p>-(1) Anzeige der eingestellten Parameterwerte Die einzustellenden Parameter werden während der Pausen (ausgenommen der Istwert-Anzeige nach Beendigung des Schweißens) und der «Anzeigemodus Einstellwert» während des Schweißens angezeigt.</p> <p>-(2) Anzeige des Ausgangsstroms während des Schweißens Während des Schweißens ändert sich die Anzeige auf dem Digitalanzeigefeld von den voreingestellten Parameterwerten in den durchschnittlichen Wert des Ausgangsstroms. Es ist die selbe Durchschnittsanzeige wie bei der Schweißstromquelle. Zur Änderung der Parameter im Rahmen der Prüfung des eingestellten Wertes während des Schweißens ändern Sie die Anzeige mit Drücken der Taste rep: 15 (oder der Taste rep: 1 und der Taste rep: 2) in den «Anzeigemodus Einstellwert». Wenn innerhalb von 5 Sekunden keine Taste oder die Taste rep: 15 gedrückt wird, wird der «Anzeigemodus Durchschnittswert» aktiviert. Nach Drücken des Brennerschalters wird der Status der blinkenden LED geändert, und zwar je nach der aktuellen Schweißstätigkeit.</p> <p>-(3) Anzeige des Istwertes Nach Beendigung des Schweißens wird der Istwert für 20 Sekunden genauso wie bei der Schweißstromquelle angezeigt. Die Anzeige blinkt. Zur Änderung der Anzeigedauer ändern Sie die Einstellung der internen Funktion rep: 21 der angeschlossenen Schweißstromquelle.</p> <p>-(4) Anzeige von Störungen Beim Auftreten einer Störung der Schweißstromquelle oder in der Kommunikation zwischen der Schweißstromquelle und der Drahtvorschubeinheit blinkt die Nummer der Störung, hinweisend auf die Störungsursache. Bitte beachten Sie hierzu die Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle und der Drahtvorschubeinheit.</p> | <p>Display del trainafile ha seguenti regimi:</p> <p>-(1) Visualizzazione del valore impostato di parametro <i>I parametri quali sono impostati vengono visualizzati durante le pause tra i cicli (oltre il tempo quando sono visualizzati i risultati della saldatura) e durante la saldatura è visualizzato il regime «visualizzazioni del valore impostato».</i></p> <p>-(2) Visualizzazione della corrente di uscita durante saldatura <i>Durante la saldatura la indicazione di ogni misuratore digitale cambia in automatico dal valore impostato sul valore medio della corrente di uscita reale. È la stessa indicazione di valore medio indicato sul generatore di potenza. Se durante la saldatura volete modificare uno dei parametri, dovete cambiare regime di visualizzazione premendo pulsante pos.: 15 (oppure pulsante pos.: 1 e pulsante pos.: 2) sul « regime di visualizzazione del valore impostato ». Se durante 5 secondi non viene premuto nessun pulsante, oppure viene premuto pulsante pos.: 15, avviene ritorno nel regime «visualizzazioni della media ». Dopo premuto tasto di avvio della torcia avviene cambio del LED di controllo lampeggiante tra il LED di controllo della visualizzazione di sequenza.</i></p> <p>-(3) Visualizzazione del risultato di saldatura <i>Dopo terminazione della saldatura nello stesso modo di generatore viene visualizzato il risultato durante 20 secondi. Indicazione lampeggia. Per modificare il tempo di visualizzazione del risultato, entrare nella impostazione funzione interna pos.: 21 del generatore di potenza collegato.</i></p> <p>-(4) Visualizzazione del guasto <i>Se sul generatore di potenza oppure nella comunicazione tra generatore e trainafile avviene qualsiasi guasto, inizia lampeggiare numero del guasto, il quale indica il motivo di guasto. Vedere il manuale d'uso del generatore e del trainafile.</i></p> |
| <p>Einstellknöpfe Um Parameter über die Parametereinstellknöpfe (links, rechts) (rep: 22, rep: 23) während des Schweißens einzustellen, wechseln Sie in den «Anzeigemodus Einstellwert», so dass Sie die Taste rep: 15 oder die Taste rep: 1 und rep: 2 drücken.</p> <p>Folgende Parameter können eingestellt werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Anfangsstrom, Anfangsspannung (\pm Werteinstellung über eine Knopfeinstellung). Die Lichtbogencharakteristik kann beim Anfangsstrom eingestellt werden. • Schweißstrom, Schweißspannung (\pm Werteinstellung über eine Knopfeinstellung). Die Lichtbogencharakteristik kann beim Schweißstrom eingestellt werden. • Kraterfüllstrom, Kraterfüllspannung (Einstellung der Werte über einen Potentiometer). Die Lichtbogencharakteristik kann beim Kraterfüllstrom eingestellt werden. | <p>Comandi per impostazioni <i>Per impostare i parametri durante la saldatura tramite i comandi (sinistro, destro)(pos.: 22, pos.: 23), cambiare il regime di visualizzazione sul «regime di visualizzazione del valore impostato» , premendo pulsante pos.: 15 oppure pulsante pos.: 1 e pulsante pos.: 2.</i></p> <p><i>Si possono impostare i seguenti parametri.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Corrente iniziale, tensione iniziale (\pm valore di impostazione su una impostazione del comando) e caratteristiche del arco si possono impostare durante la corrente iniziale.</i> • <i>Corrente iniziale, tensione iniziale (\pm valore di impostazione su una impostazione del comando) e caratteristiche del arco si possono impostare durante la corrente principale.</i> • <i>La corrente di riempimento del cratere, tensione di riempimento del cratere (\pm valore impostato su una impostazione del comando) e caratteristiche del arco si possono impostare durante la corrente di riempimento del cratere.</i> |

| | |
|---|--|
| <p>Tastensperre: Solange die Tasten der Schweißstromquelle gesperrt sind, werden auch die Tasten der Drahtvorschubeinheit gesperrt. Während der Tastensperre blinkt die LED oben links von der Taste rep: 1. Das Schweißprogramm kann auch während der Tastensperre aufgerufen, gespeichert und geladen werden, genauso wie bei der Schweißstromquelle.</p> | <p>Blocco dei pulsanti: Se sono bloccati i pulsanti del generatore sono bloccati anche i pulsanti del trainafile. Durante blocco dei pulsanti lampeggia LED di controllo sopra a sinistra vicino il tasto pos.: 1. Programma di saldatura si può utilizzare, salvare e sfogliare anche con i tasti bloccati, nello stesso modo di generatore .</p> |
|---|--|

| 3.4.1 NUTZUNG DER SPEICHERFUNKTION | 3.4.1 UTILIZZO DELLA MEMORIA |
|--|--|
| <p>Speicherung der Schweißprogramme: Zur Speicherung der Schweißprogramme wird der Speicher der Schweißstromquelle verwendet, die Drahtvorschubeinheit selbst kann die Daten nicht speichern. Es werden die über Schweißstromquelle eingestellten Werte gespeichert, bis auf Daten, die über Drahtvorschubeinheit eingestellt wurden.</p> <p>Wird ein Schweißprogramm über Drahtvorschubeinheit gespeichert, prüfen Sie vor dem Schweißen auch die Einstellung der Schweißstromquelle. Nach dem Start des Speichermodus oder Lademodus sind keine Tasten verfügbar, ausgenommen Speichertaste rep: 19 und Wahltaste rep: 18.</p> <p>Zum Verlassen des Modus während der Tätigkeit benutzen Sie die Taste rep: 18 im Speichermodus und die Taste rep: 19 im Lademodus.</p> | <p>Funzione per salvare i programmi di saldatura nella memoria: Inquanto per salvare i programmi nella memoria si utilizza la memoria del generatore, il trainafile non ha la capacità di salvare i dati. Si salvano i valori impostati sul generatore, oltre i dati quali vengono impostati sul trainafile.</p> <p>Se il programma di saldatura viene salvato nella memoria tramite trainafile, prima della saldatura controllare anche la impostazione del generatore di potenza. Dopo avvio del regime pre salvare in memoria oppure per lettura dalla memoria non sono in funzione i pulsanti, oltre il pulsante per salvare pos.: 19 e pulsante per selezione pos.: 18.</p> <p>Durante lavoro potete chiudere questo regime tramite il tasto pos.: 18 se siete nel regime per salvare, e tramite il tasto pos.: 19 se siete nel regime di lettura.</p> |

| | | |
|---|---|--|
| <p>Speichern Das aktuell genutzte Schweißprogramm wird im Speicher der Schweißstromquelle gespeichert.</p> <p>(1) Drücken Sie die Taste rep: 19. Es wird der Speichermodus gestartet. Es blinkt die LED links oben. Auf dem rechten Digitalanzeigefeld blinkt die Programmnummer und es leuchtet die LED der Programmnummer. Auf dem linken Digitalanzeigefeld gibt es keine Anzeige. Die Programmnummer können Sie mit dem Programmeinstellknopf rep: 23 einstellen.</p> <p>(2) Nach dem Einstellen der Programmnummer drücken Sie erneut die Taste rep: 19 und es blinkt die LED links oben. Die eingestellten Parameterwerte, zugeordnet den jeweiligen Programmnummern, können Sie mit den Tasten rep: 1, rep: 2 und rep: 15 prüfen. Der eingestellte Wert des gewählten Parameters blinkt auf dem Digitalanzeigefeld. Wenn keine Daten unter der gewählten Programmnummer gespeichert sind, wird auf dem Digitalanzeigefeld " - - - " angezeigt und das Display blinkt. Während die Werte angezeigt werden, können Sie durch das Drücken der Taste rep: 19 die vorherigen Parameter zurücksetzen.</p> <p>(3) Durch das erneute Drücken der Taste rep: 19 speichern Sie die aktuellen Daten in die Schweißstromquelle und beenden Sie den Speichermodus.</p> |    | <p>Salvare in memoria Il programma di saldatura che si usa attualmente, viene salvato in memoria del generatore di potenza.</p> <p>(1) Premere tasto pos.: 19. Si avvia il regime per salvare in memoria. Inizia lampeggiare LED di controllo sopra a sinistra vicino il pulsante. Sul misuratore digitale destro inizia lampeggiare il numero del programma e si accende il LED di controllo con numero del programma. Sul misuratore digitale sinistro non sarà nessuna indicazione. Numero del programma può essere impostato tramite comando per impostazione dei parametri. pos.: 23.</p> <p>(2) Dopo la impostazione del numero di programma di nuovo premere tasto pos.: 19 e di nuovo inizia lampeggiare il LED di controllo sopra a sinistra. Il valore impostato di ogni parametro salvato nel numero relativo del programma può essere controllato tramite il tasto pos.: 1, tasto pos.: 2 e tasto pos.: 15. Il valore impostato del parametro lampeggia sul misuratore digitale. In caso che nel numero selezionato non vengono salvati i dati, sul misuratore digitale viene visualizzato " - - - " e display lampeggia. Quando i valori sono visualizzati, premendo il tasto pos.: 19 potete eliminare i parametri precedenti.</p> <p>(3) Con altra premuta del tasto pos.: 19 si possono i dati attuali salvare nel generatore e terminare il regime per salvare in memoria.</p> |
|---|---|--|

| | | |
|--|---|--|
| <p>Laden der gespeicherten Programme Die gespeicherten Schweißprogramme werden aus dem Speicher der Schweißstromquelle geladen.</p> <p>(1) Drücken Sie die Taste rep: 18. Es wird der Lademodus gestartet und es blinkt die LED oben links. Das Display wird aktiviert. Auf dem rechten Digitalanzeigefeld blinkt die Programmnummer und es leuchtet die LED der Programmnummer auf. Auf dem linken Digitalanzeigefeld gibt es keine Anzeige. Die Programmnummer kann mit dem Parametereinstellknopf (rechts) rep: 23 eingestellt werden.</p> <p>(2) Nach dem Einstellen der Programmnummer drücken Sie erneut die Taste rep: 18 und es wird die LED oben links blinken. Die eingestellten Parameterwerte des zu ladenden Schweißprogramms können Sie mit den Tasten rep: 1, rep: 2 und rep: 15 prüfen. Der eingestellte Wert des gewählten Parameters blinkt auf dem Digitalanzeigefeld. Wenn keine Daten unter der gewählten Programmnummer gespeichert sind, sieht das Display wie im Bild aus.</p> <p>(3) Durch das erneute Drücken der Taste rep: 18 laden Sie die gespeicherten Daten und beenden Sie den Lademodus.</p> |    | <p>Lettura dalla memoria <i>Il programmi di saldatura salvati vengono letti dalla memoria del generatore di potenza.</i></p> <p>(1) Premere pulsante pos.: 18. Si avvia il regime della lettura dalla memoria e inizia lampeggiare il LED di controllo nella parte sopra a sinistra. Si attiva il display. Sul misuratore digitale inizia lampeggiare il numero del programma e si accende il LED di controllo del numero di programma. Sul misuratore digitale sinistro non sarà nessuna indicazione. Il numero del programma può essere impostato tramite comando per impostazione parametri (destra) pos.: 23.</p> <p>(2) Dopo la impostazione del numero di programma premere di nuovo tasto pos.: 18 e di nuovo inizia lampeggiare il LED di controllo sopra a sinistra. I valori impostati dei parametri del programma della saldatura che deve essere letto, si possono controllare tramite il tasto pos.: 1, tasto pos.: 2 e tasto pos.: 15. Il valore del parametro impostato viene visualizzato sul misuratore digitale.</p> <p>In caso che nel numero di programma selezionato non sono salvati i dati, sul display viene visualizzata la figura.</p> <p>(3) Con altra premuta del tasto pos.: 18 potete i dati salvati leggere e terminare il regime di lettura.</p> |
| <p>Löschen der gespeicherten Programme Die gespeicherten Programme können über die Drahtvorschubeinheit nicht gelöscht werden. Benutzen Sie die Schweißstromquelle zum Löschen der Programme. Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle durch.</p> | <p>Cancellazione dei dati dalla memoria <i>I dati dalla memoria non è possibile cancellare tramite trainafile. Per cancellare i dati deve essere utilizzato il generatore di potenza. Vedere il manuale d'uso del generatore di potenza.</i></p> | |

| 3.5 OPTIONEN | | 3.5 ACCESSORI | |
|------------------------|------------|-------------------|--|
| Fahrwagen | W000267595 | Carrello | |
| Durchflussmengenmesser | W000267596 | Flussometro | |
| Schwenkfuß | W000274267 | Supporto girevole | |

4. – WARTUNG

Zweimal jährlich, je nachdem wie oft das Gerät eingesetzt wird, prüfen Sie bitte:

- die allgemeine Sauberkeit der Drahtvorschubeinheit
- die Strom- und Gasanschlüsse.

WARNUNG

Führen Sie niemals Arbeiten innerhalb des Gerätes aus, ohne zu prüfen, ob die Stromquelle vom Netz getrennt ist.

Entfernen Sie die Verkleidungen und saugen Sie Staub und Partikel ab.

Diese Tätigkeiten sollten mit einer Kunststoffspitze ausgeführt werden, um einer Beschädigung der Isolierung von Wicklungen vorzubeugen.

ZWEIMAL JÄHRLICH

Saugen Sie sorgfältig die elektronischen Schaltungen ab, ohne die einzelnen Komponenten zu beschädigen.

Funktioniert die Drahtvorschubeinheit nicht korrekt, prüfen Sie Folgendes, bevor Sie die Fehlerdiagnose durchführen:

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

WARNUNG

Bei jeder Inbetriebnahme der Schweißanlage und vor jeder Servicetätigkeit prüfen Sie:

- ob die Stromterminals gut festgezogen sind.
- ob die Netzspannung korrekt ist.
- den Gasdurchfluss.
- den Zustand des Brenners.
- den Drahttyp und -durchmesser.

4.1. DRAHTVORSCHUBROLLEN UND DRAHTFÜHRUNGEN

Unter normalen Betriebsbedingungen zeichnen sich diese Komponenten durch eine lange Lebensdauer aus.

Grobe Verschmutzungen können jedoch zu einem frühzeitigen Verschleiß oder einer Verstopfung führen.

Um dieses Risiko zu reduzieren, prüfen Sie das Gerät in regelmäßigen Abständen auf Sauberkeit.

Das Motorgetriebe ist wartungsfrei.

Kontrolle der Software-Version

Die in der Drahtvorschubeinheit installierte Software-Version kann folgendermaßen überprüft werden.

Schalten Sie den Hauptschalter der Schweißstromquelle ein, unter gleichzeitigem Drücken nur der Taste **rep: 24**. Nach dem Einschalten der Stromquelle wird die Versionsnummer auf dem Digitalanzeigefeld angezeigt.

Anzeige der Reihennummer der Drahtvorschubeinheit (E2442).

E - 2

2 4 2

Viene visualizzato il numero del gruppo di trainafile (E2442).

Drücken Sie erneut die Taste **rep: 24**.

Links: « 002 » - Anzeige der Hauptversion (Ver. 002).

Rechts: « 000 » - Anzeige der Unterversion.

0 0 2

0 0 0

Premere di nuovo il tasto **pos.: 24**.

Sinistra: « 002 » - viene visualizzato il numero della versione principale (ver. 002).

Destra: « 000 » - viene visualizzato il numero della sub - versione.

Drücken Sie erneut die Taste **rep: 24**.

Die Drahtvorschubeinheit startet wie üblich und ist betriebsbereit.

Premere di nuovo il tasto **pos.: 24**.

Trainafile viene avviato in modo generale, puo iniziare la saldatura..

4. – MANUTENZIONE

Due volta all'anno, secondo quanto spesso il kit viene utilizzato, controllare:

- La pulizia del trainafile in generale
- Collegamenti elettrici e collegamenti gas

AVVERTENZA

Non pulire mai l'impianto dalla parte interna, e non eseguire mai le riparazioni interne, prima che avete controllato che l'impianto sia scollegato dalla rete elettrica.

Smontare i pannelli del trainafile e con un aspiratore eliminare tutte particelle e la polvere.

Per la pulizia di questi parti sul aspiratore deve essere inserita una cappa di plastica, per evitare il danneggiamento di isolamento del avvolgimento.



AVVERTENZA PER LA MANUTENZIONE DUE VOLTA ALL'ANNO

Aspirare con cautela circuiti elettrici, prestare attenzione che la cappa del aspiratore non danneggi i componenti.

Nel caso che sul trainafile avviene un guasto, prima di diagnosticare il guasto, eseguire i seguenti passi. Controllare:

- Collegamenti elettrici sul circuiti di potenza, di comando e sul circuito di alimentazione.
- Stato di isolamento, cavi e linea.



AVVERTENZA

Durante ogni avvio del kit di saldatura e prima di ogni attività tecnica o di servizio controllare:

- che i terminali di potenza siano ben serrati.
- Corretta tensione di collegamento elettrico.
- Flusso di gas.
- Stato della torcia.
- Tipo e diametro del filo.



4.1. PULLEGGIE DI GUIDA E DI ALIMENTAZIONE DEL FILO

Con le condizioni di esercizio normali queste parti Vi concedono una lunga durata, fin che saranno da sostituire. Ma i stratti di impurità spessi possono causare il loro consumo breve oppure intasamento. Per diminuire il rischio dei tali problemi, controllare regolarmente lo stato delle lastre.

Riduzione del motore non richiede la manutenzione.

Verifica della versione di software

La versione di software installato in trainafile si puo controllare in modo seguente.

Accendere interruttore principale del generator, premere e tenuto premuto solo il tasto pos.: 24. Dopo che la energia elettrica entra nel gneratore sul misuratore digitale viene visualizzato il numero della versione.

4.1 FEHLERMELDUNGEN

Tritt während des Betriebs ein Fehler auf, blinkt ein Fehlercode auf dem Digitalanzeigefeld der Schweißstromquelle und auf dem Digitalanzeigefeld der Drahtvorschubeinheit. Die Schweißstromquelle wird automatisch eingestellt. In diesem Falle beachten Sie bitte die Korrekturmaßnahmen in der Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle. Tritt ein Fehler in der Kommunikation zwischen der Drahtvorschubeinheit und der Schweißstromquelle auf, wird ein Fehlercode entweder an der Schweißstromquelle oder an der Drahtvorschubeinheit angezeigt. In diesem Falle können Sie die jeweilige Störung in der nachstehenden Liste finden.

Es blinkt "E-950": CAN-Bus-Störung

"E-950" blinkt, wenn die Kommunikation der Schweißstromquelle oder der Drahtvorschubeinheit nicht funktioniert. In diesem Falle schalten Sie den Hauptschalter der Schweißstromquelle aus. Prüfen Sie den Anschluss zwischen der Schweißstromquelle und der Drahtvorschubeinheit und schalten Sie den Hauptschalter wieder ein. Sollte das Problem immer noch bestehen, kontaktieren Sie Ihren Kundendienst.

Es blinkt "E-951": Mehrere IDs

"E-951" blinkt, wenn mehr als eine Schweißstromquelle oder Drahtvorschubeinheit angeschlossen sind und deren Einstellung nicht korrekt ist. Schalten Sie den Hauptschalter der Schweißstromquelle aus und vergewissern Sie sich, dass die Anzahl der angeschlossenen Schweißstromquellen und Drahtvorschubeinheiten korrekt ist. Dann schalten Sie den Hauptschalter wieder ein.

Es blinkt "E-952": Unterbrechung der Kommunikation

"E-952" blinkt, wenn die Kommunikation der Schweißstromquelle oder der Drahtvorschubeinheit vorübergehend oder dauerhaft unterbrochen wurde. Schalten Sie den Hauptschalter der Schweißstromquelle aus. Prüfen Sie den Anschluss zwischen der Schweißstromquelle und der Drahtvorschubeinheit und schalten Sie den Hauptschalter wieder ein. Sollte das Problem immer noch bestehen, kontaktieren Sie Ihren Kundendienst.

Es blinkt "E-955": Anschlussstörung

"E-955" blinkt, wenn die Drahtvorschubeinheit an einer Schweißstromquelle mit Störungen angeschlossen ist. Prüfen Sie, ob der Typ der Schweißstromquelle und der Typ der Drahtvorschubeinheit übereinstimmen und schalten Sie den Hauptschalter wieder ein.

Es blinkt "E-960": Kein Anschluss

"E-960" blinkt an der Drahtvorschubeinheit, wenn die Drahtvorschubeinheit eingeschaltet, aber an der Schweißstromquelle nicht angeschlossen ist. Prüfen Sie den Anschluss zwischen der Schweißstromquelle und der Drahtvorschubeinheit und schalten Sie den Hauptschalter wieder ein.

4.1 AVVISI DI ERRORE

Se durante lavoro avviene un guasto, sul misuratore digitale del generatore e sul misuratore digitale del trainafilo inizia lampeggiare il codice di un errore. Il generatore di potenza si ferma in automatico. In tal caso vedere le disposizioni di riparazione indicate nel manuale d'uso di generatore di potenza.

Se avviene un errore nella comunicazione tra trainafilo e generatore, viene visualizzato il codice di errore o sul generatore o sul trainafilo. In tal caso cercare l'errore nel seguente elenco.

Se lampeggia "E-950": problema con bus CAN

"E-950" inizia lampeggiare nel caso di un errore della comunicazione del generatore oppure trainafilo. In tal caso spegnere interruttore principale del generatore. Controllare il collegamento tra generatore e trainafilo e di nuovo accendere interruttore principale. Se il problema non viene eliminato, contattare il Vostro rivenditore.

Se lampeggia "E-951" : Problema con la identificazione multipla

"E-951" inizia lampeggiare quando siano collegati piu generatori o trainafili, impostati in modo non corretto. Spegnere interruttore principale del generatore, verificare che il numero dei generatori e dei trainafili sia corretto. Dii nuovo accendere l'interruttore principale del generatore.

Se lampeggia "E-952": interruzione temporanea di comunicazione

"E-952" inizia lampeggiare quando avviene una interruzione temporanea o costante della comunicazione del generatore di potenza. Controllare il collegamento tra il generatore di potenza e trainafilo e di nuovo accendere interruttore principale. Se il problema non viene eliminato, contattare il Vostro rivenditore.

Se lampeggia "E-955": errore di tipo della unità collegato

"E-955" inizia lampeggiare quando il collegamento del trainafilo e generatore sia fuori frunzione. Controllare che il tipo del generatore é compatibile con trainafilo e di nuovo accendere l'interruttore principale.

Se lampeggia "E-960": nessuna unità collegata

"E-960" inizia sul trainafilo lampeggiare quando il trainafilo e acceso ma non é collegato con generatore. Controllare il collegamento del trainafilo e generatore e di nuovo accendere l'interruttore principale.

| | |
|---------------------------|------------------------------------|
| 4.2 FEHLERBEHEBUNG | 4.2 PROCESSO DI RIPARAZIONE |
|---------------------------|------------------------------------|

| | |
|---|--|
| Die Servicetätigkeiten an elektrischen Anlagen können nur durch ein qualifiziertes Personal durchgeführt werden (siehe SICHERHEITSANWEISUNGEN). | Le attività di servizio sui impianti elettrici possono essere eseguite solo da persone qualificate (vedere parte REGOLE DI SICUREZZA). |
|---|--|

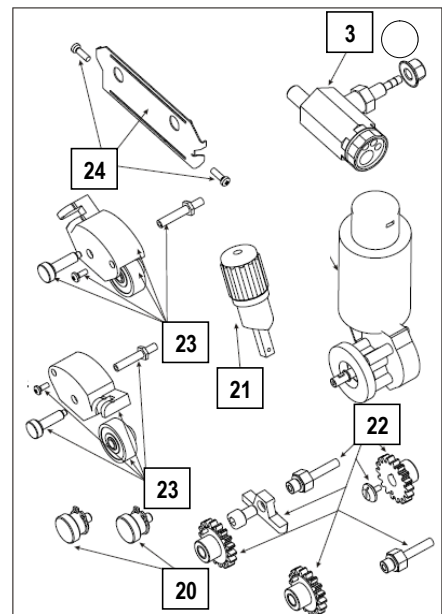
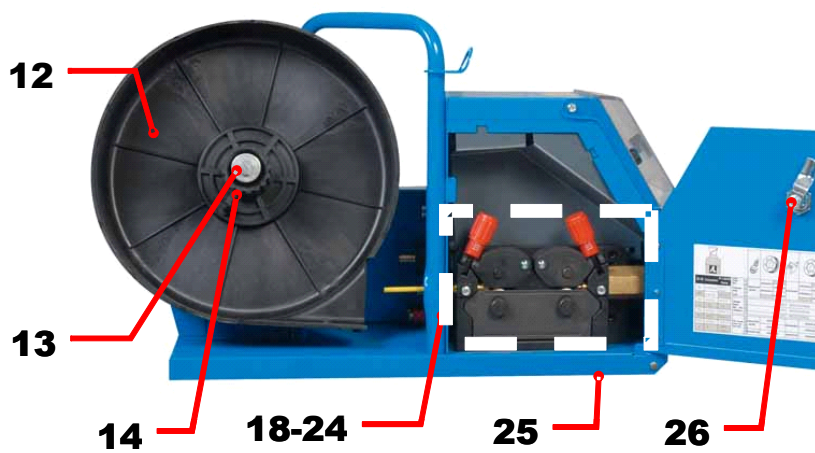
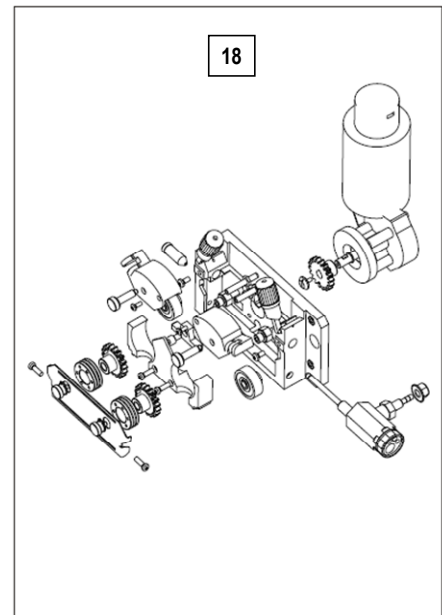
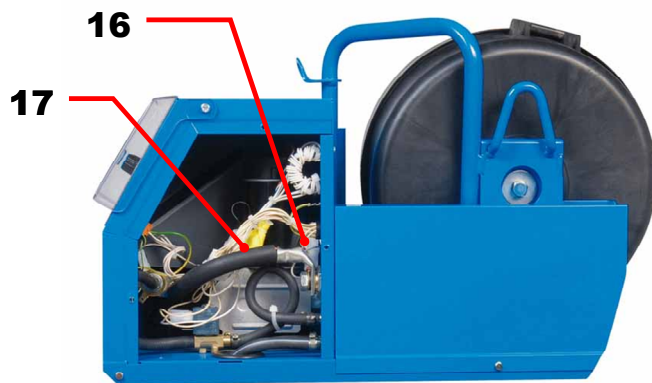
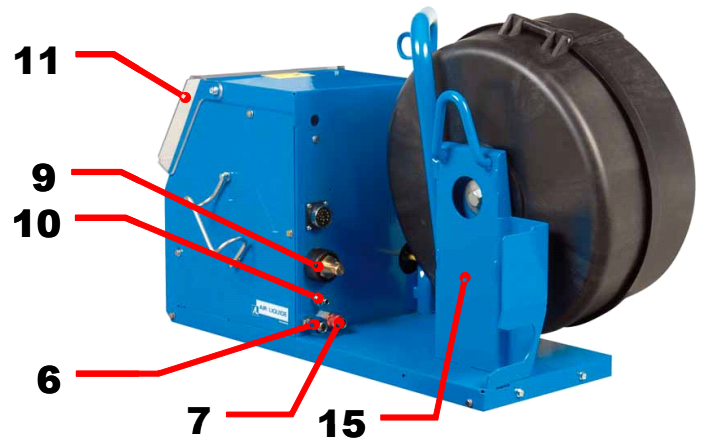
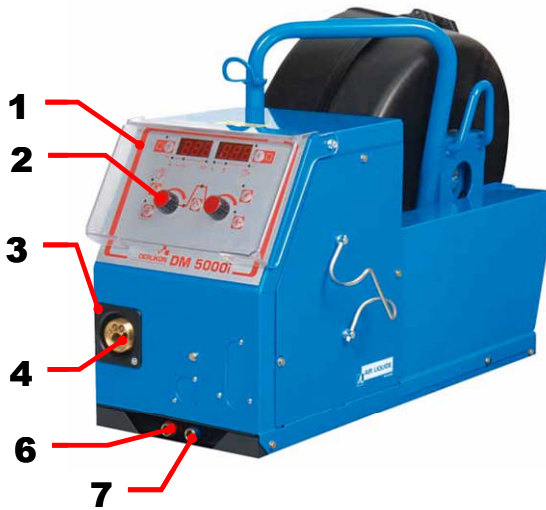
| FEHLER: Auf dem Digitalanzeigefeld wird nichts angezeigt, obwohl der Hauptschalter eingeschaltet ist (EIN). | 1 | PROBLEMA: Sul misuratore digitale non viene visualizzato nulla, anche se l'interruttore principale si trova nella posizione ON (ACCESO). | | | | | | | | |
|--|--|---|--------|--|--|---|-------|-----------|--|--|
| An der Schweißstromquelle wird nichts angezeigt. | | Sul generatore di potenza non è visualizzato niente. | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">URSACHE</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSUNG</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Störung der Schweißstromquelle.</td> <td style="padding: 5px;">Siehe Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle.</td> </tr> </table> | | URSACHE | LÖSUNG | Störung der Schweißstromquelle. | Siehe Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle. | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">CAUSA</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">SOLUZIONE</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Sul generatore è avvenuto un errore.</td> <td style="padding: 5px;">Vedere manuale d'uso del generatore di potenza.</td> </tr> </table> | CAUSA | SOLUZIONE | Sul generatore è avvenuto un errore. | Vedere manuale d'uso del generatore di potenza. |
| URSACHE | LÖSUNG | | | | | | | | | |
| Störung der Schweißstromquelle. | Siehe Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle. | | | | | | | | | |
| CAUSA | SOLUZIONE | | | | | | | | | |
| Sul generatore è avvenuto un errore. | Vedere manuale d'uso del generatore di potenza. | | | | | | | | | |
| FEHLER: Auf dem Digitalanzeigefeld wird nichts angezeigt, obwohl der Hauptschalter eingeschaltet ist (EIN). | 1A | PROBLEMA: Sul misuratore digitale non viene visualizzato nulla, anche se l'interruttore principale si trova nella posizione ON (ACCESO). | | | | | | | | |
| Die Daten werden an der Schweißstromquelle angezeigt. | | I dati sono indicati sul generatore di potenza. | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">URSACHE</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSUNG</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Fehlerhaftes Primärnetz-kabel.</td> <td style="padding: 5px;">Prüfen Sie die Kabel auf Bruch und prüfen Sie auch den Steckeranschluss.</td> </tr> </table> | | URSACHE | LÖSUNG | Fehlerhaftes Primärnetz-kabel. | Prüfen Sie die Kabel auf Bruch und prüfen Sie auch den Steckeranschluss. | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">CAUSA</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">SOLUZIONE</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Errore sul cavo, con il quale è collegato generatore di potenza.</td> <td style="padding: 5px;">Controllare che il cavo non sia rotto e controllare il terminale del connettore.</td> </tr> </table> | CAUSA | SOLUZIONE | Errore sul cavo, con il quale è collegato generatore di potenza. | Controllare che il cavo non sia rotto e controllare il terminale del connettore. |
| URSACHE | LÖSUNG | | | | | | | | | |
| Fehlerhaftes Primärnetz-kabel. | Prüfen Sie die Kabel auf Bruch und prüfen Sie auch den Steckeranschluss. | | | | | | | | | |
| CAUSA | SOLUZIONE | | | | | | | | | |
| Errore sul cavo, con il quale è collegato generatore di potenza. | Controllare che il cavo non sia rotto e controllare il terminale del connettore. | | | | | | | | | |
| FEHLER: Die Anzeige des Digitalanzeigefeldes ändert sich nicht, auch wenn der Einstellknopf gedreht wurde. | 2 | PROBLEMA: Display del misuratore digitale non cambia neanche girando il comande per impostazioni. | | | | | | | | |
| Eine andere Anzeige als der Schweißstrom wird geändert. | | Altre visualizzazioni, oltre la corrente di saldatura, cambiano. | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">URSACHE</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSUNG</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Anschluss des Fernreglers.</td> <td style="padding: 5px;">Benutzen oder beseitigen Sie den Fernregler.</td> </tr> </table> | | URSACHE | LÖSUNG | Anschluss des Fernreglers. | Benutzen oder beseitigen Sie den Fernregler. | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">CAUSA</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">SOLUZIONE</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">E' collegato comando a distanza analogico.</td> <td style="padding: 5px;">Usare comando a distanza analogico, o scollegarlo.</td> </tr> </table> | CAUSA | SOLUZIONE | E' collegato comando a distanza analogico. | Usare comando a distanza analogico, o scollegarlo. |
| URSACHE | LÖSUNG | | | | | | | | | |
| Anschluss des Fernreglers. | Benutzen oder beseitigen Sie den Fernregler. | | | | | | | | | |
| CAUSA | SOLUZIONE | | | | | | | | | |
| E' collegato comando a distanza analogico. | Usare comando a distanza analogico, o scollegarlo. | | | | | | | | | |
| FEHLER: Die Anzeige des Digitalanzeigefeldes ändert sich nicht, auch wenn der Einstellknopf gedreht wurde. | 2A | PROBLEMA: Display del misuratore digitale non cambia neanche girando il comande per impostazioni | | | | | | | | |
| Es werden keine Parameter geändert. | | Non viene cambiato nessun parametro. | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">URSACHE</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSUNG</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Fehlerhaftes Primärnetz-kabel.</td> <td style="padding: 5px;">Prüfen Sie die Kabel auf Bruch und prüfen Sie auch den Steckeranschluss.</td> </tr> </table> | | URSACHE | LÖSUNG | Fehlerhaftes Primärnetz-kabel. | Prüfen Sie die Kabel auf Bruch und prüfen Sie auch den Steckeranschluss. | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">CAUSA</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">SOLUZIONE</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Errore sul cavo, con il quale è collegato generatore di potenza.</td> <td style="padding: 5px;">Controllare che il cavo non sia rotto e controllare il terminale del connettore.</td> </tr> </table> | CAUSA | SOLUZIONE | Errore sul cavo, con il quale è collegato generatore di potenza. | Controllare che il cavo non sia rotto e controllare il terminale del connettore. |
| URSACHE | LÖSUNG | | | | | | | | | |
| Fehlerhaftes Primärnetz-kabel. | Prüfen Sie die Kabel auf Bruch und prüfen Sie auch den Steckeranschluss. | | | | | | | | | |
| CAUSA | SOLUZIONE | | | | | | | | | |
| Errore sul cavo, con il quale è collegato generatore di potenza. | Controllare che il cavo non sia rotto e controllare il terminale del connettore. | | | | | | | | | |
| FEHLER: Die Anzeigen der Drahtvorschubgeschwindigkeit an der Schweißmaschine und an der Drahtvorschubeinheit sind unterschiedlich. | 3 | PROBLEMA: Indicazione della velocità di alimentazione sulla saldatrice e sul trainafilo è differente. | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">URSACHE</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSUNG</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Unterschiedliche Anzeigen der Drahtvorschubgeschwindigkeit an der Schweißmaschine und an der Drahtvorschubeinheit.</td> <td style="padding: 5px;">Prüfen Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit an der Schweißmaschine und dann stellen Sie diese am Fernregler ein.</td> </tr> </table> | | URSACHE | LÖSUNG | Unterschiedliche Anzeigen der Drahtvorschubgeschwindigkeit an der Schweißmaschine und an der Drahtvorschubeinheit. | Prüfen Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit an der Schweißmaschine und dann stellen Sie diese am Fernregler ein. | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">CAUSA</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">SOLUZIONE</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Indicazione della velocità di alimentazione filo sul trainafilo e sulla saldatrice è differente.</td> <td style="padding: 5px;">Controllare la unità di velocità alimentazione filo sulla saldatrice, impostare unità anche sul comando a distanza digitale.</td> </tr> </table> | CAUSA | SOLUZIONE | Indicazione della velocità di alimentazione filo sul trainafilo e sulla saldatrice è differente. | Controllare la unità di velocità alimentazione filo sulla saldatrice, impostare unità anche sul comando a distanza digitale. |
| URSACHE | | LÖSUNG | | | | | | | | |
| Unterschiedliche Anzeigen der Drahtvorschubgeschwindigkeit an der Schweißmaschine und an der Drahtvorschubeinheit. | Prüfen Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit an der Schweißmaschine und dann stellen Sie diese am Fernregler ein. | | | | | | | | | |
| CAUSA | SOLUZIONE | | | | | | | | | |
| Indicazione della velocità di alimentazione filo sul trainafilo e sulla saldatrice è differente. | Controllare la unità di velocità alimentazione filo sulla saldatrice, impostare unità anche sul comando a distanza digitale. | | | | | | | | | |
| FEHLER: Die Stromquelle ist eingeschaltet, aber kein Sollwert wird angezeigt. | 4 | PROBLEMA: generatore é acceso, nessun valore impostato | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">URSACHE</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSUNG</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Speisung</td> <td style="padding: 5px;">Prüfen Sie die Sicherung F1 an der Drahtvorschubkarte.</td> </tr> </table> | | URSACHE | LÖSUNG | Speisung | Prüfen Sie die Sicherung F1 an der Drahtvorschubkarte. | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">CAUSA</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">SOLUZIONE</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Collegamento elettrico</td> <td style="padding: 5px;">Controllare fusibile F1 sulla piastra di alimentazione filo</td> </tr> </table> | CAUSA | SOLUZIONE | Collegamento elettrico | Controllare fusibile F1 sulla piastra di alimentazione filo |
| URSACHE | LÖSUNG | | | | | | | | | |
| Speisung | Prüfen Sie die Sicherung F1 an der Drahtvorschubkarte. | | | | | | | | | |
| CAUSA | SOLUZIONE | | | | | | | | | |
| Collegamento elettrico | Controllare fusibile F1 sulla piastra di alimentazione filo | | | | | | | | | |

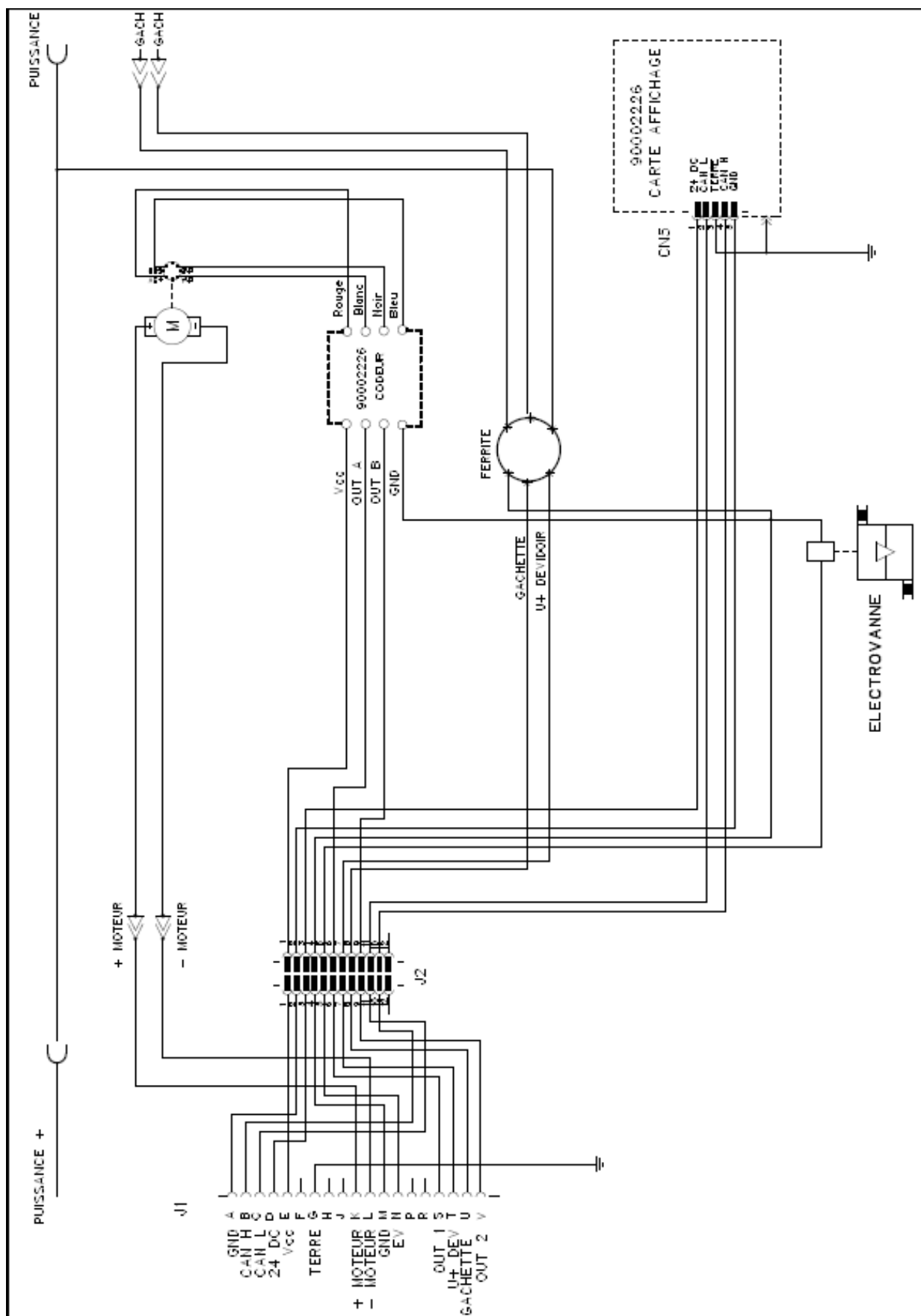
| 4.2 FEHLERBEHEBUNG | | 4.2 PROCESSO DI RIPARAZIONE | |
|--|---|-----------------------------|--|
| FEHLER: Die Stromquelle ist eingeschaltet, aber kein Sollwert wird angezeigt. | | 4A | PROBLEMA: generatore é acceso, nessun valore impostato |
| URSACHE | LÖSUNG | | CAUSA |
| Anschlüsse | <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie, ob das Zwischenschlauchpaket an der Drahtvorschubeinheit angeschlossen ist - Prüfen Sie den Stecker B23 auf der Frontpanel-Karte und den Stecker J1 auf der Basiskarte der Drahtvorschubeinheit - Prüfen Sie die Stecker B43 und B56 auf der Drahtvorschubkarte und den Stecker J1 auf der Basiskarte der Drahtvorschubeinheit - Prüfen Sie, ob L4 und L2 leuchten | Collegamenti | <ul style="list-style-type: none"> - controllare che sia collegato il cablaggio di collegamento nella parte del kit di saldatura della unità di trainafilo - controllare il connettore B23 sulla carta del pannello anteriore e connettore sulla carta base del kit - Controllare i connettori B43 e B56 sulla carta del trainafilo e connettore J1 sulla carta base del trainafilo - controllare che siano accesi I4 e I2 |
| FEHLER: Die Stromquelle ist eingeschaltet, aber kein Sollwert wird angezeigt. | | 4B | PROBLEMA: generatore é acceso, nessun valore impostato |
| URSACHE | LÖSUNG | | CAUSA |
| Elektronische Karte | Wenn NG, ändern Sie die Frontseiten-IC | Carta di elettronica | Se si tratta di NG, sostituire il pannello anteriore IC |
| FEHLER: Die Stromquelle ist eingeschaltet, aber keine Meldung im Display oder gestörtes Display | | 5 | PROBLEMA: generatore é acceso e sul display nessun avviso oppure problema con display |
| URSACHE | LÖSUNG | | CAUSA |
| Speisung | Schalten Sie das Gerät aus und dann wieder ein. | Collegamento elettrico | Spegnere e di nuovo riaccendere impianto |
| FEHLER: Das Gerät läuft, aber kein Ausgang, keine Gasregelung | | 6 | PROBLEMA: saldatrice é in funzione, nessuna uscita e nessun regolamento del gas |
| URSACHE | LÖSUNG | | CAUSA |
| Anschlüsse | <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die Motorversorgungsanschlüsse bei MOT+ und MOT – Faston (angezeigt über die Störung des Impulsgebers) - Prüfen Sie, ob das Magnetventil an B44-1 und B44-2 korrekt angeschlossen ist - Prüfen Sie die Funktion des Magnetventils durch den Gasauslass (drücken Sie kurz den Drahtvorschub) - Prüfen Sie den Auslöserkontakt von zwei Faston und die Brennerkupplung - Prüfen Sie, ob auf der Frontseite des Gerätes keine Fehlermeldung angezeigt wird. - Vergewissern Sie sich, dass kein Außenkreis parallel mit dem Magnetventil angeschlossen ist. | collegamenti | <ul style="list-style-type: none"> - controllare i collegamenti elettrici del motore di alimentazione sul MOT+ e MOT – FASTON (indicate tramite l'errore del codificatore) - controllare collegamento corretto della valvola solenoidea sul B44-1 e B44-2 - controllare attività della valvola solenoidea tramite scaricamento del gas (per breve tempo premere alimentazione del filo) - controllare contatto di avvio su due Faston e innesto della torcia - controllare che sul pannello anteriore del kit non si trova nessun avviso di errore - controllare che non sia collegato nessun altro circuito esterno in parallelo con la valvola solenoidea |
| FEHLER: Die Maschine schweiß, aber Problem mit dem Drahtvorschub | | 6 | PROBLEMA: saldatrice salda, problema con alimentazione |
| URSACHE | LÖSUNG | | CAUSA |
| Verschiedene Ursachen | <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die Rollen auf Schlupf (Anpressdruck, Typ und Abmessungen der Rollen usw.) - Prüfen Sie, ob der Brenner korrekt ausgerüstet und nicht übermäßig belastet ist (Mantelreibung, Motorsicherung usw.) - Prüfen Sie, ob die gemessene Drahtgeschwindigkeit mit der eingestellten Drahtgeschwindigkeit übereinstimmt | Cause varie | <ul style="list-style-type: none"> - controllare che sui rulli non avviene slittamento (pressione, tipo e dimensione dei rulli, ecc.) - controllare che la torcia sia ben dotata e che non sia molto avvolto (aderenza del filo sul la cappa, fusibile di sicurezza del motore, ecc.) - controllare che il valore di velocità alimentazione filo rivelato corrisponde alla velocità del filo impostata. |
| FEHLER: Die Maschine schweiß, aber der Lichtbogen ist unstabil | | 6 | PROBLEMA: saldatrice salda, l'arco non é stabile |
| URSACHE | LÖSUNG | | CAUSA |

| | | | | |
|------------------------------|--|--|---------------------------|---|
| <p>Verschiedene Ursachen</p> | <p>- Prüfen Sie die stromführenden Teile des Brenners auf Schlupf (Metallstaub im Kontaktrohr) - Vergewissern Sie sich, dass der Ausgang nicht instabil ist.</p> | | <p><i>Cause varie</i></p> | <p><i>- controllare che sui componenti di guida della torcia non avviene lo slittamento (polvere di metallo nel tubetto di contatto) - controllare che sulla uscita non si forma la instabilità</i></p> |
|------------------------------|--|--|---------------------------|---|

5. ERSATZTEILE**5. RICAMBI**

| BEZEICHNUNG | POZ. | REF | DENOMINAZIONE |
|--|-------------|------------|---|
| FRONTPANEL FEEDER DM5000I | 1 | W000378330 | FRONTPANEL FEEDER DM5000I |
| FRONTPANEL-KARTE | | W00027338 | CARTELLO DEL PANNELLO ANTERIORE |
| DREHKNOPF | 2 | W000352038 | PULSANTE |
| KAPPE | 2 | W000352043 | COPERCHIO PER PULSANTE |
| EURO-ZENTRALANSCHLUSS | 3 | W000241681 | INNESTO EUROPEO DELLA TORCIA |
| KUNSTSTOFFGEHÄUSE FÜR BRENNERBUCHSE | 4 | W000148699 | COPERCHIO DI PLASTICA PER LA PRESA DELLA TORCIA |
| WASSER-SCHNELLKUPPLUNG (rot) | 6 | W000157026 | INNESTO RAPIDO ACQUA (rosso) |
| WASSER-SCHNELLKUPPLUNG (blau) | 7 | W000148730 | INNESTO RAPIDO ACQUA (blu) |
| FLANSCHSTECKER 1/4T (SPEISUNG) | 9 | W000241668 | PRESA MASCHIO 1/4T (COLLEGAMENTO) |
| GAS-SCHNELLKUPPLUNG | 10 | W000147413 | INNESTO RAPIDO GAS |
| TRANSPARENTE SCHUTZABDECKUNG + BEFESTIGUNG | 11 | W000267519 | COPERCHIO DI SICUREZZA TRASPARENTE + FISSAGGIO |
| SPULENABDECKUNG | 12 | W000305113 | COPERCHIO DELLA BOBINA |
| KOMPLETTE SPULENWELLE | 13 | W000149075 | ALBERO COMPLETO DELLA BOBINA |
| SCHRAUBE FÜR SPULENWELLE | 14 | W000148691 | COPERCHIO PER ALBERO DELLA BOBINA |
| KOMPLETTER AUFBAU | 15 | W000267518 | CARROZZERIA COMPLETA DEL KIT |
| ELEKTROVENTIL 24V DC | 16 | W000148727 | ELETTROVALVOLA 24V DC |
| MOTOR - IMPULSGEBER-SATZ | 17 | W000273382 | KIT MOTORE-CODIFICATORE |
| KOMPLETTER DRAHTVORSCHUBMOTOR | 18 | W000273383 | MOTORE COMPLETO DEL TRAINAFILO |
| 2 X SCHRAUBE FÜR ROLLENGEHÄUSE | 20 | W000148658 | 2 X VITE PER PLAST DEI RULLI |
| DRUCKREGLERGEHÄUSE | 21 | W000148661 | UNITÀ DI COPERTURA IMPOSTAZIONE DELLA PRESSIONE |
| GETRIEBE-/BEFESTIGUNGSWELLEN-SATZ | 22 | W000163284 | KIT RIDUTTORI |
| RECHTE UND LINKE ABDECKUNG | 23 | W000255651 | UNITÀ DI COPERTURA SINISTRA E DESTRA |
| SCHUTZGEHÄUSE | 24 | W000255653 | UNITÀ MANTELLO DI SICUREZZA |
| GUMMIUNTERLAGE (4) | 25 | W000162046 | SUPPORTI DI GOMMA(4) |
| TASTENSPERRE | 26 | W000147358 | BLOCCO DEI TASTI |
| SCHWENKRAD Ø: 65 MM | 27 | W000147076 | RUOTA GIREVOLE DIAM.: 65 MM |
| FESTRAD Ø: 160 MM | 28 | W000147075 | RUOTA FISSA DIAM.: 160 MM |
| SICHERUNGSKAPPEN (SATZ) | 29 | W000267522 | KIT DI COPERCHI DEL BLOCCO AUTOMATICO |







ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

PL

Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy
Typu DM 50001 - Numer W000272364
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnych w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyliu (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

RO

În cele ce urmează declarăm că generatorul de sudură manuală
Tip DM 50001 - Număr W000272364
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:

- Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau
- Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau
- Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος DM 50001 - Αριθμός W000272364
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξαθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕΚ της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Нижне заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип DM 50001 - Номер W000272364
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/СЕ ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; Или
- Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,
- Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY ze dne 27. ledna 2003 (RoHS) o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, neboť:

- Částice nepřesahují maximální koncentraci v homogenních materiálech ve výši 0,1 % váhy olova, rtuti, šestimocného chromu, polybrombifenylů (PBB) a polybrombifenyletherů (PBDE) a také maximální koncentraci 0,01 % váhy kadmia, jak to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE ze dne 2005/618/ES ze dne 18. srpna 2005 nebo
- zařízení je náhradním dílem určeným na opravu nebo opětovné použití elektrického a elektronického zařízení uvedeném na evropský trh před 1. červencem 2006 nebo
- zařízení je součástí velkého pevného průmyslového zařízení.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a
Típusú DM 50001 számú W000272364
kézi hegesztőgenerátor megfelel AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2002/95/EK számú, egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló IRÁNYELVE (2003. január 27.) előírásainak:

- összetevői nem haladják meg a homogén anyagokban az ólom, higany, kadmium, hat vegyértékű króm, polibrómozott bifenilek (PBB) és polibrómozott difenil-éterek (PBDE) 0,1 tömegszázalékos és a kadmium 0,01 tömegszázalékos koncentrációértékét, ahogyan azt a 618/2005/EK HATÁROZATA megköveteli; vagy az európai piacon 2006 július 1.
- előtt forgalomba hozott elektromos és elektronikus berendezések javítására vagy újrafelhasználására szolgáló pótalkatrésről van szó; vagy
- a berendezés egy állandó helyre telepített ipari nagyberendezés része..

SK

týmto vyhlasuje, že _enerator na manuálne zváranie
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šestimocného chrómu, polybrómbifenylu (PBB) a polybrómbifenyleterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. Kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, 06.01.2009

Directeur Unité de production / Plant Manager

B. TUGAUT



ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

(FR)

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type DM 50001 - Numéro W000272364
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU
CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car :

- Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

(EN)

Hereby states that the manual welding generator
Type DM 50001 - Number W000272364
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND
OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain
hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or
- The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or
- The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

(DE)

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND
DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der
Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen
Geräten, da:

- die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.

(IT)

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo DM 50001 - Numero W000272364
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL
CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate
sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- L'apparecchiatura è una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- L'apparecchiatura è parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

(ES)

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL
CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de
algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

(PT)

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO
CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de
determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou
- O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou
- O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.

(NL)

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type DM 50001 - Nummer W000272364
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN
DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van
bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

(SV)

Förklarar härmed att generatom för manuell svetsning
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27
januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i
elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenylar (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmiom i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
- produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller
- produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

EC Déclaration of conformity

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type DM 5000I Numéro W000272364 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réf dérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type DM 5000I Number W000272364 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réf dérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ DM 5000I Nummer W000272364 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo DM 5000I Numero W000272364 è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réf dérivées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réf dérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réf dérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type DM 5000I Nummer W000272364 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Référévées». Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkoop worden overhandigd voor het archiveren.

SV

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning Typ DM 5000I Nummer W000272364 tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE) och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Référévées».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy Typu DM 5000I Numer W000272364 jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anuluje nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manuală Tip DM 5000I Număr W000272364 este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric.”

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος DM 5000I Αριθμός W000272364 συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляют, что генератор для ручной сварки Тип DM 5000I Номер W000272364 соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляют, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ DM 5000I Číslo W000272364 zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archíváciu.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování Typ DM 5000I Číslo W000272364 Vyhovuje ustanovením směrnice ohledně nízkého napětí (směrnice 2006/95/ES) a také směrnici CEM (směrnice 2004/108/ES) a vnitrostátním právním nařízením provádějícím tuto směrnici a prohlašuje dále, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostní pravidla pro zařízení pro elektrické svařování. Část 1: Zdroje proudu pro svařování"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma výrobku pro obloukové svařovací zařízení"

byly použity. Toto prohlášení platí také pro odvozené verze modelu uvedené výše, které budou označeny: "Odvozené reference".

Toto prohlášení o shodě CE zaručuje, že dodávané zařízení dodržuje platná právní nařízení, pokud je to používáno v souladu s příloženým návodem k použití. Jakákoliv odlišná montáž nebo úprava způsobí, že certifikace bude neplatná. Doporučuje se tedy před jakoukoliv případnou úpravou spojit s výrobcem. Pokud tak podnik, který bude úpravu provádět, neučiní, bude muset zařízení nechat certifikovat znovu. V takovém případě pro nás nová certifikace nebude nijak závazná. Tento dokument musí být předán vašemu technickému oddělení nebo nákupnímu oddělení pro archivaci.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a típusú DM 5000I számú W000272364 kézi hegesztőgenerátor megfelel a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezésekről szóló 2006/95/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv és az elektromágneses összeférhetőségről szóló 2004/108/EK irányelv előírásainak és azok nemzeti törvényi megfelelőinek, továbbá kijelentí, hogy sor került az alábbi szabványok:

- EN 60 974-1 "Ívhegesztő berendezések biztonsági előírásai" 1. rész: "Hegesztési áramforrások"
- EN 60 974-10 "Elektromágneses összeférhetőség". "Ívhegesztő berendezések termékszabványa"

alkalmazására. Ez a nyilatkozat a fent megnevezett berendezésből származó változatokra is érvényes, melyek referenciája: «Rédérivées».

Ez az EK megfelelőségi nyilatkozat garantálja, hogy a leszállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak, amennyiben azt a mellékelt használati utasítás szerint használják. Ettől eltérő összeszerelés vagy módosítás a tanúsítvány érvénytelenségét vonja maga után. Ajánlatos tehát minden esetleges módosítási igényvel a gyártóhoz fordulni. Ennek hiányában a módosításokat végrehajtó vállalatnak újra kell kérnie a tanúsítást. Hasonló esetben az új tanúsítvány ránk semmilyen esetben nem vonatkozik. Jelen dokumentumot archiválás céljából megküldtük az Önök Műszaki vagy Beszerzési osztályának.

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :

L'ISEE passe à l'indice C pour toutes les langues

Page 16 :

Dans le chap. 5 – PIECES DE RECHANGE :

Ajout de la réf. W000378330 – FACE AVANT LEXAN Dm5000i

Modif faite le 05.02.2014 FDM n° 18336

L'ISEE passe à l'indice C

DM 5000i



ES **MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO / CONSERVE ESTE FOLLETO DE INSTRUCCIONES**
PT **MANUAL DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO / GUARDE ESTE LIVRO DE INSTRUÇÕES**

Cat. N°: 86951172

Rev.: C

Fecha/Data: 02/2014

Contacto: www.oerlikon-welding.com





ES EL ARCO DE SOLDAR Y LA CORTADORA DE PLASMA PUEDEN SER PELIGROSOS PARA EL OPERADOR Y LAS PERSONAS CERCANAS AL ÁREA DE TRABAJO.
LEA EL MANUAL OPERATIVO Y LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD.

PT SOLDADURA A ARCO E CORTE PLASMA PODEM SER PERIGOSOS PARA O OPERADOR E PESSOAS PRÓXIMO DA ÁREA DE TRABALHO
LEIA O MANUAL DE FUNCIONAMENTO E AS INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA.

| ES | CONTENIDOS | CONTEÚDO | PT |
|-----------|---|---|-----------|
| | 1- INFORMACIÓN GENERAL | 1- INFORMAÇÃO GERAL | |
| | 1.1-Presentación de la instalación | 3 1.1-Apresentação da instalação | 3 |
| | 1.2-Componentes del equipo para soldar | 3 1.2-Composição do conjunto de soldadura | 3 |
| | 1.3-Descripción del alimentador de alambre | 3 1.3-Descrição do alimentador de arame | 3 |
| | 1.4-Características técnicas | 4 1.4-Características técnicas | 4 |
| | 1.5-Dimensiones y peso | 4 1.5-Dimensões e peso | 4 |
| | 2- INICIO | 2- ARRANQUE | |
| | 2.1-Desembalaje del equipo | 5 2.1-Desempacotar o conjunto | 5 |
| | 2.2-Montaje del carro en el alimentador de alambre | 5 2.2-Montagem do carro de transporte no alimentador de arame | 5 |
| | 2.3-Montaje del medidor de flujo opcional | 5 2.3-Montagem da opção de medição de fluxo | 5 |
| | 2.4-Conexión del alimentador de alambre | 5 2.4- Ligação ao alimentador de arame | 5 |
| | 2.5-Conexión de la torcha al alimentador de alambre | 5 2.5- Ligação do maçarico ao alimentador de arame | 5 |
| | 2.6-Conexión del gas al regulador de presión | 6 2.6- Ligação do gás ao regulador de pressão | 6 |
| | 3-INSTRUCCIONES DE USO | 3-INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO | |
| | 3.1-Colocación del alambre en el alimentador | 6 3.1-Posicionamento do arame no alimentador de arame | 6 |
| | 3.2-Cambio de las piezas de recambio | 6 3.2- Substituição de peças de desgaste | 6 |
| | 3.3-Descripción del panel delantero | 7 3.3- Descrição do painel frontal | 7 |
| | 3.4-Funciones del panel delantero | 8 3.4-Funcionalidades do painel frontal | 8 |
| | 3.4.1-Uso de la memoria | 10 3.4.1-Utilizar a memorização | 10 |
| | 3.5-Opcionales | 11 3.5-Opções | 11 |
| | 4-MANTENIMIENTO | 4- MANUTENÇÃO | |
| | 4.1-Mensajes de error | 12 4.1-Mensagem de erros | 12 |
| | 4.2-Procedimientos de reparación | 14 4.2-Procedimento de reparação | 14 |
| | 5-REPUESTOS | 5- PEÇAS SOBRESSELENTES | |
| | | 16 | 16 |
| | 6-DIAGRAMA ELÉCTRICO | 6- ESQUEMA ELÉCTRICO | |
| | | 18 | 18 |

1 – INFORMACIÓN GENERAL

1.1 PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN

El alimentador de alambre **DM 5000i** ha sido especialmente diseñado para aplicaciones donde el equipo está expuesto a un medioambiente hostil y necesita ser particularmente robusto. Es específico para el rango del generador **CITOMAG** para las aplicaciones del manual.

Su óptimo diseño se adapta para pasar a través de una boca de alcantarilla y su carro opcional permite usarlo de forma polivalente.

La simplificación del panel delantero le confiere facilidad en el uso. El conocimiento del manual brindará un uso óptimo del sistema, es importante seguir todas las instrucciones descritas en este documento.

1.2 COMPONENTES DEL EQUIPO PARA SOLDAR

El equipo para soldar está compuesto de:

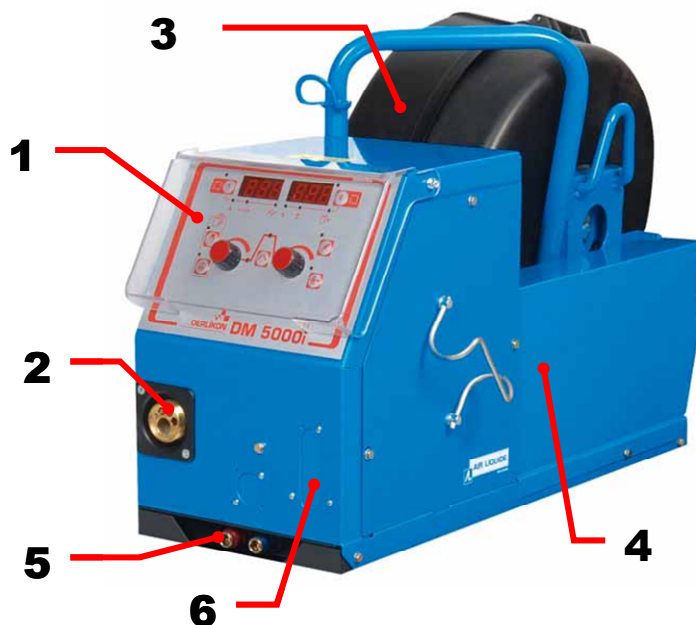
- Una unidad alimentadora de alambre
- Un adaptador de carrete ecológico
- Un paquete de instrucciones de uso y mantenimiento
- Una instrucción de seguridad

El arnés se entrega en forma separada de acuerdo al largo deseado:

- Aire: 2M / 5M /10M / 25M
- Agua: 2M / 5M /10M / 15M/25M

1.3 DESCRIPCIÓN DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE

| | | |
|---|---|---|
| PANEL DELANTERO | 1 | PAINEL FRONTAL |
| CONEXIÓN DE TORCHA | 2 | LIGAÇÃO DO MAÇARICO |
| CUBIERTA DE LA BOBINA | 3 | PROTECÇÃO DA BOBINE |
| CONEXIONES DEL ARNÉS (GAS-CORRIENTE DE AGUA (+) -CONTROL) | 4 | LIGAÇÕES DA CABLAGEM (GÁS - ÁGUA - CORRENTE (+) - CONTROLO) |
| CONEXIÓN DE TORCHA DE AGUA | 5 | LIGAÇÕES ÁGUA MAÇARICO |
| MEDIDOR DE FLUJO OPCIONAL | 6 | OPÇÃO MEDIÇÃO FLUXO |



1- INFORMAÇÃO GERAL

1.1-APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

O alimentador de arame **DM5000i** foi especialmente desenvolvido para aplicações onde o equipamento é exposto a ambientes hostis e necessita de ser particularmente robusto.

É específico para a gama do gerador **CITOMAG** para aplicações manuais

O seu formato otimizado adaptado para passar através do painel de inspecção e o seu carro transportador em opção permite que o mesmo tenha uma utilização polivalente

O seu painel frontal simplificado confere-lhe também a qualidade de fácil utilização

Utilização ótima do sistema implica o conhecimento deste manual; é importante seguir todas as instruções descritas neste documento.

1.2 COMPOSIÇÃO DO CONJUNTO DE SOLDADURA

O conjunto de soldadura é constituído por:

- Uma unidade de alimentação de arame
- Um adaptador de bobine ecológica
- Um conjunto de instruções de Utilização e Manutenção
- Uma instrução de segurança

a cablagem é enviada em separado de acordo com os comprimentos desejados:

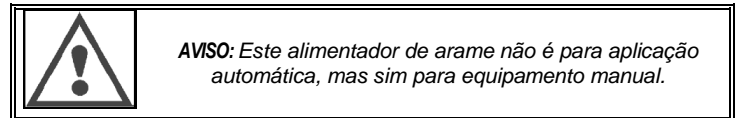
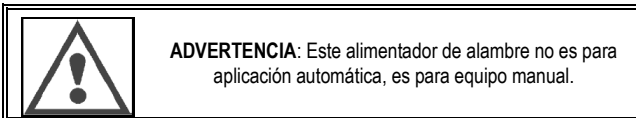
- Ar: 2M / 5M /10M / 25M -
- Água: 2M / 5M /10M / 25M --

1.3 DESCRIÇÃO DO ALIMENTADOR DE ARAME

1.4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.4 ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

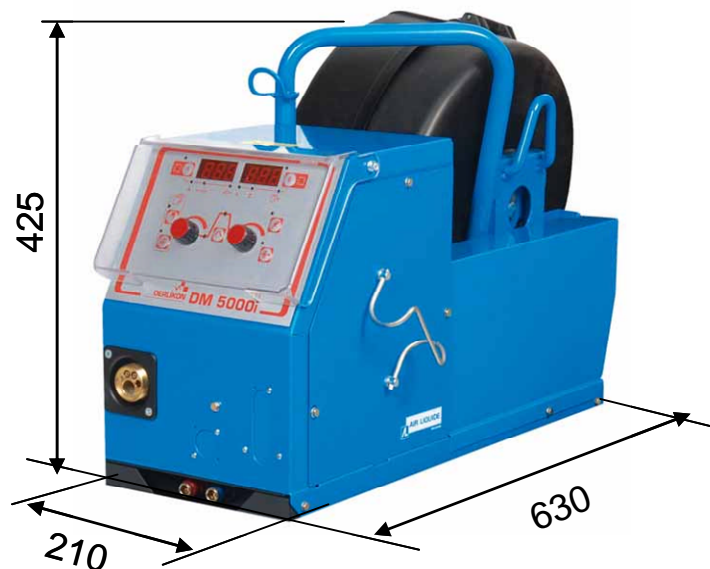
| | DM 5000i - REF. W000272364 | |
|--|----------------------------|------------------------------------|
| Rodillos | 4 | Rolamentos |
| Velocidad de alimentación del alambre | 0,5 – 18 m/min | Velocidade de alimentação do arame |
| Regulación de la velocidad del alambre | codificador | Regulação da velocidade do arame |
| Adaptación a una boca de alcantarilla | Si/Sim | Ajuste através do visor |
| Índice de protección | IP 23S | Índice de protecção |
| Tipo de aislamiento | H | Classe de isolamento |
| Estándar | EN 60974-5 / EN 60974-10 | Norma |
| Conexión de torcha | Europea – Europeu | Ligação do maçarico |
| Ciclo de trabajo 100% | 350A | Ciclo de funcionamento 100% |
| Ciclo de trabajo 60% | 440A | Ciclo de funcionamento 60% |
| Diámetro de alambre | 0,8 a 1,6 mm | Diâmetro de arames utilizáveis |



1.5 DIMENSIONES Y PESO

1.5-DIMENSÕES E PESO

| | Dimensiones (LxAxAlto) Dimensões (CxLxA) | Peso neto Peso líquido | Peso embalado Peso embalagem |
|----------|---|---------------------------|---------------------------------|
| DM 5000i | 630 x 210 x 425 mm | 16 kg | 17 kg |



2 – INICIO

2.1 DESEMBALAJE DEL EQUIPO

El alimentador de alambre se entrega en una caja de cartón. Quite la máquina con el mango.

Ajuste la unidad alimentadora de alambre al carro, sea cuidadoso al seguir las instrucciones abajo especificadas.

2.2 MONTAJE DEL CARRO AL ALIMENTADOR DE ALAMBRE

Siga las instrucciones provistas con esta opción. Coloque el alimentador de alambre en el carro y ajuste los 4 pernos en los costados.

2.3. MONTAJE DE LA OPCIÓN DE MEDIDOR DE FLUJO

Siga las instrucciones provistas con esta opción.

2.4. CONEXIÓN DE LA UNIDAD ALIMENTADORA DE ALAMBRE

ATENCIÓN: Llevar a cabo con la fuente de energía apagada.

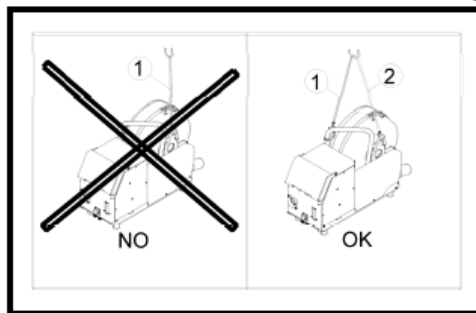


CUIDADO: deve ser realizada com a fonte de energia desligada

- Conecte el arnés a la unidad alimentadora de alambre, sea cuidadoso al seguir la ubicación de las conexiones.
- Conecte el otro extremo del arnés a la fuente de energía.
- Conecte la torcha para soldar MIG al alimentador de alambre
- Si tiene el modelo equipado con agua, controle que el líquido refrigerante circule libremente.
- Ajuste el índice de flujo de gas.

- Ligue a cablagem à unidade alimentadora de arame, tendo o cuidado de respeitar as localizações dos conectores.
- Ligue a outra extremidade da cablagem à fonte de energia.
- Ligue o maçarico de soldar MIG ao alimentador de arame
- Se possuir um modelo equipado a água, verifique se o líquido refrigerador circula livremente.
- Ajuste o débito de caudal de gás.

Es **IMPERATIVO** el uso de 2 cuerdas para levantar cuando ubique las eslingas en el alimentador de alambre.



Utilize **IMPERATIVAMENTE** 2 anéis de elevação quando coloca as lingagens no alimentador de arame.

2.5 CONEXIÓN DE LA TORCHA AL ALIMENTADOR DE ALAMBRE

La torcha para soldar debe ser conectada en la parte delantera de la unidad alimentadora de alambre. Primero debe verificar que las partes consumibles de la torcha están de acuerdo con el tipo de alambre que está por usar para soldar.

Por favor, mire el manual que viene con la torcha para esta verificación.

PARA TORCHA REFRIGERADA CON AIRE: Para trabajar con una torcha refrigerada con aire, la luz "ON" del botón debe estar apagada (fig.: 6).

PARA TORCHA REFRIGERADA CON AGUA: Para trabajar con una torcha refrigerada con agua, la luz "ON" del botón debe estar encendida (fig.: 6).



2,5. LIGAÇÃO DA UNIDADE ALIMENTADORA DE ARAME E DO MAÇARICO

O maçarico de soldadura deve ser ligado no painel frontal da unidade do alimentador de arame. Em primeiro lugar deve verificar se as partes consumíveis do maçarico estão de acordo com o tipo de arame que vai utilizar na soldadura.

Por favor consulte o manual fornecido com o maçarico para esta verificação.

PARA UM MAÇARICO ARREFECIDO A AR: Para uma operação com um maçarico arrefecido a ar a lâmpada "ON" do botão **rep: 6** tem de ser desligada.

PARA MAÇARICO COM ARREFECIMENTO A ÁGUA: Para uma operação com um maçarico arrefecido a água a lâmpada "ON" do botão **rep: 6** na fonte de energia tem de estar iluminado.

2.6 CONEXIÓN DE INGRESO DEL GAS AL REGULADOR DE PRESIÓN

La manguera del gas está conectada con el arnés, viene desde la unidad alimentadora de alambre a la fuente de energía. Conecte esta manguera a la salida del regulador.

- Ubique el cilindro de gas en el carro en la parte trasera de la fuente de energía y ajuste el cilindro por medio de la correa.
- Abra suavemente la válvula del cilindro y ciérrelo para permitir que cualquier impureza sea despedida.
- Coloque el regulador de presión/medidor de flujo.
- Conecte la manguera de gas que viene con el arnés de la unidad alimentadora de alambre a la salida del regulador de presión.

ATENCIÓN: Sea cuidadoso al asegurar el cilindro poniendo una correa de seguridad por detrás.

3. INSTRUCCIONES DE USO

3.1. COLOCACIÓN DEL ALAMBRE EN EL ALIMENTADOR

El cambio del alambre para soldar se realiza de la siguiente manera (después de apagar la fuente de energía):

- 1- Abrir la puerta de la unidad alimentadora de alambre.
- 2- Desenroscar la tuerca del eje del carrete.
- 3- Inserte el carrete de alambre en el eje. Asegúrese de que el carrete está colocado en forma apropiada en el perno del eje.
- 4- Ponga nuevamente la tuerca en el eje, girando en la dirección que muestra la flecha.
- 5- Baje las palancas para liberar los rodillos:
 - Tome el extremo del alambre del carrete y corte la parte deformada.
 - Estire los primeros 15 centímetros de alambre.
 - Inserte el alambre a través de las placas guía del alambre.
- 6- Baje los contra rodillos y levante las palancas para inmovilizar los rodillos.
- 7- Ajuste la presión de los rodillos sobre el alambre.

3.2. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO

Las piezas consumibles del alimentador de alambre, cuyo rol es guiar y dar avance al alambre para soldar, deben adaptarse al tipo de diámetro del alambre para soldar que se use.

Por otro lado, el desgaste puede afectar los resultados de la soldadura. Será entonces necesario que se los reemplace.

2.6 LIGAÇÃO DA ENTRADA DE GÁS NO REGULADOR DE PRESSÃO

O tubo flexível é ligado com a cablagem, vindo da unidade alimentadora de arame para a fonte de energia.

Ligue este tubo flexível à saída do regulador.

- Coloque a botija de gás no carro de transporte na parte de trás da fonte de energia e fixe a botija por meio de uma cinta.
- Abra ligeiramente a válvula da botija e feche-a para permitir a eventual libertação de algumas impurezas.
- Monte o regulador de pressão / medidor de caudal
- Ligue o tubo flexível do gás fornecido com a unidade alimentação de arame à saída do regulador de pressão.

CUIDADO: Tenha cuidado na fixação da botija de gás colocando na devida posição uma cinta de segurança.

3. INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

3.1. POSICIONAR O ARAME NO ALIMENTADOR DE ARAME


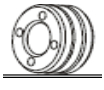
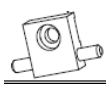

A mudança do arame de soldadura efectua-se como se indica (após ter desligado a fonte de energia):

- 1- Abra a porta da unidade do alimentador de arame.
- 2- Desaparafuse a porca do eixo da bobine.
- 3- Introduza a bobine de arame no eixo. Assegure-se de que o perno do eixo está colocado na posição correcta na bobine.
- 4- Coloque a porca de novo no eixo, rodando-a no sentido indicado pela seta.
- 5- Baixe as alavancas de modo a libertar as roldanas de tensão.
 - Segure a extremidade do arame da bobine e corte a parte irregular
 - Alise os primeiros 15 centímetros de arame
 - Introduza o arame através da guia-arame da chapa metálica.
- 6- Baixe os contadores dos rolos e suba as alavancas de modo a imobilizar as roldanas.
- 7- Ajuste a pressão das roldanas no arame.

3.2. SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS DE DESGASTE

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

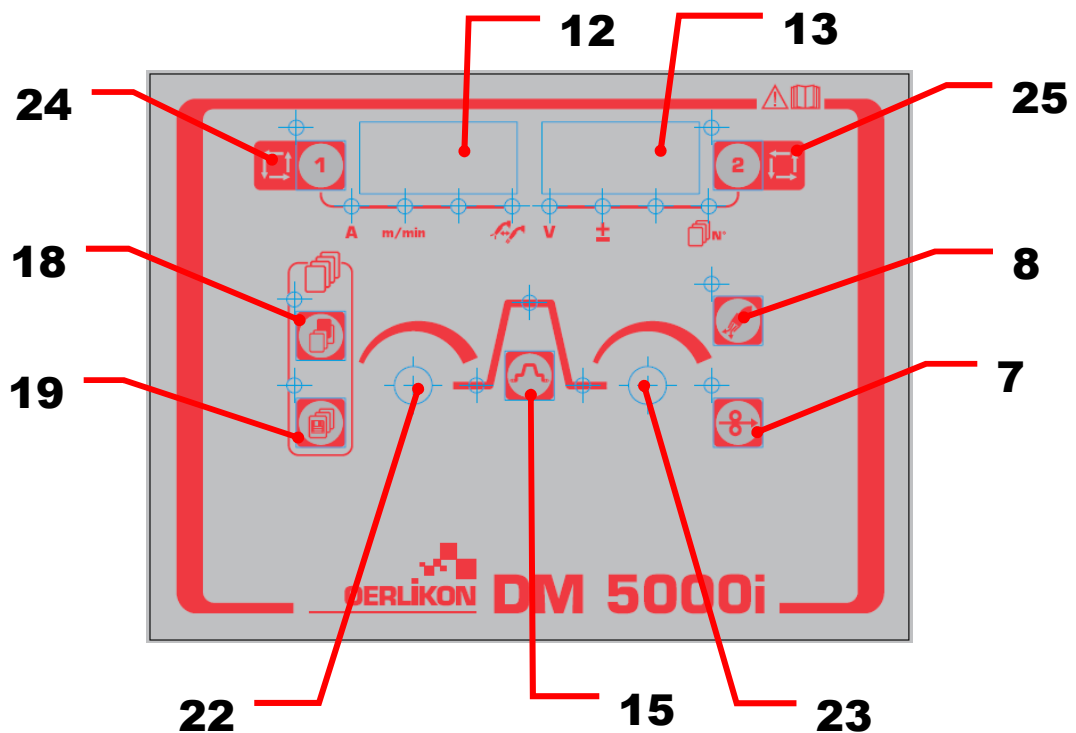
Por outro lado, o seu desgaste pode afectar os resultados da soldadura. É portanto necessário substituí-las.

| |  |  |  |  | ALUKIT | | | | |
|---|---|---|---|--|------------|------------|------------|------------|------------|
| ACERO INOXIDABLE AÇO INOXIDÁVEL | 0,8 | W000305150 | W000267599 | W000267598 | W000162834 | W000255685 | W000255655 | | |
| | 1,0 | | | | | | | W000305126 | |
| | 1,2 | | | | | | | | |
| | 1,6 | | | | | | | | |
| | 0,9 | | | | | | | | W000000000 |
| 1,4 | W000000000 | W000255682 | | | | | | | |
| ALUMINIO ALUMÍNIO | 1,0 | ALUKIT | W000260185 | W000305135 | ALUKIT | W000255648 | W000255649 | | |
| | 1,2 | | | | | | | | |
| | 1,6 | | | | | | | | |
| ALAMBRE CON NÚCLEO DE FUNDENTE FIO FLUXADO | 1,0 | W000305150 | W000267599 | W000305126 | W000162834 | W000255655 | W000255682 | | |
| | 1,2 | | | | | | | | |
| | 1,6 | | | | | | | | |
| | 0,9 | | | | | | | W000000000 | W000255655 |
| | 1,4 | | | | | | | W000000000 | W000255682 |

3.3 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DELANTERO

3.3 PAINEL FRONTAL DESCRIÇÃO

| | | |
|--|----|--|
| ALIMENTACIÓN MANUAL DEL ALAMBRE (SIN CORRIENTE PARA SOLDAR) | 7 | ALIMENTADOR DE ARAME MANUAL (SEM CORRENTE DE SOLDADURA) |
| PRUEBA DE GAS | 8 | TESTE GÁS |
| VISOR (CORRIENTE-VELOCIDAD DEL ALAMBRE-TIEMPO DE PUNTOS) | 12 | VISOR (CORRENTE - VELOCIDADE DO FIO - TEMPO DE PONTO) |
| VISOR (VOLTAJE-NÚMERO DE PROGRAMA) | 13 | VISOR (VOLTAGEM - NÚMERO DO PROGRAMA) |
| SELECCIÓN DE LOS PARÁMETROS DEL CICLO PARA SOLDAR | 15 | SELECÇÃO DOS PARÂMETROS DO CICLO DE SOLDADURA |
| SELECCIÓN DEL NÚMERO DE PROGRAMA | 18 | SELECÇÃO DO NÚMERO DO PROGRAMA |
| GUARDAR | 19 | GUARDAR |
| CODIFICADOR DE AVANCE Y RETROCESO PARA AJUSTE DE LOS PARÁMETROS PARA SOLDAR (CORRIENTE) | 22 | ROLETE CODIFICADOR PARA AJUSTAMENTO DOS PARÂMETROS DE SOLDADURA (CORRENTE) |
| CODIFICADOR RODILLO PARA AJUSTE DE LOS PARÁMETROS PARA SOLDAR (VOLTAJE) | 23 | ROLETE CODIFICADOR PARA AJUSTAMENTO DOS PARÂMETROS DE SOLDADURA (CORRENTE) |
| SELECCIÓN DE LA CORRIENTE PARA SOLDAR, VELOCIDAD DE LA ALIMENTACIÓN DEL ALAMBRE O CARACTERÍSTICAS DEL ARCO | 24 | SELECÇÃO DA CORRENTE DE SOLDADURA OU VELOCIDADE DO ARAME DE SOLDADURA OU CARACTERÍSTICAS DO ARCO |
| SELECCIÓN DEL VOLTAJE PARA SOLDAR O AJUSTE DEL VOLTAJE DEL ARCO | 25 | SELECÇÃO DA VOLTAGEM DA SOLDADURA OU AJUSTAMENTO DA VOLTAGEM DO ARCO |



3.4 FUNCIONES DEL PANEL DELANTERO

3.4 FUNCIONALIDADES DO PAINEL FRONTAL

PRUEBA DE GAS

-Presione la tecla de control de gas (**fig.: 8**) para encender el led de la tecla de control de gas y suministrar gas.
 -Si se toca la tecla una vez más, el led se apaga y el flujo de gas se detiene. El led de control de gas está encendido durante el control de gas por la fuente de energía para soldar.
 -El suministro de gas se detiene automáticamente dos minutos después de que se presiona la tecla de control de gas.
 -Si se inicia la operación durante el control de gas, el gas se detiene automáticamente después de que la soldadura ha finalizado (Después de que el flujo posterior ha finalizado).
 -Nota: El control de gas que se inicia desde el control remoto no se puede detener por la fuente de energía para soldar y viceversa.



TESTE GÁS

-Ao pressionar o botão rep 8 de verificação do gás, permite testar a activação da electro-válvula do gás. O LED do gás acende.
 -Se o botão for pressionado mais do que uma vez, o LED apaga-se e o caudal de gás pára. O LED do gás está aceso durante a verificação de gás pela fonte de energia da soldadura.
 -O fornecimento de gás é automaticamente parado e o LED apaga-se dois minutos depois de ter sido pressionada a tecla de gás.
 -Se a operação tiver começado durante a verificação do gás, o gás pára automaticamente após ter sido completada a soldadura (Após post-caudal está completado)
 -Nota: a verificação de gás começada pelo controlador remoto não pode ser parada pela fonte de energia da soldadura, e vice-versa.

ALIMENTACIÓN DEL ALAMBRE

Cuando se presiona la tecla de avance (**fig.: 7**), el led que está en la parte superior izquierda de la tecla se enciende y se alimenta alambre. Al mismo tiempo la velocidad de alimentación se muestra en el medidor digital izquierdo.
 Cuando se suelta la tecla, la alimentación del alambre se detiene. El led superior izquierdo se apaga.
 Para cambiar la velocidad de alimentación, use la perilla de ajuste de parámetros durante el avance (**fig.: 22**).



ALIMENTAR O ARAME

Quando o botão rep: é pressionado, o led do botão superior **esquerdo 7** acende-se e o arame é alimentado. Ao mesmo tempo, a velocidade de alimentação é visualizada no contador digital esquerdo.
 Quando o botão é solto, a alimentação de arame pára. O led superior esquerdo apaga-se.
 Para alterar a velocidade de alimentação do arame, utilize o botão de ajustamento de parâmetro **rep:22** durante a fase de alimentação.

Los parámetros del lado izquierdo y derecho pueden seleccionarse por medio de las teclas (**fig.: 1 y 2**). La información de parámetros puede ser ajustada por las perillas de ajuste de parámetros (izquierda/derecha), (**fig.: 22 y 23**).

Cada vez que se presiona la tecla **1**, el parámetro cambia de la siguiente manera:

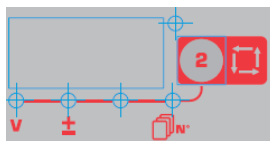
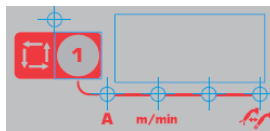
- Corriente para soldar
- Velocidad de alimentación del alambre
- Características del arco

De la misma forma, cada vez que se presiona la tecla **2**, el parámetro cambia de la siguiente manera:

- Voltaje para soldar
- Valor de ajuste de la perilla uno

El led se enciende la indicación del medidor digital cambia de acuerdo a la configuración de cada parámetro.

Nota: Ciertos parámetros no se pueden seleccionar de acuerdo a la configuración de la fuente de energía para soldar.



Os parâmetros do lado direito e esquerdo podem ser seleccionados pelo botão **rep: 1** e o botão **rep: 2**. Os dados dos parâmetros podem ser ajustados através dos botões de ajustamento de parâmetros (direito, esquerdo) **rep: 22** e **rep 23**.

Sempre que o botão rep1: for pressionado, o parâmetro altera-se como se segue:

- Corrente soldadura
- Velocidade de alimentação do arame
- Características do arco

Do mesmo modo, de cada vez que a tecla **rep: 2** for pressionada, o parâmetro altera-se como se segue:

- Voltagem da soldadura
- Botão ajustamento do valor

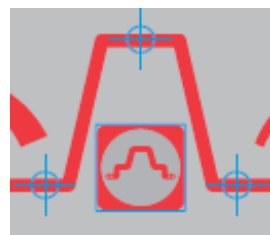
o LED acende e as indicações no contador digital alteram-se de acordo com o ajustamento de cada parâmetro.

Nota: alguns parâmetros não podem ser seleccionados dependendo das especificações da fonte de energia.

Al presionar la tecla (**fig.: 15**) la condición del visor del medidor digital puede ser seleccionada de la siguiente forma:

- Condición inicial (4T)
- Condición principal
- Condición de relleno de cráter

Diríjase al manual de instrucciones de la fuente de energía para soldar para establecer el método y el rango de cada parámetro.



Ao pressionar o botão **rep: 15** a condição no visor do contador digital pode ser seleccionada da seguinte forma:


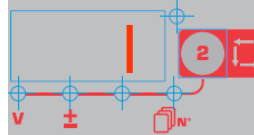
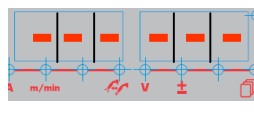
- Condição inicial (4T)
- Condição principal
- Condição de enchimento de cratera


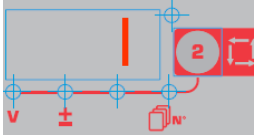
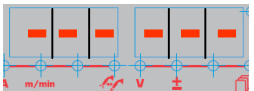
Consulte o manual de instruções da fonte de energia da soldadura para especificar o método e a gama de cada parâmetro.

| 3.4 FUNCIONES DEL PANEL DELANTERO | 3.4 FUNCIONALIDADES DO PAINEL FRONTAL |
|---|---|
| <p>La información que es enviada a través del control remoto digital se envía a la fuente de energía para soldar. Puede controlarse en la fuente de energía para soldar.</p> | <p>Os dados que são especificados pelo controlo remoto digital são enviados para a fonte de energia da soldadura. Podem ser verificados na fonte de energia da soldadura.</p> |
| <p>El visor del alimentador de alambre tiene las siguientes funciones:</p> <p>-(1) Visor del conjunto de valores de parámetros Los parámetros que se están ajustando se muestran durante el tiempo de apagado y el modo "visor de conjunto de valores" durante el período de soldado (excepto el período que muestra el resultado justo después de que se completó la soldadura).</p> <p>-(2) Visor de la salida de corriente durante el soldado Durante el soldado, la indicación del medidor digital cambia automáticamente de cada conjunto de valores de cada parámetro al promedio de la salida de corriente actual. Para cambiar cada parámetro mientras se controla el conjunto de valores durante el soldado, cambie a "modo visor de conjunto de valores" presionando la tecla 15 o las teclas 1 y 2. El modo de "visor promedio" se inicia si no se presiona ningún botón durante unos 5 segundos o si se presiona la tecla 15. Cuando se presiona el interruptor de la torcha, el parpadeo del led en la secuencia del visor cambia dependiendo de la operación de soldado.</p> <p>-(3) Visor del resultado de soldado Después de finalizar el soldado, el resultado se muestra por un período de 20 segundos de la misma manera que en la fuente de energía para soldar. La indicación parpadea. Para cambiar el tiempo de exhibición del resultado, configure la función interna de la fuente de energía para soldar conectada (fig.: 21).</p> <p>-(4) Visor de fallas Cuando sucede cualquier falla en la fuente de energía para soldar o en la comunicación entre la fuente de energía para soldar y el alimentador de alambre, parpadea un número de falla que indica el tipo de falla. Refiérase al manual de instrucciones de la fuente de energía para soldar y al del alimentador de alambre.</p> | <p>Os visores do alimentador de arame têm as seguintes funções.</p> <p>- (1) Informação dos valores especificados dos parâmetros Os parâmetros que são para ser ajustados são indicados durante o tempo fora da soldadura (excluindo o período de informação do resultado após a soldadura estar completada) e o modo "visor valor especificado" durante a soldadura.</p> <p>- (2) Informação da saída de corrente durante a soldadura Durante a soldadura, a indicação do contador digital muda automaticamente do valor especificado de cada parâmetro ao valor médio da saída de corrente actual. Esta é a mesma que a indicação média da fonte de energia da soldadura. De modo a alterar cada parâmetro enquanto verifica o valor especificado durante a soldadura, altere para "especificar modo visor valor" pressionando o botão rep. 15 (ou o botão rep: 1 e o botão rep 2). O modo de "Visor médio" é iniciado se não forem pressionados quaisquer botões durante 5 segundos ou se o botão rep: 15 for pressionado. Quando o interruptor do maçarico é pressionado, o led começa a piscar na sequência do visor, o Led altera-se dependendo da operação de soldadura.</p> <p>- (3) Visor do resultado da soldadura Após ter terminado a soldadura, o resultado é informado durante um período de 20 segundos do mesmo modo que para a fonte de energia da soldadura. A informação acende e apaga. Para alterar o tempo de informação do resultado, especifique na função interna rep: 21 da fonte de energia de soldadura ligada.</p> <p>- (4) Informação do conteúdo de erros Quando ocorre algum erro na fonte de energia da soldadura ou na comunicação entre a fonte de energia da soldadura e o alimentador de arame, começa a piscar o Nr. do erro, indicando o conteúdo do erro. Consulte o manual de instruções da fonte de energia da soldadura e do alimentador de arame</p> |
| <p>Perillas de ajuste Para ajustar los parámetros por medio de las perillas de ajuste de parámetros (izquierda/derecha) durante el soldado (fig.: 22 y 23), cambie al "modo visor de conjunto de valores" presionando las teclas 15 o las teclas 1 y 2.</p> <p>Se pueden ajustar los siguientes parámetros:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La corriente inicial, el voltaje inicial (\pm valor de ajuste en la perilla de ajuste uno) y las características del arco pueden ajustarse durante la corriente inicial. • La corriente para soldar, el voltaje para soldar (\pm valor de ajuste en la perilla de ajuste uno) y las características del arco pueden ajustarse durante la corriente principal para soldar. • La corriente de relleno de cráter, el voltaje de relleno de cráter (\pm valor de ajuste en la perilla de ajuste uno) y las características del arco pueden ajustarse durante la corriente de relleno de cráter. | <p>Botões de ajustamento De modo a ajustar os parâmetros através dos botões de ajustamento de parâmetro (esquerdo, direito) (rep: 22, rep: 23) durante a soldadura, altere para "modo visor especificar valor" pressionando o botão rep 15 ou o botão rep: 1 e o botão rep: 2.</p> <p>Os seguintes parâmetros podem ser ajustados.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Corrente inicial, voltagem inicial (\pm valor ajustamento num botão de ajustamento) e características do arco podem ser ajustadas durante a corrente inicial. • Corrente de soldadura, voltagem de soldadura (\pm valor ajustamento num botão de ajustamento) e características do arco podem ser ajustadas durante a soldadura principal. • Corrente enchimento por cratera, voltagem enchimento por cratera (\pm valor ajustamento num botão de ajustamento) e características do arco podem ser ajustadas durante a corrente enchimento por cratera. |

| | |
|---|---|
| <p>Bloqueo de teclas: Durante el bloqueo de teclas de la fuente de energía para soldar, la tecla del alimentador de alambre está bloqueada. El led superior izquierdo de la tecla 1 del alimentador de alambre parpadea durante el bloqueo de teclas. Se puede referir, guardar y cargar las condiciones de soldado de la misma manera que en la fuente de energía para soldar aún durante el bloqueo de teclas.</p> | <p>Fecho: Durante o fecho da fonte de energia da soldadura, o fecho do alimentador de arame está fechado. O led superior esquerdo do botão rep: 1 no alimentador de arame acende e apaga durante o acto de fechar. A condição de soldadura pode ser referida, guardada e carregada do mesmo modo que a fonte de energia da soldadura mesmo durante o acto de fechar.</p> |
|---|---|

| 3.4.1 USO DE LA MEMORIA | 3.4.1 UTILIZAR A MEMORIZAÇÃO |
|--|--|
| <p>Función de memoria de la condición de soldado: El alimentador de alambre no puede guardar información por sí mismo porque la memoria de la fuente de energía para soldar se usa para la función de memoria de la condición de soldado. Los valores establecidos en la fuente de energía para soldar se guardan excepto la información configurada en el alimentador de alambre.</p> <p>Cuando la condición se guarda en el alimentador de alambre, también controle la configuración de la fuente de energía para soldar antes de la operación. Una vez que el modo guardar o el modo cargar dan comienzo, las teclas de operación no están disponibles, excepto la tecla de guardar (fig.: 19) y la tecla de selección (fig.: 18).</p> <p>Para salir del modo durante la operación, use la tecla 18 en el modo guardar y la tecla 19 en el modo cargar.</p> | <p>Função de memória da condição de soldadura: Porque a memória da fonte de energia da soldadura é utilizada para a função de memória de condição da soldadura, o alimentador de arame por si só não pode guardar dados. Os valores especificados pela fonte de energia da soldadura são guardados excepto os dados especificados pelo alimentador de arame</p> <p>Quando a condição for memorizada pelo alimentador de arame, verifique também a especificação da fonte de energia da soldadura antes de colocar em funcionamento. Uma vez que o modo guardar ou carregar tiver tido início, qualquer botão funciona excepto para o botão guardar rep: 19 e o botão selecção rep 18, que não estão disponíveis.</p> <p>Para sair do modo de funcionamento, use o botão rep:18 no modo de guardar e use o botão 19 no modo de carregar.</p> |

| | | |
|--|---|--|
| <p>Guardar La condición de soldado que se está usando se guarda en la memoria de la fuente de energía para soldar.</p> <p>(1) Presione la tecla 19. Inicia el modo guardar. El led superior izquierdo de la tecla se enciende. El número de condición parpadea en el medidor digital derecho y el led del número de condición se enciende. El número de la condición puede configurarse por medio de la perilla de ajuste de parámetros derecha (fig.: 23).</p> <p>(2) Después de configurar el número de la función, presione la tecla 19 otra vez para que parpadee el led superior izquierdo. El conjunto de valores de cada parámetro guardado para el número de condición correspondiente puede controlarse con las teclas 1, 2 y 15. El conjunto de valores del parámetro seleccionado parpadea en el medidor digital. Si no se guarda ninguna información en el número de condición seleccionado, en el medidor digital se ve "--", y el visor parpadea. Si los valores se ven, presione la tecla 19 cancelará los parámetros anteriores.</p> <p>(3) Presione la tecla 19 otra vez para guardar la información actual en la fuente de energía para soldar y finalice el modo guardar.</p> |    | <p>Guardar A condição soldadura que está a ser usada neste momento é guardada na memória da fonte de energia da soldadura.</p> <p>(1) Pressione o botão rep: 19. Começa o modo de guardar. O LED do botão superior esquerdo acende. O Nr. da condição acende e apaga no contador digital direito, e acende-se o LED do Nr. da condição. Não existe qualquer informação no contador digital esquerdo. O Nr. da condição pode ser especificado através do botão de ajustamento de parâmetro (direito) rep:23.</p> <p>(2) Após ter especificado o Nr. da condição pressione o botão Nº 19 e de novo acende e apaga o LED superior esquerdo. O valor especificado de cada parâmetro guardado no Nº da condição, pode ser verificado através do botão rep: 1, botão rep: 2 e o botão rep: 15. O valor especificado do parâmetro seleccionado acende e apaga no contador digital. Se não forem guardados quaisquer dados no Nr. de condição seleccionado "-.-" é visualizado no contador digital, e o visor acende e apaga. Se os valores forem informados, ao pressionar o botão rep: 19 anulará os parâmetros anteriores.</p> <p>(3) Pressione o botão rep: 19 de novo para guardar os dados actuais na fonte de energia da soldadura e finalize o modo guardar.</p> |
|--|---|--|

| | | |
|--|---|--|
| <p>Cargar La condición de soldadura guardada se lee desde la memoria en la fuente de energía para soldar.</p> <p>(1) Presione la tecla 18. El modo de cargar inicia y el led superior izquierdo de la tecla se enciende. La pantalla aparece. El número de condición parpadea en el medidor digital derecho y el led del número de condición se enciende. En el medidor digital izquierdo no se indica nada. El número de condición puede seleccionarse por medio de la perilla de ajuste de parámetros derecha (fig.: 23).</p> <p>(2) Después de configurar el número de condición, presione la tecla 18 otra vez para que el led superior izquierdo parpadee. El conjunto de valores de los parámetros de la condición para soldar que se leerá puede controlarse con las teclas 1, 2 y 15. El conjunto de valores del parámetro seleccionado parpadea en el medidor digital.</p> <p>Si no se guarda ninguna información en el número de condición seleccionado, el visor se verá como se muestra en la figura central.</p> <p>(3) Si se presiona otra vez la tecla 18, la información guardada y cargada y el modo cargar finalizan.</p> |    | <p>Carregar A condição de soldadura guardada é lida da memória na fonte de energia da soldadura.</p> <p>(1) Pressione o botão rep:18. O modo carregar tem início. e o led do botão no lado superior esquerdo acende. Aparece o écran. O Nr. da condição acende e apaga no contador digital direito, e o led do Nº da condição acende-se. Não existe qualquer informação no contador digital esquerdo. O Nº da condição pode ser especificado pelo botão de ajustamento do parâmetro (direito) rep:23.</p> <p>(2) Após especificar o Nº da condição, pressione o botão rep: 18 de novo acende e apaga o led superior esquerdo. O valor especificado dos parâmetros da condição de soldadura pode ser lido e pode ser verificado pelo botão rep: 1, botão rep: 2 e o botão rep: 15. O valor especificado do parâmetro seleccionado acende e apaga no contador digital.</p> <p>Se não forem guardados quaisquer dados no Nr. de condição seleccionado, o visor está como mostrado na Fig. fechado.</p> <p>(3) Se o botão rep: 18 for pressionado de novo, os dados guardados são carregados, e o modo carregar é terminado.</p> |
| <p>Eliminación de información en la memoria La información en la memoria no puede borrarse a través del alimentador de alambre. Para borrar la información, use la fuente de energía para soldar haciendo referencia al manual de instrucciones de la fuente de energía para soldar.</p> | <p>Limpar os dados na memória Os dados na memória não podem ser apagados pelo alimentador de arame. Para apagar os dados, utilize a fonte de energia da soldadura, consultando o manual de instruções da mesma.</p> | |

| 3.5 OPCIONALES | | 3.5 OPÇÕES | |
|------------------|------------|----------------------------------|--|
| Kit del carro | W000267595 | Kit de equipamento de deslocação | |
| Medidor de flujo | W000267596 | Medidor de caudal | |
| Soporte pivote | W000274267 | Apoio da cavilha | |

4. MANTENIMIENTO

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

- La limpieza general del alimentador de alambre
- Las conexiones eléctricas y de gas

ATENCIÓN

Nunca limpie o haga reparaciones en la parte interior sin asegurarse primero de que el equipo ha sido desconectado de la corriente principal.

Quite los paneles del alimentador de alambre y aspire el polvo o cualquier partícula presente.

Use siempre una boquilla de plástico cuando limpie estas partes para no dañar la aislación del bobinado.

ATENCIÓN DOS VECES AL AÑO

Aspire cuidadosamente los circuitos electrónicos, y asegúrese de que la boquilla de la aspiradora no dañe los componentes. Si el alimentador de alambre comienza a funcionar mal, antes de diagnosticar el problema, realice los siguientes pasos, controle:

- Las conexiones eléctricas a la energía y los circuitos de control y suministro.
- La condición de las líneas, los cables y la aislación.

ATENCIÓN

En cada nuevo inicio del equipo de soldar y antes de cualquier operación técnica de reparación SAV, controle que:

- Los terminales de energía no estén flojos
- Los acoples son correctos
- El flujo de gas
- La condición de la torcha
- El tipo y el diámetro del alambre

4.1 GUÍAS Y RODILLOS DEL ALAMBRE

Bajo condiciones de trabajo normales, estos accesorios le darán un servicio a largo plazo antes de requerir su reemplazo.

Sin embargo, un pronto desgaste o atascamiento pueden ser causados por depósitos pegajosos.

Para reducir el riesgo de que esto suceda, controle la limpieza de la placa regularmente.

El equipo de engranaje moto reductor no necesita mantenimiento.

Cómo controlar la versión con software

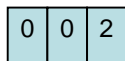
La versión de software instalada en el alimentador de alambre puede confirmarse por medio del siguiente método.

Presione solamente la tecla **24**, encienda el interruptor de energía de la fuente de energía para soldar. Después de que hay suministro de energía, la versión se ve en el medidor digital.

Se ve el número de archivo del alimentador de alambre (E2442)



Presione otra vez la tecla **24**.
Izquierda: "002" Se ve la versión principal (Ver. 002)
Derecha: "000" Se ve la versión secundaria.



Presione otra vez la tecla **24**.

El alimentador de alambre arranca normalmente y se puede iniciar las operaciones.



4. MANUTENÇÃO

Duas vezes por ano, de acordo com a frequência de utilização, inspeccione:

- a limpeza geral do alimentador de arame
- As ligações eléctrica e de gás.

CUIDADO

Nunca limpe ou faça reparações no interior do equipamento sem primeiro se assegurar de que o equipamento está completamente desligado da corrente.

Retire os painéis do alimentador de arame e aspire a sujidade e partículas existentes.

Ligue sempre um bocal em plástico quando limpa estas peças de modo a não danificar o isolamento do enrolamento.



CUIDADO DUAS VEZES POR ANO

Aspire cuidadosamente os circuitos electrónicos, tendo o cuidado de se assegurar que o bocal não danifica os componentes.

Se o alimentador de arame desenvolver uma situação de funcionamento defeituoso, antes de tentar diagnosticar o problema, realize as seguintes acções, verifique:

- as ligações eléctricas dos circuitos de controlo, de corrente e de alimentação.
- O estado do isolamento, dos cabos e das linhas.



CUIDADO

Em cada arranque do conjunto de soldadura e antes de qualquer intervenção técnica SAV, verifique:

- se os terminais de corrente estão bem apertados
- que a ligação é a correcta
- o caudal de gás
- o estado do maçarico
- o tipo e o diâmetro do arame



4.1. ROLAMENTOS E GUIAS DO ARAME

Sob condições normais de funcionamento, estes acessórios proporcionarão um serviço prolongado antes de necessitarem de substituição.

No entanto, um desgaste exagerado ou um entupimento podem ser causados pela aderência de resíduos.

Para reduzir o risco desta ocorrência, verifique a limpeza da chapa metálica em intervalos regulares.

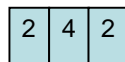
O conjunto de motor reductor não necessita de manutenção.

Como verificar a versão de software

A versão de software instalada no alimentador de arame pode ser confirmada pelo seguinte método.

Pressionando somente a tecla **rep: 24**, ligue o interruptor da fonte de energia da soldadura. Após a corrente ser fornecida, a versão é informada no contador digital.

É informado o Nr. do ficheiro do alimentador de arame



Pressione o botão **rep: 24** de novo
Esquerda: "002" A versão principal (Ver. 002) é informada

Direita: "000". A versão secundária é informada.

Pressione o botão **rep: 24** de novo
O alimentador de arame arrancou normalmente e pode ter início a operação.

4.1 MENSAJES DE ERROR

Si aparece algún problema durante la operación, parpadea el código del problema en el medidor digital de la fuente de energía para soldar y en el medidor digital del alimentador de alambre y la fuente de energía para soldar se detiene automáticamente. Refiérase a las medidas pertinentes descritas en el manual de instrucciones de la fuente de energía para soldar.

Si ocurriera un problema de comunicación entre el alimentador de alambre y la fuente de energía para soldar, el código de problema se ve tanto en la fuente de energía para soldar como en el alimentador de alambre. En este caso, controle los siguientes puntos.

Si parpadea "E-950": Problema de CND (comunicación no disponible)

"E-950" parpadea si la comunicación de la fuente de energía para soldar o el alimentador de alambre no están disponibles. En este caso, apague el interruptor de energía de la fuente de energía para soldar. Controle la conexión entre la fuente de energía para soldar y el alimentador de alambre y encienda el interruptor de energía otra vez. Si el problema no se soluciona contacte a su representante.

Si parpadea "E-951": Problema de múltiple ID

"E-951" parpadea cuando más de una fuente de energía para soldar o alimentador de alambre están conectados si la configuración no es apropiada. Apague el interruptor de energía de la fuente de energía para soldar y confirme que el número de fuentes de energía para soldar y alimentadores de alambre sea correcto. Luego, encienda el interruptor de energía otra vez.

Si parpadea "E-952": La comunicación se pierde

"E-952" parpadea si la comunicación de la fuente de energía para soldar o el alimentador de alambre falla tentativamente o en forma continua. Apague el interruptor de la fuente de energía para soldar. Controle la conexión entre la fuente de energía para soldar y el alimentador de alambre y encienda el interruptor de energía otra vez.

Si parpadea "E-955": Error en el tipo de conexión

"E-955" parpadea si el alimentador de alambre está conectado a una fuente de energía para soldar que no es competente. Controle el tipo de fuente de energía para soldar que es compatible con el alimentador de alambre y encienda el interruptor de energía otra vez.

Si parpadea "E-960": Sin unidad de conexión

"E-960" parpadea en el alimentador de alambre si el alimentador de alambre está encendido mientras no está conectado a la fuente de energía para soldar. Controle la conexión del alimentador de alambre y la fuente de energía para soldar y encienda el interruptor de energía otra vez.

4.1-MENSAGEM DE ERROS

Se ocorrer algum erro durante a operação, o código de erro acende e apaga no contador digital da fonte de energia da soldadura e o contador digital do alimentador de arame e da fonte de energia para soldadura automaticamente. Consulte as medições descritas no manual de instruções da fonte de energia da soldadura.

Se ocorrer algum erro na comunicação entre o alimentador de arame e a fonte de energia da soldadura, o código de erro é informado na fonte de energia da soldadura ou no alimentador de arame. Neste caso, verifique os seguintes itens

Se "E-950" estiver a acender e a apagar: problema no barramento CAN

"E-950" acende e apaga se a comunicação da fonte de energia da soldadura ou do alimentador de arame não estiver disponível. Neste caso, desligue o interruptor da fonte de energia da soldadura. Verifique a ligação entre a fonte de energia da soldadura e o alimentador de arame, e ligue de novo o interruptor. Se a condição de erro não melhorar, contacte o seu agente.

Se "E-951" estiver a acender e a apagar: Erro da multiplicação de ID

"E-951" acende e apaga quando mais do que uma fonte de energia de soldadura ou alimentador de arame estiver ligado se as especificações estiverem erradas. Desligue o interruptor da fonte de energia da soldadura e confirme que o número de fontes de energia de soldadura e alimentadores de arame ligados é o correcto. Depois, ligue de novo o interruptor de corrente.

Se "E-952" estiver a acender e a apagar: Fim de tempo de comunicação.

"E-952" está a acender e a apagar se a comunicação da fonte de energia da soldadura ou do alimentador de arame falhar provisoriamente ou continuamente. Desligue o interruptor da fonte de energia da soldadura. Verifique a ligação entre a fonte de energia da soldadura e o alimentador de arame, e ligue de novo o interruptor. Se a condição de erro não melhorar, contacte o seu agente.

Se "E-955" estiver a acender e a apagar: Erro de tipo de comunicação

"E-955" acende e apaga se o alimentador de arame estiver ligado a uma fonte de energia de soldadura defeituosa. Verifique o tipo de fonte de energia da soldadura que se adapta ao alimentador de arame, e ligue de novo o interruptor.

Se "E-960" estiver a acender e a apagar: Nenhuma unidade de ligação

"E-960" acende e apaga no alimentador de arame se o alimentador de arame estiver ligado enquanto não está ligado à fonte de energia da soldadura. Verifique a ligação entre o alimentador de arame e a fonte de energia da soldadura, e ligue de novo o interruptor.

4.2 PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN

4.2 PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO

Las reparaciones que se llevan a cabo en las instalaciones eléctricas deben ser realizadas por personas calificadas para este tipo de trabajo (vea la sección de INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD).

As intervenções feitas em instalações eléctricas devem ser realizadas por pessoal qualificado para as efectuar (ver secção INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA).

| | | | | |
|---|--|--|--|--|
| <p>PROBLEMA: No se ve nada en el medidor digital aún cuando el interruptor de energía está configurado en encendido.</p> | | 1 | <p>PROBLEMA: Não existe qualquer informação no contador digital mesmo se o interruptor de corrente estiver na posição ON.</p> | |
| <p>No se ve nada en la fuente de energía para soldar.</p> | | | <p>Não existe qualquer informação na fonte de energia da soldadura.</p> | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| <p>La fuente de energía para soldar no tiene problemas.</p> | <p>Refiérase al manual de instrucciones de la fuente de energía para soldar.</p> | <p>A fonte de energia da soldadura tem algum problema.</p> | <p>Consulte o Manual de Instruções da fonte de energia da soldadura.</p> | |
| <p>PROBLEMA: No se ve nada en el medidor digital aún cuando el interruptor de energía está configurado en encendido.</p> | | 1A | <p>PROBLEMA: Não existe qualquer informação no contador digital mesmo se o interruptor de corrente estiver na posição ON.</p> | |
| <p>La información se ve en la fuente de energía para soldar.</p> | | | <p>Os dados são informados na fonte de energia da soldadura.</p> | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| <p>El cable que conecta con la fuente de energía para soldar no tiene problemas.</p> | <p>Controle fisuras en el cable y la conexión del conector.</p> | <p>O cabo que está a ligar a fonte de energia da soldadura tem algum problema.</p> | <p>Verifique se o cabo está partido e a ligação da junta.</p> | |
| <p>PROBLEMA: El visor del medidor digital no cambia aún cuando se gira la perilla de ajustes.</p> | | 2 | <p>PROBLEMA: O visor do contador digital não se altera mesmo que o botão de ajustamento seja rodado.</p> | |
| <p>Cambia otro visor aparte del de la corriente de soldar.</p> | | | <p>O visor que não o da corrente de soldadura muda.</p> | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| <p>El control remoto análogo está conectado.</p> | <p>Use o desconecte el control remoto análogo.</p> | <p>O controlo remoto analógico está ligado</p> | <p>Utilize ou retire o controlo remoto analógico</p> | |
| <p>PROBLEMA: El visor del medidor digital no cambia aún cuando se gira la perilla de ajustes.</p> | | 2A | <p>PROBLEMA: O visor do contador digital não se altera mesmo que o botão de ajustamento seja rodado.</p> | |
| <p>No cambia ningún parámetro.</p> | | | <p>Todos os parâmetros se mantêm.</p> | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| <p>El cable que conecta con la fuente de energía para soldar no tiene problemas.</p> | <p>Controle fisuras en el cable y la conexión del conector.</p> | <p>O cabo que liga à fonte de energia da soldadura tem algum problema.</p> | <p>Verifique se o cabo está partido e a ligação da junta.</p> | |
| <p>PROBLEMA: La indicación de la máquina de soldar y la velocidad de alimentación del alambre tienen gran diferencia.</p> | | 3 | <p>PROBLEMA: A velocidade da máquina de soldar e do alimentador de arame são muito diferentes.</p> | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| <p>La indicación de la velocidad de alimentación del alambre del alimentador de alambre y de la máquina de soldar son diferentes.</p> | <p>Controle la unidad de velocidad de alimentación del alambre en la máquina de soldar y luego configure la unidad en el control remoto digital.</p> | | <p>Indicação da velocidade de alimentação de arame no alimentador do mesmo e na máquina de soldar é diferente.</p> | <p>Verifique a velocidade da unidade de alimentação de arame na máquina de soldar depois coloque a unidade em controlo remoto digital.</p> |
| <p>PROBLEMA: El generador está encendido sin punto establecido.</p> | | 4 | <p>PROBLEMA: gerador ligado, não existe ponto de ligação</p> | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| <p>Suministro</p> | <p>Controle el fusible F1 en la placa del alimentador de alambre.</p> | | <p>Alimentação</p> | <p>Verifique o fusível F1 no cartão do alimentador de arame.</p> |

4.2 PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN

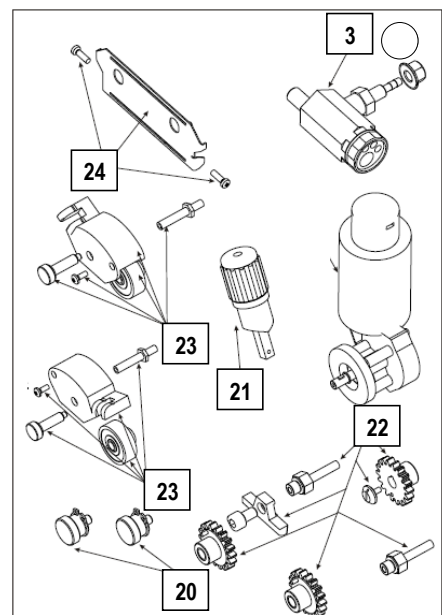
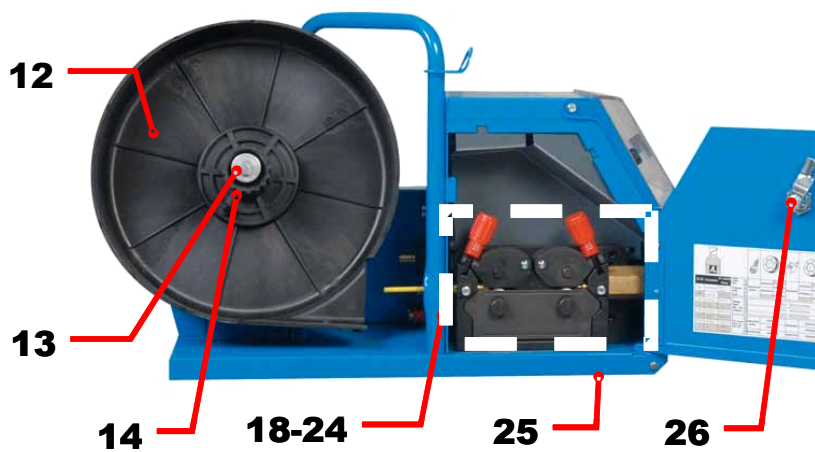
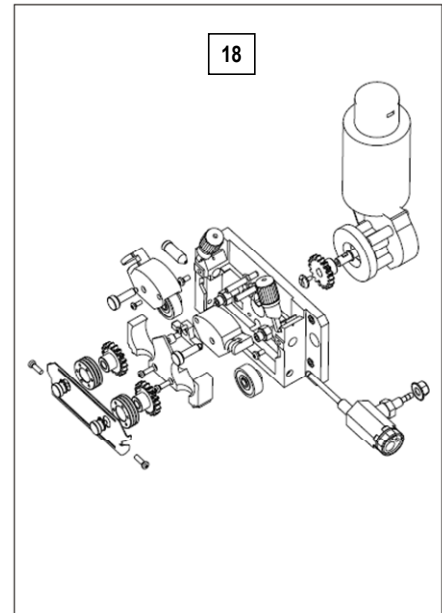
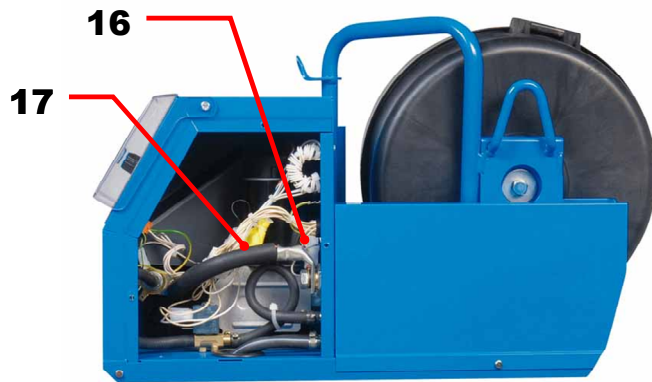
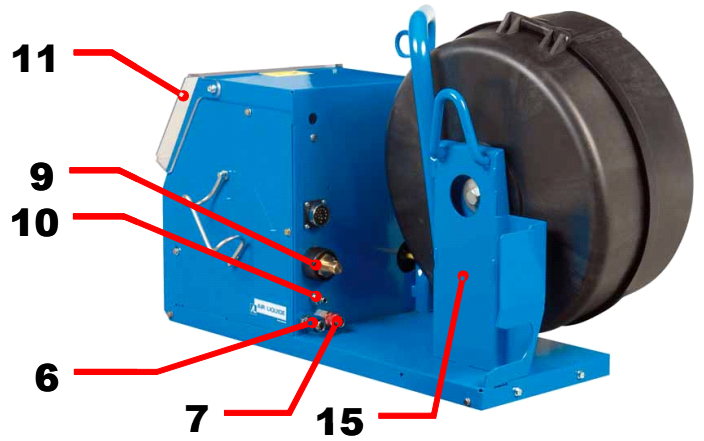
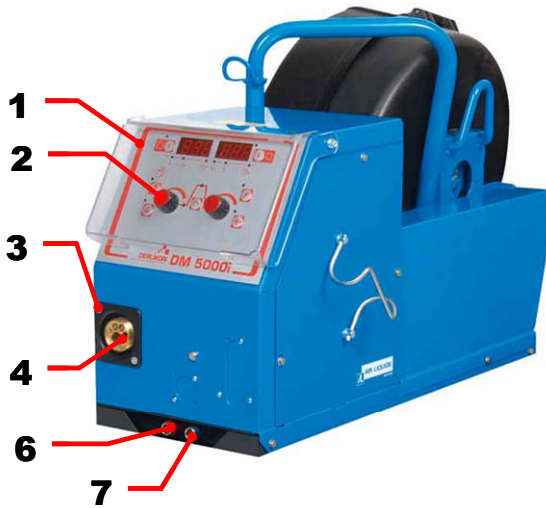
4.2 PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO

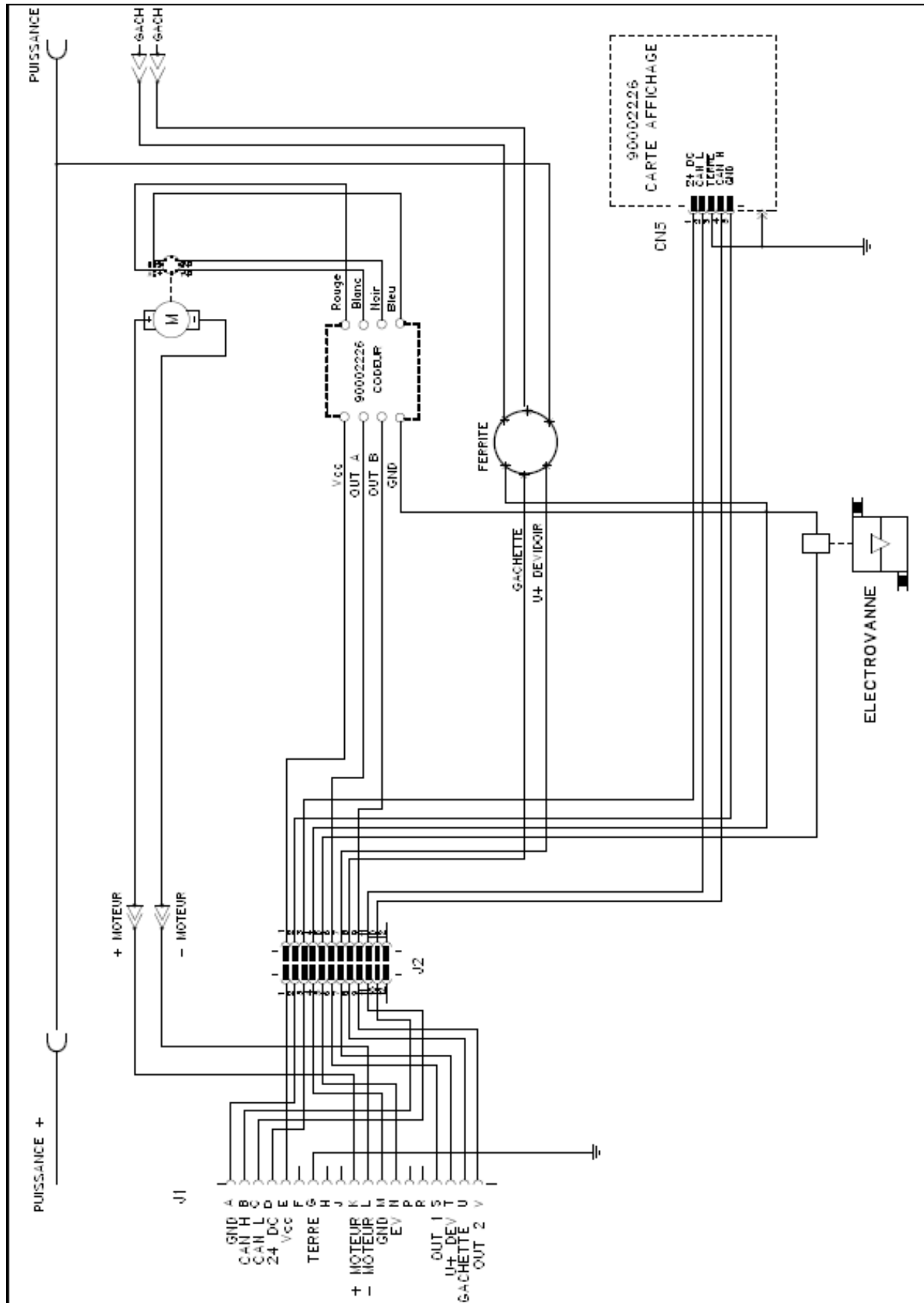
| | | | | |
|---|--|-----------|---|--|
| PROBLEMA: El generador está encendido sin punto establecido. | | 4A | PROBLEMA: gerador ligado, não existe ponto de ligação | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| Conexiones | -Controle que la conexión del arnés está conectada al equipo de soldar del lado de la unidad alimentadora de alambre. -Controle el conector B23 en la placa del panel delantero y el conector J1 en la placa de configuración base. -Controle los conectores B43 y B56 en la placa del alimentador de alambre y el conector J1 en la placa de configuración base del alimentador de alambre. -Controle que L4 y L2 están encendidos. | | Ligações | -Verifique se a cablagem está ligada ao lado do conjunto de soldar da unidade de alimentação. -Verifique ligação B23 no cartão do painel frontal e a ligação J1 no cartão do conjunto da base -Verifique as ligações B43 e B56 no cartão do alimentador de arame e a ligação J1 no cartão da base do alimentador de arame -Verifique se L4 e L2 estão acesos |
| PROBLEMA: El generador está encendido sin punto establecido. | | 4B | PROBLEMA: gerador ligado, não existe ponto de ligação | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| Placa electrónica | Si no funciona, cambie el CI (circuito integrado) del panel delantero. | | Cartão electrónico | Se NG altera o painel frontal IC |
| PROBLEMA: El generador está encendido y no se muestra ningún mensaje, ni mensaje de error. | | 5 | PROBLEMA: gerador ligado e não aparece nenhuma informação no visor ou informação de problema | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| Suministro | Apague la instalación y encienda otra vez. | | Alimentação | Desligue e ligue a instalação de novo |
| PROBLEMA: El generador está encendido, no hay consumo ni control de gas. | | 6 | PROBLEMA: máquina a funcionar, não há desenrolamento nem controlo de gás | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| Conexiones | -Controle las conexiones de suministro del motor en los Faston MOT+ y MOT- (que se ven en el codificador de fallas). -Controle que la válvula solenoide esté conectada apropiadamente en B44-1 y B44-2. -Controle la operación de la válvula solenoide por medio de una purga de gas (presione la alimentación de alambre brevemente). -Controle el gatillo de contacto entre los dos conectores Faston y la unión con la torcha. -Controle que no haya mensaje de error en el equipo del panel delantero. -Controle que ningún circuito externo esté conectado en paralelo con la válvula solenoide. | | ligações | -Verifique as ligações da alimentação do motor em MOT+ e MOT- Faston (assinalado pelo codificador de defeitos) -Verifique se a válvula de solenoide está adequadamente ligada em B44-1 e B44-2 -Verifique o funcionamento da válvula solenoide de gás através de uma purga de gás (pressione o alimentador de arame durante alguns segundos) -Verifique o contacto do gatilho nos dois Faston e a união do maçarico -Verifique se não há mensagem de erro no painel frontal do equipamento -Verifique de que não estão ligados em paralelo circuitos externos e a válvula solenoide |
| PROBLEMA: La máquina está soldando, problemas de alimentación. | | 6 | PROBLEMA: equipamento de soldadura, problemas de alimentação | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| Causas diferentes | -Controle que los rodillos no patinan (referencias de rodillos, presión, etc.). -Controle que la torcha está equipada de manera apropiada y no gira excesivamente sobre si misma (fricción del alambre en la manga, seguridad del motor, etc.). -Controle que la velocidad del alambre medida corresponda a la velocidad del alambre configurada. | | Diferentes causas | -Verifique se não há deslizamento ao nível dos rolamentos (pressão, referências do rolamento, etc.) -Verifique se o maçarico está adequadamente equipado, e não excessivamente enrolado sobre si mesmo (atrito do arame na manga, segurança do motor, etc.) -Verifique que a velocidade medida corresponde com a velocidade do arame especificada |
| PROBLEMA: La máquina está soldando, variación en el arco. | | 6 | PROBLEMA: máquina de soldar, variação do arco | |
| CAUSA | SOLUCIÓN | | CAUSA | SOLUÇÃO |
| Causas diferentes | -Controle que no hay fricción en la guía del alambre en la base de la torcha (polvo de metal en el tubo de contacto). -Controle que no haya inestabilidad en el consumo. | | Diferentes causas | -Verifique de que não existe atrito no guia do arame na base do maçarico (resíduos de metal no tubo de contacto) -Verifique se não existe instabilidade no enrolamento |

5. REPUESTOS

5. PEÇAS SOBRESSELENTES

| DESIGNACIÓN | REP | REF | DESIGNAÇÃO |
|---|-----|------------|--|
| PLACA DE PANEL FEEDER DM5000I | 1 | W000378330 | PAINEL FRONTAL FEEDER DM5000I |
| PLACA DE PANEL DELANTERO | | W00027338 | CARTÃO PAINEL FRONTAL |
| BOTÓN | 2 | W000352038 | BOTÃO |
| CAPUCHÓN DEL BOTÓN | 2 | W000352043 | TAMPA PARA O BOTÃO |
| CONEXIÓN DE TORCHA TIPO EUROPEA | 3 | W000241681 | LIGAÇÃO EUROPEIA DO MAÇARICO |
| CUBIERTA PLÁSTICA PARA TOMA DE LA TORCHA | 4 | W000148699 | COBERTURA PLÁSTICO PARA A BASE DO MAÇARICO |
| CONEXIÓN RÁPIDA DE AGUA (roja) | 6 | W000157026 | LIGAÇÃO ESTANQUE DE ÁGUA (encarnado) |
| CONEXIÓN RÁPIDA DE AGUA (azul) | 7 | W000148730 | LIGAÇÃO ESTANQUE DE ÁGUA (azul) |
| TOMA MACHO 1/4T (ENERGÍA) | 9 | W000241668 | FICHA MACHO 1/4T (CORRENTE) |
| CONEXIÓN RÁPIDA DE GAS | 10 | W000147413 | LIGAÇÃO ESTANQUE GÁS |
| CUBIERTA TRANSPARENTE DE PROTECCIÓN+SUJETADOR | 11 | W000267519 | CAPA PROTECÇÃO TRANSPARENTE+FIXAÇÃO |
| CUBIERTA DE LA BOBINA | 12 | W000305113 | PROTECÇÃO DA BOBINE |
| EJE COMPLETO DE LA BOBINA | 13 | W000149075 | EIXO DE BOBINE COMPLETO |
| TORNILLO PARA EJE DE BOBINA | 14 | W000148691 | PARAFUSO PARA EIXO DE BOBINE |
| EQUIPO COMPLETO DE CARROCEÍA | 15 | W000267518 | KIT DE CHAPAS METÁLICAS |
| ELECTROVÁLVULA 24V DC | 16 | W000148727 | ELECTROVÁLVULA 24V DC |
| EQUIPO DEL CODIFICADOR DEL MOTOR | 17 | W000273382 | KIT MOTOR-CODIFICADOR |
| PLACA COMPLETA DEL MOTOR DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE | 18 | W000273383 | PLACA MOTO-REDUTORA COMPLETA |
| 2 TORNILLOS PARA FIJACIÓN DE RODILLO | 20 | W000148658 | 2 PARAFUSOS PARA CAIXA DE ROLAMENTO |
| UNIDAD DE CUBIERTA DE AJUSTE DE PRESIÓN | 21 | W000148661 | UNIDADE DE COBERTURA DA REGULAÇÃO DE PRESSÃO |
| LOTE DE ENGRANAJES/EJE DE SUJECIÓN | 22 | W000163284 | LOTE DE ENGRENAGENS/EIXO DE FIXAÇÃO |
| UNIDAD DE CUBIERTA DERECHA E IZQUIERDA | 23 | W000255651 | UNIDADE COBERTURA ESQUERDA E DIREITA |
| UNIDAD DE REVESTIMIENTO PROTECTOR | 24 | W000255653 | UNIDADE DE PROTECÇÃO DA CAIXA |
| PATINES (4) | 25 | W000162046 | APOIO DE BORRACHA (4) |
| BLOQUEADOR DE TECLAS | 26 | W000147358 | CHAVE DE BLOQUEIO |
| RUEDA PIVOTE DIAM.: 65mm | 27 | W000147076 | DIA°. DA RODA OSCILANTE: 65mm |
| RUEDA FIJA DIAM.: 160mm | 28 | W000147075 | DIA°. DA RODA FIXA: 160mm |
| EQUIPO DE CAPUCHONES AUTOBLOQUEANTES | 29 | W000267522 | KIT DE TAMPAS AUTO BLOCANTES |
| | | | |







ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

PL

Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy
Typu DM 50001 - Numer W000272364
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnych w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyli (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

RO

În cele ce urmează declarăm că generatorul de sudură manuală
Tip DM 50001 - Număr W000272364
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:

- Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau
- Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau
- Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος DM 50001 - Αριθμός W000272364
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξαθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕΚ της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Нижже заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип DM 50001 - Номер W000272364
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/СЕ ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; Или
- Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,
- Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY ze dne 27. ledna 2003 (RoHS) o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, neboť:

- Částice nepřesahují maximální koncentraci v homogenních materiálech ve výši 0,1 % váhy olova, rtuti, šestimocného chromu, polybrombifenylů (PBB) a polybrombifenyletherů (PBDE) a také maximální koncentraci 0,01 % váhy kadmia, jak to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE ze dne 2005/618/ES ze dne 18. srpna 2005 nebo
- zařízení je náhradním dílem určeným na opravu nebo opětovné použití elektrického a elektronického zařízení uvedeném na evropský trh před 1. červencem 2006 nebo
- zařízení je součástí velkého pevného průmyslového zařízení.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a
Típusú DM 50001 számú W000272364
kézi hegesztőgenerátor megfelel AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2002/95/EK számú, egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló IRÁNYELVE (2003. január 27.) előírásainak:

- összetevői nem haladják meg a homogén anyagokban az ólom, higany, kadmium, hat vegyértékű króm, polibrómozott bifenilek (PBB) és polibrómozott difenil-éterek (PBDE) 0,1 tömegszázalékos és a kadmium 0,01 tömegszázalékos koncentrációértékét, ahogyan azt a 618/2005/EK HATÁROZATA megköveteli; vagy az európai piacon 2006 július 1.
- előtt forgalomba hozott elektromos és elektronikus berendezések javítására vagy újrafelhasználására szolgáló pótalkatrésről van szó; vagy
- a berendezés egy állandó helyre telepített ipari nagyberendezés része..

SK

týmto vyhlasuje, že _enerator na manuálne zváranie
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu, polybrómbifenyllov (PBB) a polybrómbifenyléterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. Kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, 06.01.2009

Directeur Unité de production / Plant Manager

B. TUGAUT



ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type DM 50001 - Numéro W000272364
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU
CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car :

- Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

EN

Hereby states that the manual welding generator
Type DM 50001 - Number W000272364
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND
OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain
hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or
- The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or
- The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND
DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der
Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen
Geräten, da:

- die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo DM 50001 - Numero W000272364
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL
CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate
sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- L'apparecchiatura è una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- L'apparecchiatura è parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL
CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de
algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO
CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de
determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenilícos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou
- O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou
- O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type DM 50001 - Nummer W000272364
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN
DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van
bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

SV

Förklarar härmed att generatom för manuell svetsning
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27
januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i
elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenylar (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmiom i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
- produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller
- produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

EC Déclaration of conformity

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type DM 5000I Numéro W000272364 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réf dérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type DM 5000I Number W000272364 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réf dérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ DM 5000I Nummer W000272364 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo DM 5000I Numero W000272364 è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réf dérivées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réf dérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réf dérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type DM 5000I Nummer W000272364 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Référévées». Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkoop worden overhandigd voor het archiveren.

SV

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning Typ DM 5000I Nummer W000272364 tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE) och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Référévées».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy Typu DM 5000I Numer W000272364 jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anuluje nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manuală Tip DM 5000I Număr W000272364 este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric.”

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος DM 5000I Αριθμός W000272364 συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляют, что генератор для ручной сварки Тип DM 5000I Номер W000272364 соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляют, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ DM 5000I Číslo W000272364 zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archíváciu.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování Typ DM 5000I Číslo W000272364 Vyhovuje ustanovením směrnice ohledně nízkého napětí (směrnice 2006/95/ES) a také směrnici CEM (směrnice 2004/108/ES) a vnitrostátním právním nařízením provádějícím tuto směrnici a prohlašuje dále, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostní pravidla pro zařízení pro elektrické svařování. Část 1: Zdroje proudu pro svařování"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma výrobku pro obloukové svařovací zařízení"

byly použity. Toto prohlášení platí také pro odvozené verze modelu uvedené výše, které budou označeny: "Odvozené reference".

Toto prohlášení o shodě CE zaručuje, že dodávané zařízení dodržuje platná právní nařízení, pokud je to používáno v souladu s přiloženým návodem k použití. Jakákoliv odlišná montáž nebo úprava způsobí, že certifikace bude neplatná. Doporučuje se tedy před jakoukoliv případnou úpravou spojit s výrobcem. Pokud tak podnik, který bude úpravu provádět, neučiní, bude muset zařízení nechat certifikovat znovu. V takovém případě pro nás nová certifikace nebude nijak závazná. Tento dokument musí být předán vašemu technickému oddělení nebo nákupnímu oddělení pro archivaci.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a típusú DM 5000I számú W000272364 kézi hegesztőgenerátor megfelel a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezésekről szóló 2006/95/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv és az elektromágneses összeférhetőségről szóló 2004/108/EK irányelv előírásainak és azok nemzeti törvényi megfelelőinek, továbbá kijelenti, hogy sor került az alábbi szabványok:

- EN 60 974-1 "Ívhegesztő berendezések biztonsági előírásai" 1. rész: "Hegesztési áramforrások"
- EN 60 974-10 "Elektromágneses összeférhetőség". "Ívhegesztő berendezések termékszabványa"

alkalmazására. Ez a nyilatkozat a fent megnevezett berendezésből származó változatokra is érvényes, melyek referenciája: «Rédérivées».

Ez az EK megfelelőségi nyilatkozat garantálja, hogy a leszállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak, amennyiben azt a mellékelt használati utasítás szerint használják. Ettől eltérő összeszerelés vagy módosítás a tanúsítvány érvénytelenségét vonja maga után. Ajánlatos tehát minden esetleges módosítási igényvel a gyártóhoz fordulni. Ennek hiányában a módosításokat végrehajtó vállalatnak újra kell kérnie a tanúsítást. Hasonló esetben az új tanúsítvány ránk semmilyen esetben nem vonatkozik. Jelen dokumentumot archiválás céljából megküldtük az Önök Műszaki vagy Beszerzési osztályának.

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :

L'ISEE passe à l'indice C pour toutes les langues

Page 16 :

Dans le chap. 5 – PIECES DE RECHANGE :

Ajout de la réf. W000378330 – FACE AVANT LEXAN Dm5000i

Modif faite le 05.02.2014 FDM n° 18336

L'ISEE passe à l'indice C

DM 5000i



NL **HANDBOEK VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD / BEWAAR DIT INSTRUCTIEBOEKJE**
RU **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ/
СОХРАНИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО**

Cat n./Категория n°: 86951172

Rev./Проверка: C

Datum/Дата: 02/2014

Contact/Контактные данные: www.oerlikon-welding.com





NL BOOGLASSEN EN PLASMA SNIJDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN VOOR DE UITVOERDER EN VOOR DE PERSONEN IN DE NABIJE OMGEVING ERVAN. **LEES DE GEBRUIKERSHANDLEIDING EN DE VEILIGHEIDSINSTRUCTIES.**

RU ДУГОВАЯ СВАРКА И ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА МОГУТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ ДЛЯ СВАРЩИКА И ЛЮДЕЙ, НАХОДЯЩИХСЯ ВБЛИЗИ ВЕДЕНИЯ РАБОТ. ОЗНАКОМЬТЕСЬ С РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.

| NL | INHOUD | СОДЕРЖАНИЕ | RU |
|--|---------------|--|-----------|
| 1- ALGEMENE INFORMATIE | | 1-ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ | |
| 1.1-Inleiding voor de installatie | 3 | 1.1 Описание установки | 3 |
| 1.2-Onderdelen van het lasapparaat | 3 | 1.2 Составные части аппарата | 3 |
| 1.3-Beschrijving van de draadaanvoer | 3 | 1.3 Описание механизма подачи проволоки | 3 |
| 1.4-Technische kenmerken | 4 | 1.4 Технические характеристики | 4 |
| 1.5-Afmetingen en gewicht | 4 | 1.5 Размеры и вес | 4 |
| 2- OPSTARTEN | | 2 – НАЧАЛО РАБОТЫ | |
| 2.1-Het apparaat uitpakken | 5 | 2.1 Распаковка аппарата | 5 |
| 2.2-Montage van de trolley op de draadaanvoer | 5 | 2.2 Сборка тележки механизма подачи проволоки | 5 |
| 2.3-Montage van de stroommeteroptie | 5 | 2.3. Сборка расходомера (опция) | 5 |
| 2.4-Aansluiting van de draadaanvoer | 5 | 2.4. Соединение механизма подачи проволоки | 5 |
| 2.5-Aansluiting van de lasbrander op de draadaanvoer | 5 | 2.5 Соединение механизма подачи проволоки с горелкой | 5 |
| 2.6-Aansluiting van het gas op de drukregulator | 6 | 2.6 Подключение газа к регулятору давления | 6 |
| 3-GEBRUIKERSINSTRUCTIES | | 3. ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ | |
| 3.1-De draad in de draadaanvoer plaatsen | 6 | 3.1. Установка проволоки в механизм подачи проволоки | 6 |
| 3.2-Vervangen van versleten delen | 6 | 3.2. Замена изношенной детали | 6 |
| 3.3-Beschrijving van het frontpaneel | 7 | 3.3 Описание лицевой панели | 7 |
| 3.4-Functies van het frontpaneel | 8 | 3.4 Функции лицевой панели | 8 |
| 3.4.1-Het geheugen gebruiken | 10 | 3.4.1 Сохранение параметров | 10 |
| 3.5-Opties | 11 | 3.5 Опции | 11 |
| 4- ONDERHOUD | 12 | 4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ | 12 |
| 4.1-Foutmeldingen | 13 | 4.1 Сообщение об ошибках | 13 |
| 4.2-Reparatieprocedure | 14 | 4.2 Процедура ремонта | 14 |
| 5- RESERVEONDERDELEN | 17 | 5. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | 17 |
| 6- ELEKTRISCH SCHEMA | 19 | 6 – ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА | 19 |

1 – ALGEMENE INFORMATIE

1.1 INLEIDING VOOR DE INSTALLATIE

De DM 5000i-draadaanvoer is speciaal ontworpen voor toepassingen waarbij het apparaat in een vijandige omgeving geplaatst is en het daarom extra krachtig moet zijn. Dit is kenmerkend voor de **CITOMAG**-generatorserie voor handgebruik.

Door zijn optimale ontwerp welke is aangepast om door een mangat te passen, in samenwerking met de trolley optie, is het apparaat polyvalent in gebruik.

Daarnaast is het apparaat makkelijk te bedienen door het vereenvoudigde frontpaneel. Om optimaal gebruik te maken van het systeem, dient u deze handleiding te lezen; het is belangrijk om alle instructies beschreven in dit document op te volgen.

1.2 ONDERDELEN VAN HET LASAPPARAAT

Het lasapparaat bestaat uit:

- Een draadaanvoereenheid
- Een ecologische spoeladaptor
- Het handboek voor gebruik en onderhoud
- Veiligheidsinstructies

Het harnas wordt afzonderlijk, naar gelang de gewenste lengte, geleverd.

- Lucht: 2M / 5M / 10M / 25M
- Water: 2M / 5M / 10M / 15M / 25M

1.3 BESCHRIJVING VAN DE DRAADAANVOER

| | | |
|---|---|--|
| FRONTPANEEL | 1 | ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ |
| LASBRANDERAANSLUITING | 2 | ГНЕЗДО ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ГОРЕЛКИ |
| BESCHERMKAP VOOR DE SPOEL | 3 | КРЫШКА КАТУШКИ |
| HARNSAANSLUITINGEN (-GAS-WATER STROOM (+) – CONTROLE) | 4 | ГНЕЗДА ДЛЯ ЖГУТА (ГАЗ-ВОДА-ТОК (+)-УПРАВЛЕНИЕ) |
| LASBRANDER WATER AANSLUITINGEN | 5 | ГНЕЗДО ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ВОДЫ ДЛЯ ГОРЕЛКИ |
| STROOMMETEROPTIE | 6 | РАСХОДОМЕТР (ОПЦИЯ) |



1-ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ

Механизм подачи проволоки DM 5000i специально спроектирован для работ, при которых оборудование подвергается агрессивной среде и всегда должно быть в рабочем состоянии.

Это характерно для диапазона генератора **CITOMAG** для ручной сварки.

Оптимизированный дизайн аппарата позволяет пронести его через люк, а тележка (опция) делает его многосторонним в использовании.

Упрощенная лицевая панель аппарата во многом облегчает работу. Оптимальное использование системы предполагает знание данного руководства. Очень важно следовать всем инструкциям, описанным в данном документе.

1.2 СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ АППАРАТА

В состав аппарата входит:

- Механизма подачи проволоки
- Экологически чистый держатель катушки
- Инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию.
- Инструкция по технике безопасности.

Жгут поставляется отдельно, в соответствии с необходимой длиной:

- Воздушный: 2м/5м/10м/25м
- Водяной: 2м/5м/10м/15м/25м

1.3 ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

1.4 TECHNISCHE KENMERKEN

1.4 ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

| DM 5000i - REF. W000272364 | | |
|----------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|
| rollers | 4 | Ролики |
| draadaanvoersnelheid | 0,5 – 18 m/min / 0,5 – 18 м/мин | Скорость подачи проволоки |
| draadsnelheidsregulatie | codeur / кодировщик | Регулировка скорости подачи проволоки |
| Past door een mangat | ja / да | Возможность проносить через люк |
| Beschermingsindex | IP 23S | Индекс защиты |
| Isoleringsklasse | H | Класс изоляции |
| Standaard | EN 60974-5 / EN 60974-10 | Стандарт |
| Lasbranderaansluiting | Europees / Европейское | Соединение горелки |
| Inschakelduur 100% | 350A | Рабочий цикл 100% |
| Inschakelduur 60% | 440A | Рабочий цикл 60% |
| Bruibare draaddiameter | 0,8 to 1,6 mm / 0,8 до 1,6 мм | Применимый диаметр проволоки |

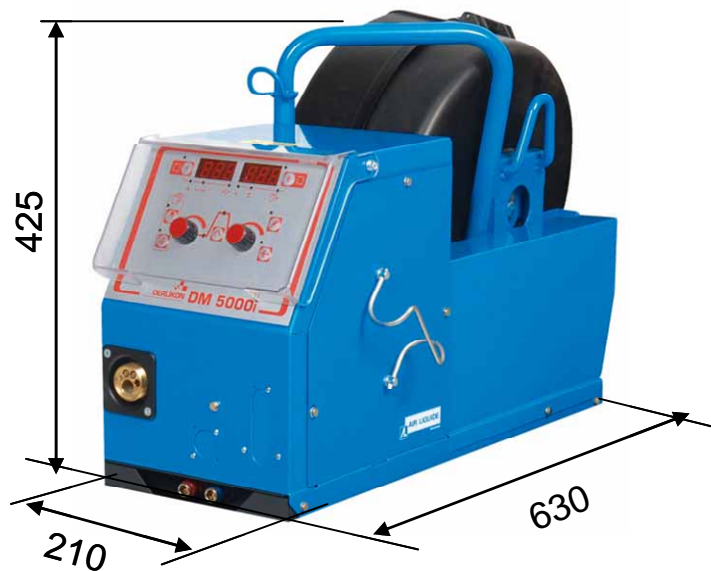
WAARSCHUWING : Deze draadaanvoer is niet bedoeld voor automatische toepassingen, alleen voor handgebruik.

ВНИМАНИЕ: данный механизм подачи проволоки не предназначен для автоматического применения. Только для аппаратов ручной сварки.

1.5 AFMETINGEN EN GEWICHT

1.5 РАЗМЕРЫ И ВЕС

| | Afmetingen (LxHxh) Размеры (ДхШхВ) | Netto gewicht Вес нетто | Gewicht verpakking Вес с упаковкой |
|----------|---------------------------------------|----------------------------|---------------------------------------|
| DM 5000i | 630 x 210 x 425 mm | 16кг | 17 кг |



2 - OPSTARTEN

2.1 HET APPARAAT UITPAKKEN

De draadaanvoer wordt geleverd in een kartonnen doos. Haal het apparaat eruit met de hendel.
Sluit de draadaanvoereenheid aan op de trolley, waarbij u rekening houdt met onderstaande instructies.

2.2 MONTAGE VAN DE TROLLEY OP DE D.A.

Volg de bijgeleverde instructies op. plaats de draadaanvoer op de wagen en draai de 4 bouten aan de zijkanten aan.

2.3. MONTAGE VAN DE STROOMMETEROPTIE

Volg de bijgeleverde instructies op.

2.4. AANSLUITING VAN DE DRAADAANVOER

WAARSCHUWING: voer dit alleen uit als de stroom **UITGESCHAKELD** is.

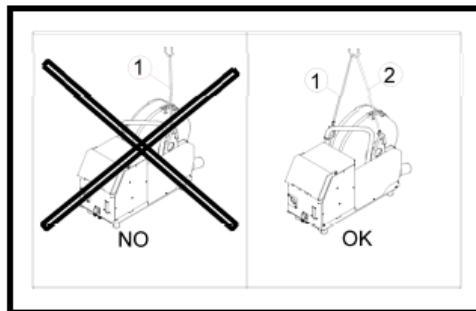


- Sluit het harnas aan op de draadaanvoereenheid, waarbij u rekening houdt met de locaties van de aansluitingen.
- Sluit het andere einde van het harnas aan op de stroombron.
- Sluit de MIG-lasbrander aan op de draadaanvoer
- Als u een met water uitgerust model hebt, controleer dan of de vloeistof vrij kan circuleren.
- Stel de gasstroomsnelheid bij.

- Подсоедините жгут к механизму подачи проволоки. Производите соединения в соответствии с расположением соединений.
- Подсоедините другой конец жгута к источнику питания.
- Соедините горелку для MIG сварки (дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа) к механизму подачи проволоки.
- Если у Вас модель с водяным охлаждением, проверьте, свободно ли циркулирует охлаждающая жидкость.
- Отрегулируйте скорость подачи газа.

ОСТОРОЖНО: нужно соблюдать осторожность и выключать источник питания.

Het is **VERPLICHT** om de twee tilringen te gebruiken wanneer u draagbanden op de draadaanvoer aanbrengt.



ОБЯЗАТЕЛЬНО используйте подъемные кольца, при закреплении ремней к механизму подачи проволоки.

2.5 AANSLUITING VAN DE LASBRANDER OP DE DRAADAANVOER

De MIG-lasbrander moet aangesloten worden op de voorkant van de draadaanvoereenheid. Eerst dient u te controleren of de verbruikbare delen van de lasbrander in overeenstemming zijn met het draadtype dat u wilt gebruiken voor het lassen.

Kijk in de handleiding die bij de lasbrander is geleverd om dit te controleren.

VOOR EEN LUCHTGEKOELDE LASBRANDER: Voor gebruik met een luchtgekoelde lasbrander moet het lampje "AAN" van de knop **rep: 6** niet branden.

VOOR EEN WATERGEKOELD LASBRANDER: Voor gebruik met een watergekoelde lasbrander moet het lampje "AAN" van de knop **rep: 6** op de stroombron branden.

2.5 СОЕДИНЕНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ С ГОРЕЛКОЙ

Сварочная горелка должна подключаться с передней стороны механизма подачи проволоки. Прежде всего, вам нужно убедиться, что расходные материалы для данной горелки соответствуют типу проволоки, которую вы собираетесь использовать для сварки.

Для этого смотрите в руководстве по эксплуатации горелки (поставляется с горелкой).

Для горелки с воздушным охлаждением: для работы с горелкой с воздушным охлаждением, лампа "ON" (Вкл.) кнопки **рис.6** должна быть выключена.

Для горелки с водяным охлаждением: для работы с горелкой с водяным охлаждением, лампа "ON" (Вкл.) кнопки **рис.6** должна гореть.



2.6 AANSLUITING VAN HET GAS OP DE DRUKREGULATOR

De gasslang is aangesloten op het harnas, komende vanuit de draadaanvoereenheid naar de stroombron.

Sluit deze slang aan op het uitgangsvermogen van de regulator.

- Plaats de gascilinder op de trolley aan de achterkant van de stroombron en zet de cilinder vast met behulp van de band.
- Open het cilinderventiel een beetje en sluit het weer om zo onzuiverheden te laten ontsnappen.
- Sluit de drukregulator/stroommeter aan.
- Sluit de gasslang, geleverd met het harnas van de draadaanvoereenheid, aan op het uitgangsvermogen van de drukregulator.

WAARSCHUWING: zet de veiligheidsriem weer op z'n plaats om zo de gascilinder goed vast te zetten.

3. GEBRUIKERSINSTRUCTIES

3.1. DE DRAAD IN DE DRAADAANVOER PLAATSEN






Het veranderen van lasdraad gaat als volgend (nadat u de stroom UIT heeft gezet):

- 1- Open de klep van de draadaanvoereenheid
- 2- Draai de moer van de spoelas
- 3- Plaats de draadspoel op de as. Let op dat de pin van de as goed op z'n plaats zit op de spoel.
- 4- Zet de moer terug op de as en draai in de aangegeven richting.
- 5- Verlaag de hendels om ruimte te maken voor de leirollen:
 - Pak het einde van de spoeldraad en snij het verdraaide stuk af.
 - Trek de eerste 15 centimeter van het draad recht
 - Plaats de draad via de draadgeleider van de plaat.
- 6- Verlaag de rollers in tegengestelde richting en verhoog de hendels om zo de leirollen stop te zetten.
- 7- Stel de druk van de leirollen op het draad aan.

3.2. VERVANGEN VAN VERSLETEN DELEN

De vervangbare delen van de draadaanvoer, wiens rol het is om de lasdraad te leiden en te bewegen, moeten aangepast worden aan het type en de diameter van de gebruikte lasdraad.

Aan de andere kant kan hun slijtage de lasresultaten aantasten. In dat geval is het nodig om ze te vervangen.

| |  |  |  |  |  | ALUKIT |
|---|---|---|---|---|---|-------------|
| STAAL – ROESTVRIJ STAAL СТАЛЬ-НЕРЖ.СТАЛЬ | 0,8 | WV000305150 | WV000267599 | WV000267598 | WV000162834 | WV000255685 |
| | 1,0 | | | | | WV000255655 |
| | 1,2 | | | | | WV000255682 |
| | 1,6 | | | | | WV000255685 |
| | 0,9 | | WV000000000 | | | WV000255682 |
| | 1,4 | | WV000000000 | | | |
| ALUMINIUM АЛЮМИНИЙ | 1,0 | ALUKIT | WV000260185 | WV000260186 | WV000305135 | ALUKIT |
| | 1,2 | | | | | WV000255648 |
| | 1,6 | | | | | WV000255649 |
| | 1,0 | | | | | |
| HARSGEVULDE DRAAD ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА | 1,2 | WV000305150 | WV000267599 | WV000305126 | WV000162834 | WV000255655 |
| | 1,6 | | | | | WV000255682 |
| | 0,9 | | WV000000000 | | | WV000255655 |
| | 1,4 | | WV000000000 | | | WV000255682 |
| | | | | | | |

2.6 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗА К РЕГУЛЯТОРУ ДАВЛЕНИЯ

Газовый шланг прилагивается к жгуту, идущему от механизма подачи проволоки к источнику питания.

Подсоедините этот шланг к выходу регулятора.

- Поставьте газовый баллон на тележку сзади источника питания и закрепите баллон ремнем.
- Слегка откройте вентиль баллона, чтобы выпустить все примеси.
- Установите регулятор давления/расходомер.
- Подсоедините газовый шланг, поставляемый со жгутом механизма подачи проволоки к выходу регулятора газа.

ОСТОРОЖНО: закрепите газовый баллон ремнем.

3. ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

3.1. УСТАНОВКА ПРОВОЛОКИ В МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Замену сварочной проволоки производят следующим образом (после выключения источника питания):

- 1 – откройте дверцу механизма подачи проволоки.
- 2 – открутите гайку вала катушки.
- 3 – вставьте катушку с проволокой в вал. Убедитесь, что шпилька вала находится на своем месте на катушке.
- 4 – закрутите гайку обратно на вал, поворачивая в направлении указательной стрелы.
- 5 – опустите рычаги, чтобы освободить направляющие ролики:
 - возьмите конец проволоки на катушке и отрежьте деформированную часть.
 - распрямите первые 15 сантиметров проволоки.
 - вставьте проволоку через направляющую проволоки, расположенную на плите.
- 6 – Опустите опорные ролики и поднимите рычаги, чтобы обездвижить направляющие ролики.
- 7 – Отрегулируйте давление направляющих роликов на проволоку.

3.2. ЗАМЕНА ИЗНОШЕННОЙ ДЕТАЛИ

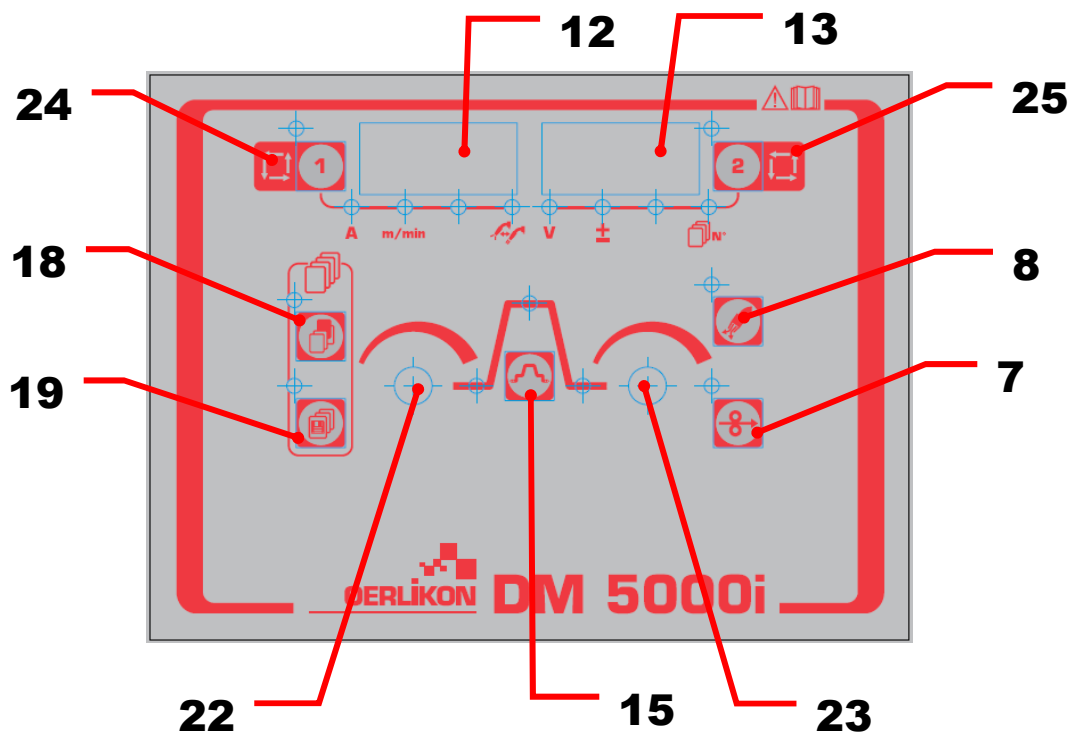
Расходные детали механизма подачи проволоки, чья роль – направлять и продвигать сварочную проволоку, должны быть рассчитаны на тип и диаметр используемой сварочной проволоки.

С другой стороны, износ этих деталей может повлиять на результат сварки. Поэтому, их необходимо менять.

3.3 BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL

3.3 ОПИСАНИЕ ЛИЦЕВОЙ ПАНЕЛИ

| | | |
|---|----|---|
| HANDDRAADAANVOER (ZONDER LASSTROOM) | 7 | РУЧНАЯ ПОДАЧА ПРОВОЛОКИ (БЕЗ СВАРОЧНОГО ТОКА) |
| GASTEST | 8 | ПРОВЕРКА ГАЗА |
| DISPLAY (STROOM – DRAADSNELHEID – SPOTTIJD) | 12 | ДИСПЛЕЙ (ТОК-СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ-ТОЧЕЧНОЕ ВРЕМЯ) |
| DISPLAY (STROOM – PROGRAMMANUMMER) | 13 | ДИСПЛЕЙ (НАПРЯЖЕНИЕ-НОМЕР ПРОГРАММЫ) |
| SELECTIE VAN DE LASCIRCUITPARAMETERS | 15 | ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ СВРОЧНОГО ЦИКЛА |
| SELECTIE VAN HET PROGRAMMANUMMER | 18 | ВЫБОР НОМЕРА ПРОГРАММЫ |
| OPSLAAN | 19 | СОХРАНИТЬ |
| ROLCODEERDER OM DE LASPARAMETERS AF TE STELLEN (STROOM) | 22 | КОДИРОВЩИК ДЛЯ РЕГУЛИРОВАНИЯ ПАРМАМЕТРОВ СВАРКИ (ТОК) |
| ROLCODEERDER OM DE LASPARAMETERS AF TE STELLEN (VOLTAGE) | 23 | КОДИРОВЩИК ДЛЯ РЕГУЛИРОВАНИЯ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ (НАПРЯЖЕНИЕ) |
| SELECTIE VAN DE LASSTROOM OF LASDRAADSNELHEID OF KENMERKEN VAN BOOGLASSEN | 24 | ВЫБОР СВАРОЧНОГО ТОКА, СКОРОСТИ ПОДАЧИ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ ИЛИ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДУГИ. |
| SELECTIE VAN DE LASSTROOM OF BOOGVOLTAGE AANPASSING | 25 | ВЫБОР РЕГУЛИРОВАНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ СВАРКИ ИЛИ НАПРЯЖЕНИЯ ДУГИ |



3.4 FUNCTIES VAN HET FRONTPANEEL

3.4 ФУНКЦИИ ЛИЦЕВОЙ ПАНЕЛИ

GASTEST

-Druk de gastest knop **rep 8** in om het gastestlampje te laten branden en om gas toe te voeren.
 -Als u de knop nog eens indrukt, gaat het ledlampje uit en stopt de gastoevoer. De lasstroombron laat het gastestlampje gedurende de gastest branden.
 -Twee minuten na het indrukken van de gastestknop wordt de gastoevoer automatisch stopgezet en gaat het ledlampje uit.
 -Als u de handelingen begint gedurende de gastest, stopt de gastoevoer automatisch nadat u gestopt bent met lassen (nadat de post-vloed compleet is).
 -Opmerking: een gastest die gestart is met behulp van een afstandsbediening kan niet gestopt worden door de lasstroombron en vice versa.



ПРОВЕРКА ГАЗА

- Нажмите кнопку проверки газа **рис.8**. Загорится ЛАМПА проверки газа и начнется подача газа.
 - Если еще раз нажать на эту кнопку, ЛАМПА погаснет, и подача газа прекратится. ЛАМПА проверки газа загорается во время проверки газа от источника питания.
 - подача газа автоматически прекращается, и ЛАМПА гаснет через две минуты после нажатия кнопки проверки газа.
 - Если работа начата во время проверки газа, подача газа автоматически прекратится после завершения сварки (после завершения гашения дуги).
 - Примечание: когда проверка газа запускается с пульта дистанционного управления, то она не может быть остановлена источником питания и наоборот.

DE DRAAD VOEREN

-Wanneer de inchknop **rep 7** ingedrukt is, gaat het ledlampje linksboven knop **rep: 7** branden en is de draad gevoerd. De aanvoersnelheid wordt tegelijkertijd vertoond op de display op de linker digitale meter.
 -Als u de knop loslaat, stopt de draadaanvoer. Het ledlampje linksboven gaat uit.
 -Om de draadaanvoersnelheid te veranderen, gebruikt u de parameterafstellingsknop (links) **rep: 22** gedurende het inches.



ПОДАЧА ПРОВОЛОКИ

- При нажатой толчковой кнопке **рис. 7**, загорится лампа в левом верхнем углу кнопки, и проволока будет подаваться. В то же время, скорость подачи высвечивается на левом цифровом измерительном приборе.
 - Если кнопку отпустить, подача проволоки прекратится. Лампа в левом верхнем углу кнопки потухнет.
 - Для изменения скорости подачи проволоки, используйте ручку регулировки параметров (левую) **рис.22** во время толчковой подачи.

De parameters links en rechts kunnen geselecteerd worden met de knop **rep: 1** en de knop **rep: 2**. De parameterdata kan afgesteld worden met de parameterafstellingsknoppen (links, rechts) **rep: 22**, en **rep: 23**.

Elke keer dat de knop **rep: 1** wordt ingedrukt, verandert de parameter als volgt:

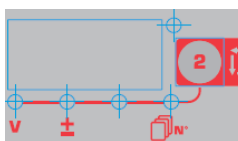
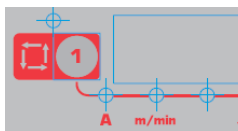
- Lasstroom
- Draadaanvoersnelheid
- Boogkenmerken

Op dezelfde manier verandert elke keer dat de knop **rep: 2** wordt ingedrukt de parameter als volgt:

- Lasvoltage
- Een afstellingswaardeknop

De ledlampjes en de digitale meterindicatie veranderen naar gelang de instellingen van elke parameter.

Waarschuwing: sommige parameters kunnen niet geselecteerd worden, dit hangt af van de instelling van de lasstroombron.



Параметры на левой и правой стороне можно выбирать при помощи кнопок **рис.1** и **рис.2**. Данные параметров можно регулировать при помощи ручек регулировки параметров (левая, правая) **рис.22** и **рис. 23**.

При каждом нажатии кнопки **рис.1** параметры меняются следующим образом:

- Ток сварки
- Скорость подачи проволоки
- Характеристики дуги

Таким же образом, каждый раз при нажатии кнопки **рис.2**, параметры меняются следующим образом:

- Напряжение сварки
- Значение регулировки одной кнопки.

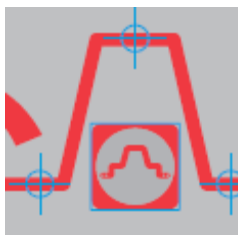
Загорается ЛАМПА, и меняются показания цифрового измерительного прибора согласно установке каждого параметра.

Примечание: некоторые параметры не могут быть выбраны в зависимости от установок источника питания.

Door de knop **rep: 15** in te drukken, kan de conditie van de display van de digitale meter op de volgende manier geselecteerd worden:

- Aanvangsconditie (4T)
- Hoofconditie
- Kratervulconditie

Kijk in de handleiding van de lasstroombron voor de instelmethode en het bereik van elke parameter.



Нажатием кнопки **рис. 15**, можно выбирать режимы на дисплее цифрового измерительного прибора:

- Исходный режим (4T)
- Основной режим
- Режим заполнения кратера.

Установку параметров и диапазон каждого параметра смотрите в руководстве по эксплуатации источника питания.

| 3.4 FUNCTIES VAN HET FRONTPANEEL | 3.4 ФУНКЦИИ ЛИЦЕВОЙ ПАНЕЛИ |
|---|---|
| <p>-De gegevens die door de digitale afstandsbediening ingesteld zijn, worden naar de lasstroombron gestuurd. Ze kunnen gecontroleerd worden op de lasstroombron.</p> | <p>- Данные, установленные с пульта дистанционного управления отправляются в источник питания. Их можно проверить в источнике питания.</p> |
| <p>De display van de draadaanvoer heeft de volgende functies:</p> <p>-(1) Display van de instellingswaarden van de parameters Parameters die aangepast worden, worden getoond als er niet gelast wordt (exclusief de resultaten die kort na het lassen worden weergegevens op het display) en de "instellingswaarden display" modus wordt getoond tijdens het lassen.</p> <p>-(2) Display van de uitgangsvermogenstroom tijdens lassen Tijdens het lassen verandert de indicatie van de digitale meter automatisch van de instellingswaarden van elke parameter naar het gemiddelde van de huidige uitgangsvermogenstroom. Dit is hetzelfde als de gemiddelde indicatie van de lasstroombron. Om elke parameter te veranderen terwijl u de instellingswaarden tijdens het lassen controleert, verandert u naar "instellingswaarden display modus" door te drukken op de knop rep : 15 (of de knop rep : 1 en rep : 2). "Gemiddelde display" modus wordt gestart als er gedurende vijf seconden geen knoppen worden ingedrukt of wanneer de knop rep : 15 wordt ingedrukt. Wanneer de lasbranderschakelaar ingedrukt wordt, verandert het knipperende ledlampje te midden van de opeenvolgende display, afhankelijk van de lashandeling.</p> <p>-(3) Display van het lasresultaat Na het lassen wordt het resultaat gedurende 20 seconden op de display vertoond, op dezelfde manier als de lasstroombron. De indicatie knippert. Om te veranderen hoelang het resultaat op de display verschijnt, drukt u op de interne functie knop rep: 21 van de aangesloten lasstroombron.</p> <p>-(4) Display van problemen Als er problemen ontstaan bij de lasstroombron of bij de verbinding tussen de lasstroombron en de draadaanvoer, knippert het problemennummer en daarbij wordt het soort probleem aangegeven. Kijk ook in de handleiding van de lasstroombron en die van de draadaanvoer.</p> | <p>Дисплей механизма подачи имеет следующие функции.</p> <p>-(1) Отображение установленных значений параметров Регулируемые параметры отображаются в нерабочем режиме (за исключением отображения результатов сразу после завершения сварки) и режиме «отображения установленных значений» во время сварки.</p> <p>-(2) Отображение выходного тока во время сварки Во время сварки, показания цифрового измерительного прибора автоматически меняются с установленных значений каждого параметра на среднее фактического выходного тока. Это то же что и средние показания источника питания. Для изменения каждого параметра во время проверки установленного значения во время сварки, перейдите на «режим отображения установленного значения» нажатием кнопки рис.15 (или кнопки рис.1 и кнопки рис.2). Режим «Отображение среднего» запускается, если не нажимать на кнопки в течение 5 секунд или при нажатии кнопки рис.15. При нажатой клавише горелки начинает мигать лампа в последовательности дисплеев в зависимости от сварочной операции.</p> <p>(3) Отображение результата сварки После завершения сварки, результат отображается в течение 20 секунд таким же образом, как и в источнике питания. Показание мигает. Для изменения времени отображения результата, перейдите на внутреннюю функцию рис.21 подсоединенного источника питания.</p> <p>(4) Отображение проблемы При возникновении проблемы в источнике питания или сообщении между источником питания и механизмом подачи проволоки, мигает № проблемы, с указанием сути проблемы. Смотрите руководство по эксплуатации источника питания и механизма подачи проволоки.</p> |
| <p>Afstellingsknoppen Om de parameter gedurende het lassen af te stellen met de parameterafstellingknoppen (links rep: 22 en rechts rep: 23), Verandert u de instellingswaarden display modus door te drukken op de knop rep: 15 of de knoppen rep: 1 en rep: 2.</p> <p>De volgende parameters kunnen afgesteld worden :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aanvangsstroom, aanvangsvoltage (± afstellingswaarde bij de afstelling van één knop) en boogkenmerken kunnen afgesteld worden tijdens aanvangsstroom. • Lasstroom, lasvoltage (± afstellingswaarde bij de afstelling van één knop) en boogkenmerken kunnen afgesteld worden tijdens hoofdlussen. • Kratervulstroom, kratervulvoltage (± afstellingswaarde bij de afstelling van één knop) en boogkenmerken kunnen afgesteld worden tijdens de kratervulstroom. | <p>Ручки регулировки Для регулировки параметров при помощи ручек регулировки параметров (левая, правая) (рис.22, рис.23) во время сварки, перейдите на «режим отображения установленных значений» нажатием кнопки рис.15 или кнопок рис.1 и рис.2.</p> <p>Можно регулировать следующие параметры:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Начальный ток, начальное напряжение, (значение регулировки ± при регулировке одной ручкой) и характеристики дуги можно регулировать во время начального тока. • Начальный ток, начальное напряжение, (значение регулировки ± при регулировке одной ручкой) и характеристики дуги можно регулировать во время основной сварки. • Ток заполнения кратера, напряжение заполнения кратера (значение регулировки ± при регулировке одной ручкой) характеристики дуги можно регулировать во время тока заполнения кратера. |

Toetsenbordblokkering:

Gedurende de toetsenbordblokkering van de lasstroombron, is de knop van de draadaanvoer geblokkeerd.
Het ledlampje linksboven knop **rep: 1** van de draadaanvoer knippert tijdens de toetsenbordblokkering.
Er kan verwezen worden naar de lasconditie, hij kan opgeslagen worden en geladen worden op dezelfde manier als de lasstroombron, zelfs tijdens de toetsenbordblokkering.

Блокировка кнопок:

Во время блокировки кнопок источника питания блокируются кнопки механизма подачи проволоки.
Во время блокировки кнопок мигает верхняя левая лампа кнопки **рис.1** механизма подачи проволоки.
Даже во время блокировки кнопок параметры сварки можно просматривать, сохранять, загружать так же, как и в источнике питания.

3.4.1 HET GEHEUGEN GEBRUIKEN**Lasconditie geheugenfunctie:**

Omdat het geheugen van de lasstroombron gebruikt wordt voor de lasconditie geheugenfunctie, kan de draadaanvoer zelf geen gegevens opslaan. De ingestelde waarden door de lasstroombron worden opgeslagen, behalve de gegevens die ingesteld zijn door de draadaanvoer.

Wanneer de conditie opgeslagen wordt door de draadaanvoer, controleer dan ook de instelling van de lasstroombron voordat u begint. Wanneer de "opslaan" modus of de "laad" modus is gestart, kunnen alleen de opslaanknop **rep: 19** en de selectieknop **rep: 18** gebruikt worden.

Om uit de modus te komen gedurende het lassen, druk dan op de knop **rep: 18** in de "opslaan" modus en op de knop **rep: 19** in de "laad" modus.

3.4.1 СОХРАНЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ**Функция сохранения параметра сварки:**

Поскольку для сохранения параметров сварки используется память источника питания, механизм подачи проволоки не может сохранять данные. Установленные значения, сохраняются источником питания за исключением тех, что установлены механизмом подачи проволоки.

Кода параметры запоминаются механизмом подачи проволоки, также проверьте установки источника питания до начала работ.
При запуске режима сохранения или загрузки, кнопки, кроме кнопки сохранения **рис.19** и кнопки выбора **рис.18** становятся недоступными.

Для выхода из этого режима во время работы, используйте кнопку **рис.18** в режиме сохранения и кнопку **рис.19** в режиме загрузки.

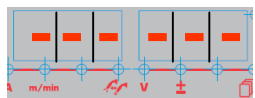
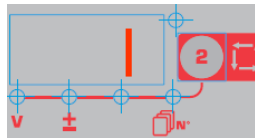
Opslaan

De lasconditie dat op dat moment gebruikt wordt, wordt opgeslagen in het geheugen van de lasstroombron.

(1) Druk op de knop **rep: 19**. De "opslaan" modus wordt opgestart. Het ledlampje linksboven de knop knippert. Het conditienummer knippert op de rechter digitale meter, en het ledlampje van het conditienummer brandt. Op de linker digitale meter wordt niks aangegeven. Het conditienummer kan ingesteld worden door middel van de parameterafstellingsknop (rechts) **rep: 23**.

(2) Nadat u het conditienummer hebt ingesteld, drukt u nogmaals op knopnummer 19 zodat het ledlampje linksboven gaat knipperen. De met de conditienummers opgeslagen ingestelde waarden van elke parameter kunnen gecontroleerd worden met de knoppen **rep: 1**, **rep: 2** en de knop **rep: 15**. De ingestelde waarden van de geselecteerde parameter knippert op de digitale meter. Als er geen gegevens opgeslagen zijn in het geselecteerde conditienummer, wordt er "---" weergegeven op de digitale meter, en knippert de display.
Als de waarden worden weergegeven, kunt u door te drukken op de knop **rep: 19** de vorige parameters annuleren.

-(3) Druk nogmaals op de knop **rep: 19** om de huidige gegevens van de lasstroombron op te slaan en om uit de "opslaan" modus te gaan.


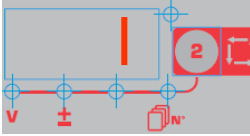
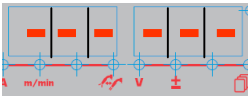
**Сохранение**

Используемый параметр сварки сохраняется в память источника питания.

(1) Нажмите кнопку **рис.19**. Запустится режим сохранения. Загорится ЛАМПА в верхнем левом углу кнопки.
Замигает № параметра на правом цифровом измерительном устройстве. На левом цифровом измерительном устройстве отображение данных отсутствует. № параметра можно установить при помощи ручки регулировки параметров (правая) **рис. 23**.

(2) После установки № параметра, снова нажмите кнопку №19, замигает ЛАМПА в верхнем левом углу. Установленное значение каждого параметра сохраняется в номере параметра. Это можно проверить при помощи кнопок **рис.1**, **рис.2** и **рис.15**. Установленное значение выбранного параметра мигает на цифровом измерительном устройстве. Если в выбранном номере параметра отсутствуют данные, на цифровом измерительном устройстве высветится "---" и дисплей будет мигать. Если данные высвечиваются, нажатие на кнопку **рис.19** отменит предыдущие параметры.

(3) Снова нажмите на кнопку **рис.19** – чтобы сохранить текущие данные в источник питания и завершить режим сохранения.

| | | |
|---|---|--|
| <p>Laden De opgeslagen lasconditie kan afgelezen worden vanuit het geheugen in de lasstroombron.</p> <p>(1) Druk op de knop rep: 18. De “laad” modus start en het lampje linksboven de knop brandt. Het scherm verschijnt. Het conditienummer knippert op de rechter digitale meter en het conditienummer brandt. Op de linker digitale meter wordt niks weergegeven. Het conditienummer kan ingesteld worden door de parameterafstellingsknop (rechts) rep: 23.</p> <p>(2) Nadat het conditienummer is ingesteld, drukt u op de knop rep: 18, het lampje linksboven gaat dan weer branden.</p> <p>De ingestelde waarden van de parameters van de lascondities die gelezen moeten worden, kunnen gecontroleerd worden met de knoppen rep: 1, rep: 2 en rep: 15.</p> <p>De ingestelde waarde van de geselecteerde parameter knippert op de digitale meter.</p> <p>Als er geen gegevens opgeslagen zijn in het geselecteerde conditienummer, is de display als weergegeven in het figuur hiernaast.</p> <p>(3) Als de knop rep: 18 nogmaals wordt ingedrukt, worden de opgeslagen gegevens geladen en gaat u uit de “laad” modus.</p> |    | <p>Загрузка Сохраненный параметр сварки считается с памяти источника питания сварки.</p> <p>(1) Нажмите на кнопку рис.18. Начнется режим загрузки и загорится лампа в верхнем левом углу кнопки. Появится изображение. Замигает № параметра на правом цифровом измерительном приборе, и загорится лампа с номером параметра. Номер параметра можно установить при помощи ручки регулировки параметров (правая) рис. 23.</p> <p>(2) После установки номера параметра, снова нажмите кнопку рис.18, загорится лампа в верхнем левом углу.</p> <p>Установленные значения параметров сварки, можно проверить при помощи кнопок рис.1, рис.2 и рис.15.</p> <p>Установленное значение выбранного параметра мигает на цифровом измерительном приборе.</p> <p>Если в выбранном номере параметра отсутствуют данные, дисплей будет закрыт, как показано на рисунке.</p> <p>(3) Если снова нажать кнопку рис.18, сохраненные данные загрузятся, и режим загрузки завершится.</p> |
| <p>Verwijderen van gegevens in het geheugen De gegevens in het geheugen kunnen niet met de draadaanvoer verwijderd worden. Gebruik de lasstroombron om de gegevens te verwijderen, kijk hiervoor in de handleiding van de lasstroombron.</p> | <p>Удаление данных с памяти Данные в памяти нельзя удалить через механизм подачи проволоки. Данные можно удалять в источнике питания. Смотрите руководство по эксплуатации источника питания.</p> | |

| 3.5 OPTIES | | 3.5 ОПЦИИ | |
|---------------|------------|-----------------|--|
| Trolleypakket | W000267595 | Тележка | |
| Stroommeter | W000267596 | Расходомер | |
| Spilsteun | W000274267 | Шарнирная опора | |

4. ONDERHOUD

Controleer twee keer per jaar, naar gelang hoe vaak het apparaat gebruikt wordt:

- De algemene schoonheid van de draadaanvoer
- De elektrische- en gasverbinding

WAARSCHUWING

Maak nooit schoon of voer nooit reparaties uit aan de binnenkant van het apparaat voordat u heeft gecontroleerd of de stekker van het apparaat niet in het stopcontact zit. Verwijder de draadaanvoerpanelen en zuig het stof en andere ongewenste deeltjes op. Gebruik altijd een mondstuk bij het schoonmaken van deze delen zodat de isolatie niet beschadigt.

WAARSCHUWING TWEE KEER PER JAAR

Stofzuig voorzichtig de elektrische kringen, let erop dat het mondstuk de onderdelen niet beschadigt.

Als de draadaanvoer niet werkt, volg dan de volgende stappen op voordat u probeert het probleem te diagnosticeren:

- De elektrische verbindingen op de stroom-, controle- en toevoerkringen.
- De staat van de isolatie, kabels en snoeren.

WAARSCHUWING:

Controleer, elke keer wanneer u het apparaat start en voordat u iets opslaat in het geheugen:

- of de stroomeinden goed vastzitten
- of de verbinding goed is
- de gasstroom
- de staat van de lasbrander
- het soort draad en de diameter ervan

4.1 DRAADROLLERS EN LEIROLLEN

Onder normale werkomstandigheden gaan deze accessoires een leven lang mee voordat ze vervangen moeten worden.

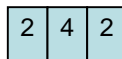
Vroege slijtage of belemmeringen kunnen echter veroorzaakt worden door plakkerige aanslag. Om het risico hierop te verminderen, controleert u regelmatig de schoonheid van de plaat. De motorverlagingsset heeft geen onderhoud nodig.

De softwareversie achterhalen

De versie van de software die geïnstalleerd is in de draadaanvoer kan op de volgende manier bekeken worden.

Druk op de knop **rep: 24** en zet de stroom van de lasstroombron aan. Als hij stroom heeft, wordt de versie weergegeven op de digitale meter.

Draadaanvoer bestandnummer (E2242) wordt weergegeven.

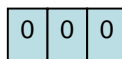
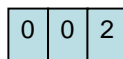


Выведется номер файла механизма подачи проволоки (E2442).

Druk nogmaals op de knop **rep: 24**

Links: "002" De hoofdversie (Versie 002) wordt weergegeven.

Rechts: "000" De lagere versie wordt weergegeven.



Снова нажмите кнопку **рис. 24**.

Левый дисплей: "002" Показывает версию основного П.О.

Правый дисплей: "000" Показывает версию вспомогательного П.О.

Druk nogmaals op de knop **rep: 24**

De draadaanvoer is normaal gestart en u kunt beginnen met lassen.

Снова нажмите кнопку **рис. 24**.

Механизм подачи проволоки запускается как обычно и готов к работе.

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Дважды в год, в зависимости от частоты эксплуатации, проверяйте:

- Механизм подачи проволоки на предмет грязи.
- Электрические и газовые соединения.

ОСТОРОЖНО

Не производите чистку или ремонт внутри аппарата, не проверив, действительно ли вы отключили аппарат от электричества.

Снимите панели механизма подачи проволоки и почистите пылесосом пыль и частицы.

Во избежание повреждения изоляции обмотки, при чистке этих деталей, всегда используйте пластиковый наконечник.



ОСТОРОЖНО ДВАЖДЫ В ГОД

Осторожно прочистите пылесосом электронные цепи. Не повредите компоненты наконечником.

Если механизм подачи проволоки неправильно работает, то до диагностики, выполните следующую пошаговую процедуру проверки:

Проверьте электрические соединения цепей питания, управления и подачи.

Проверьте состояние изоляции, кабелей и прокладок.



ОСТОРОЖНО

При каждом запуске аппарата и до каждого технического обслуживания специалистами с прибытием на участок, проверяйте:

- Чтобы контакты электропитания были хорошо затянуты.
- Чтобы соединения были выполнены правильно.
- Поток газа.
- Состояние горелки.
- Тип и диаметр провода.



4.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОВОЛОКИ

При нормальных рабочих условиях, данные детали прослужат долго до следующей замены.

Тем не менее, ранний износ и загрязнение может быть вызвано липкими отложениями. Для снижения риска появления таких отложений, регулярно проверяйте плиту на предмет загрязнений. Редуктор мотора технического обслуживания не требует.

Как проверить версию программного обеспечения (П.О.)

Версию установленного программного обеспечения механизма подачи проволоки можно проверить так:

Подключите питание только нажатием и удержанием кнопки **рис.24**. После подключения питания на дисплее появится номер версии П.О.

4.1 FOUTMELDINGEN

Als er problemen optreden tijdens het lassen, gaat de "probleemcode" knipperen op de display van de lasstroombron en de display van de draadaanvoer en vervolgens stopt de lasstroombron automatisch. Kijk in de tegenmaatregelen beschreven in de handleiding van de lasstroombron.

Als er problemen optreden in de verbinding tussen de draadaanvoer en lasstroombron, wordt de "probleemcode" weergegeven óf op de lasstroombron óf op de draadaanvoer. Controleer in dit geval het volgende.

Als "E-950" knippert : probleem op de CAN-bus

"E-950" knippert als de verbinding van de lasstroombron of de draadaanvoer niet beschikbaar is. Zet in dit geval de stroom uit van de lasstroombron. Controleer de verbinding tussen de lasstroombron en de draadaanvoer en zet de stroom weer aan. Neem contact op met uw dealer als het probleem hiermee niet opgelost is.

Als "E-951" knippert: ID –fout

"E-951" knippert als meer dan één lasstroombron of draadaanvoer aangesloten is als de instellingen ongeschikt zijn. Zet de stroom van de lasstroombron uit en zorg dat het nummer van de aangesloten lasstroombron en de draadaanvoer correct is. Zet vervolgens de stroom weer aan.

Als "E-952" knippert: geen verbinding

"E-952" knippert als de verbinding van de lasstroombron of de draadaanvoer soms of continue niet werkt. Zet de stroom van de lasstroombron uit.

Controleer de verbinding tussen de lasstroombron en de draadaanvoer en zet de stroom weer aan.

Neem contact op met uw dealer als het probleem hiermee niet is opgelost.

Als "E-955" knippert: fout in het type verbinding

"E-955" knippert als de draadaanvoer aangesloten is op een lasstroombron die niet competent is. Controleer of het type lasstroombron correspondeert met de draadaanvoer en zet de stroom weer aan.

Als "E-960" knippert: geen verbindingseenheid

"E-960" knippert op de draadaanvoer als de draadaanvoer aanstaat terwijl het niet verbonden is met de lasstroombron. Controleer de verbinding van de draadaanvoer en de lasstroombron en zet de stroom weer aan.

4.1 СООБЩЕНИЕ ОБ ОШИБКАХ

В случае появления проблемы во время работы, на цифровом измерительном приборе источника питания и на цифровом измерительном приборе механизма подачи проволоки замигает код проблемы, после чего источник питания автоматически отключится. Для решения проблемы смотрите руководство по эксплуатации источника питания. В случае проблемы, связанной со связью между механизмом подачи проволоки и источником питания, код проблемы высветится либо на дисплее источника питания, либо механизма подачи проволоки. В таком случае, смотрите следующие пункты.

Мигание "E-950": проблема с шиной CAN (асинхронная последовательная коммуникационная шина)

"E-950" мигает в случае отсутствия связи между источником питания и механизмом подачи проволоки. В этом случае, выключите источник питания. Проверьте соединение между источником питания и механизмом подачи проволоки и снова включите источник питания. Если проблема не решается таким образом, свяжитесь со своим агентом.

Мигание "E-951": проблема с идентификацией оборудования

"E-951" мигает в случае соединения более одного источника питания или механизма подачи проволоки, или в случае неправильной установки параметров. Выключите источник питания и подтвердите, что количество подсоединенных источников питания и механизмов подачи проволоки правильное. Затем снова включите источник питания.

Мигание "E-952": простой связи

"E-952" мигает в случае временного или постоянного сбоя связи между источником питания и механизмом подачи проволоки. Выключите источник питания. Проверьте соединение между источником питания сварки и механизмом подачи проволоки. Включите источник питания. Если проблема не решается таким образом, свяжитесь со своим агентом.

Мигание "E-955": ошибка типа соединения

"E-955" мигает в случае соединения механизма подачи проволоки к неподходящему источнику питания сварки. Проверьте, подходит ли тип источника питания механизму подачи проволоки. Снова включите аппарат.

Мигание "E-960": не подсоединена установка

"E-960" мигает на дисплее механизма подачи проволоки, если при включенном механизме подачи проволоки он не подсоединен к источнику питания. Проверьте соединение между механизмом подачи проволоки и источником питания и снова включите источник питания.

| | |
|-------------------------------|------------------------------|
| 4.2 REPARATIEPROCEDURE | 4.2 ПРОЦЕДУРА РЕМОНТА |
|-------------------------------|------------------------------|

| | |
|--|---|
| Handelingen op elektrische installaties moeten uitgevoerd worden door personen die gekwalificeerd zijn om dit soort werk te doen (zie de sectie VEILIGHEIDSINSTRUCTIES). | Работы по обслуживанию электрического оборудования должны производиться квалифицированными специалистами (смотрите раздел по ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ). |
|--|---|

| <p>PROBLEEM : er wordt niks weergegeven op de display, ook al staat de stroom aan.</p> | 1 | <p>ПРОБЛЕМА: Ничего не отображается на дисплее цифрового измерительного прибора, даже если выключатель переведен на «Вкл.».</p> | | | | | | | | |
|--|---|--|-----------|--|---|--|---------|---------|--|---|
| Er wordt niks weergegeven op de lasstroombron | | Ничего не отображается на дисплее источника питания сварки. | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OORZAAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OPLOSSING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Er zit een probleem in de lasstroombron</td> <td style="padding: 5px;">Kijk in de handleiding van de lasstroombron</td> </tr> </table> | | OORZAAK | OPLOSSING | Er zit een probleem in de lasstroombron | Kijk in de handleiding van de lasstroombron | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ПРИЧИНА</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">РЕШЕНИЕ</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Какая-то неисправность в источнике питания.</td> <td style="padding: 5px;">Смотрите руководство по эксплуатации источника питания.</td> </tr> </table> | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | Какая-то неисправность в источнике питания. | Смотрите руководство по эксплуатации источника питания. |
| OORZAAK | OPLOSSING | | | | | | | | | |
| Er zit een probleem in de lasstroombron | Kijk in de handleiding van de lasstroombron | | | | | | | | | |
| ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | | | | | | | | | |
| Какая-то неисправность в источнике питания. | Смотрите руководство по эксплуатации источника питания. | | | | | | | | | |
| <p>PROBLEEM: Er wordt niks weergegeven op de display, ook al staat de stroom aan.</p> | 1A | <p>ПРОБЛЕМА: Ничего не отображается на дисплее цифрового измерительного прибора, даже если выключатель переведен на «Вкл.».</p> | | | | | | | | |
| Er worden gegevens weergegeven op de lasstroombron | | На дисплее источника питания данные отображаются. | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OORZAAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OPLOSSING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Er zit een fout in de kabelverbinding met de lasstroombron.</td> <td style="padding: 5px;">Controleer de verbinding en of de kabel gebroken is.</td> </tr> </table> | | OORZAAK | OPLOSSING | Er zit een fout in de kabelverbinding met de lasstroombron. | Controleer de verbinding en of de kabel gebroken is. | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ПРИЧИНА</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">РЕШЕНИЕ</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Какая-то неисправность в кабеле, идущем к источнику питания.</td> <td style="padding: 5px;">Проверьте кабель на предмет разрыва и подключение к разъему.</td> </tr> </table> | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | Какая-то неисправность в кабеле, идущем к источнику питания. | Проверьте кабель на предмет разрыва и подключение к разъему. |
| OORZAAK | OPLOSSING | | | | | | | | | |
| Er zit een fout in de kabelverbinding met de lasstroombron. | Controleer de verbinding en of de kabel gebroken is. | | | | | | | | | |
| ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | | | | | | | | | |
| Какая-то неисправность в кабеле, идущем к источнику питания. | Проверьте кабель на предмет разрыва и подключение к разъему. | | | | | | | | | |
| <p>PROBLEEM: De display verandert niet, ook al is de afstellingsknop ingedrukt</p> | 2 | <p>ПРОБЛЕМА: Показания дисплея цифрового измерительного прибора не меняются, даже если поворачивать ручку регулировки.</p> | | | | | | | | |
| De display verandert maar niet de lasstroom | | Показания дисплея меняются, кроме показаний тока сварки. | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OORZAAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OPLOSSING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">De analoge afstandsbediening is aangesloten</td> <td style="padding: 5px;">Gebruik of verwijder de analoge afstandsbediening</td> </tr> </table> | | OORZAAK | OPLOSSING | De analoge afstandsbediening is aangesloten | Gebruik of verwijder de analoge afstandsbediening | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ПРИЧИНА</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">РЕШЕНИЕ</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Подключен аналоговый пульт дистанционного управления.</td> <td style="padding: 5px;">Используйте или отключите аналоговый пульт дистанционного управления.</td> </tr> </table> | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | Подключен аналоговый пульт дистанционного управления. | Используйте или отключите аналоговый пульт дистанционного управления. |
| OORZAAK | OPLOSSING | | | | | | | | | |
| De analoge afstandsbediening is aangesloten | Gebruik of verwijder de analoge afstandsbediening | | | | | | | | | |
| ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | | | | | | | | | |
| Подключен аналоговый пульт дистанционного управления. | Используйте или отключите аналоговый пульт дистанционного управления. | | | | | | | | | |
| <p>PROBLEEM: de display verandert niet, ook al is de afstellingsknop ingedrukt.</p> | 2A | <p>ПРОБЛЕМА: Показания дисплея цифрового измерительного прибора не меняются, даже если поворачивать ручку регулировки.</p> | | | | | | | | |
| Geen enkele parameter verandert | | Не изменяется ни один параметр. | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OORZAAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OPLOSSING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">De kabelverbinding met de lasstroombron ondervindt problemen.</td> <td style="padding: 5px;">Controleer de verbinding en of de kabel gebroken is.</td> </tr> </table> | | OORZAAK | OPLOSSING | De kabelverbinding met de lasstroombron ondervindt problemen. | Controleer de verbinding en of de kabel gebroken is. | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ПРИЧИНА</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">РЕШЕНИЕ</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Какая-то неисправность в кабеле, идущем к источнику питания.</td> <td style="padding: 5px;">Проверьте кабель на предмет разрыва и подключение к разъему.</td> </tr> </table> | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | Какая-то неисправность в кабеле, идущем к источнику питания. | Проверьте кабель на предмет разрыва и подключение к разъему. |
| OORZAAK | OPLOSSING | | | | | | | | | |
| De kabelverbinding met de lasstroombron ondervindt problemen. | Controleer de verbinding en of de kabel gebroken is. | | | | | | | | | |
| ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | | | | | | | | | |
| Какая-то неисправность в кабеле, идущем к источнику питания. | Проверьте кабель на предмет разрыва и подключение к разъему. | | | | | | | | | |
| <p>PROBLEEM: het lasapparaat en de indicatie van de draadaanvoersnelheid verschillen enorm.</p> | 3 | <p>ПРОБЛЕМА: Сварочный аппарат и показание скорости подачи проволоки сильно отличается.</p> | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OORZAAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OPLOSSING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Indicatie van de draadaanvoersnelheid op de draadaanvoer en lasapparaat verschillen.</td> <td style="padding: 5px;">Controleer de snelheid van de draadaanvoereenheid op het lasapparaat en vervolgens op de afstandsbediening.</td> </tr> </table> | | OORZAAK | OPLOSSING | Indicatie van de draadaanvoersnelheid op de draadaanvoer en lasapparaat verschillen. | Controleer de snelheid van de draadaanvoereenheid op het lasapparaat en vervolgens op de afstandsbediening. | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ПРИЧИНА</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">РЕШЕНИЕ</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Показание скорости подачи проволоки на механизме подачи проволоки и сварочном аппарате отличаются.</td> <td style="padding: 5px;">Проверьте устройство скорости подачи проволоки на сварочном аппарате, а затем переведите устройство на цифровое дистанционное управление.</td> </tr> </table> | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | Показание скорости подачи проволоки на механизме подачи проволоки и сварочном аппарате отличаются. | Проверьте устройство скорости подачи проволоки на сварочном аппарате, а затем переведите устройство на цифровое дистанционное управление. |
| OORZAAK | | OPLOSSING | | | | | | | | |
| Indicatie van de draadaanvoersnelheid op de draadaanvoer en lasapparaat verschillen. | Controleer de snelheid van de draadaanvoereenheid op het lasapparaat en vervolgens op de afstandsbediening. | | | | | | | | | |
| ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | | | | | | | | | |
| Показание скорости подачи проволоки на механизме подачи проволоки и сварочном аппарате отличаются. | Проверьте устройство скорости подачи проволоки на сварочном аппарате, а затем переведите устройство на цифровое дистанционное управление. | | | | | | | | | |
| <p>PROBLEEM: generator is aan, maar geen instelpunt.</p> | 4 | <p>ПРОБЛЕМА: генератор включен, нет заданного значения.</p> | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OORZAAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">OPLOSSING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Voeding</td> <td style="padding: 5px;">Controleer zekering F1 op de draadaanvoerkaart.</td> </tr> </table> | | OORZAAK | OPLOSSING | Voeding | Controleer zekering F1 op de draadaanvoerkaart. | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ПРИЧИНА</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">РЕШЕНИЕ</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Электроснабжение</td> <td style="padding: 5px;">Проверьте плавкий предохранитель F1 на карте подачи проволоки.</td> </tr> </table> | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | Электроснабжение | Проверьте плавкий предохранитель F1 на карте подачи проволоки. |
| OORZAAK | | OPLOSSING | | | | | | | | |
| Voeding | Controleer zekering F1 op de draadaanvoerkaart. | | | | | | | | | |
| ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ | | | | | | | | | |
| Электроснабжение | Проверьте плавкий предохранитель F1 на карте подачи проволоки. | | | | | | | | | |

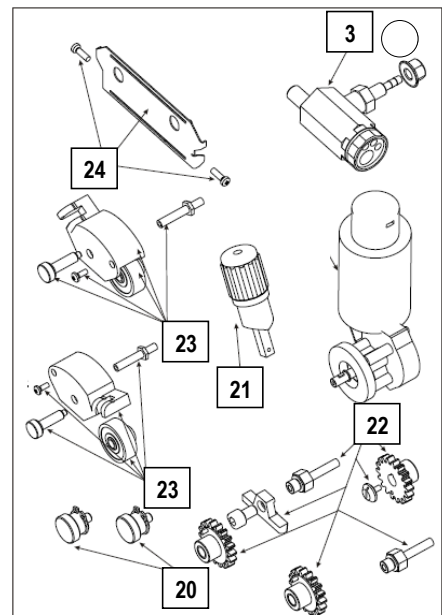
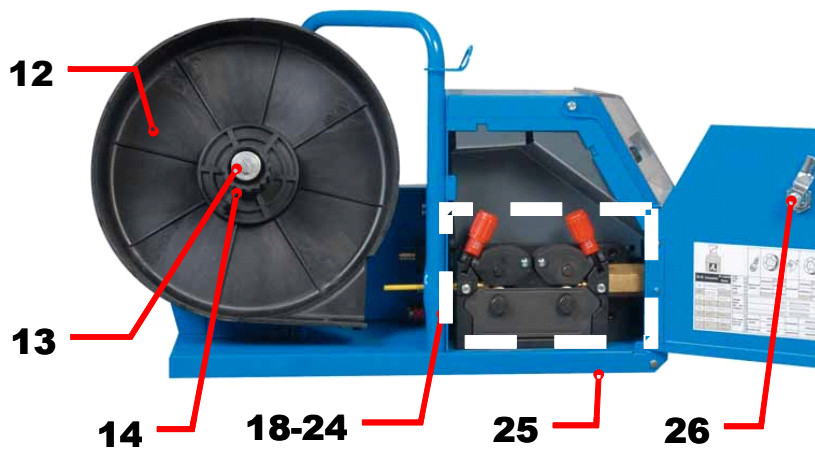
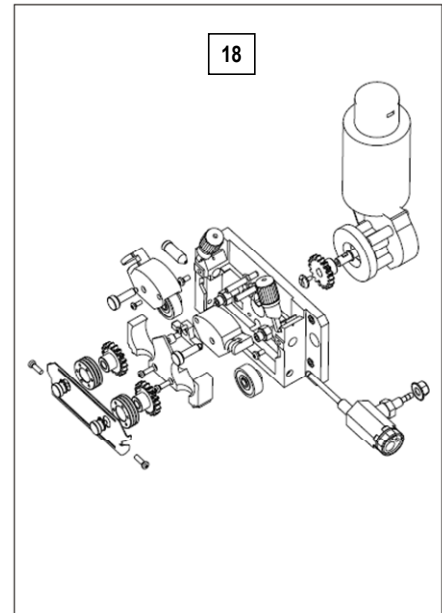
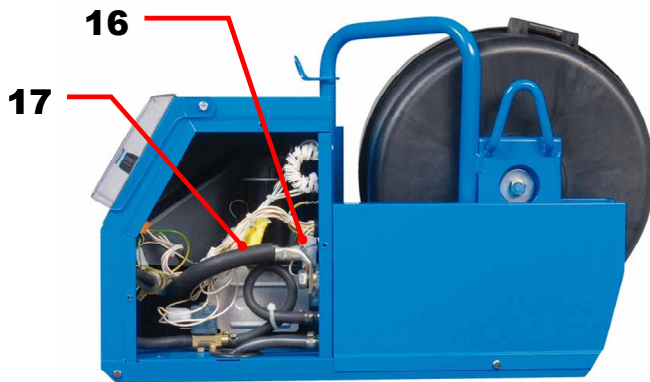
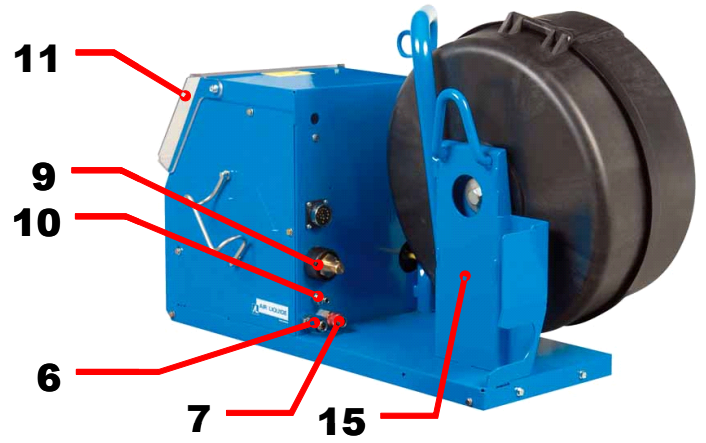
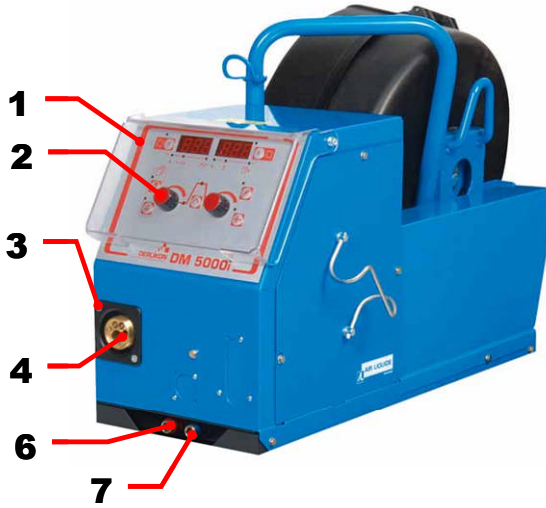
| | |
|--------------------------------|------------------------------|
| 44.2 REPARATIEPROCEDURE | 4.2 ПРОЦЕДУРА РЕМОНТА |
|--------------------------------|------------------------------|

| | | | | |
|--|--|-------------------|--|----------------|
| PROBLEEM: generator is aan, maar geen instelpunt | | 4A | ПРОБЛЕМА: генератор включен, нет заданного значения. | |
| ORZAAK | OPLOSSING | | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ |
| verbindingen | <ul style="list-style-type: none"> -controleer of de harnasverbinding aangesloten is op de lasset kant van de draadaanvoereenheid -controleer de verbinding B23 op de frontpaneelkaart en verbinding J1 op de basisset kaart. -Controleer de verbindingen B43 en B56 op de draadaanvoerkaart en verbinding J1 op de draadaanvoerbasiskaart -Controleer of L4 en L2 branden. | Соединения | <ul style="list-style-type: none"> - Проверьте, что жгут соединен к сварочному аппарату со стороны механизма подачи проволоки. - Проверьте разъем B23 на карте лицевой панели и разъем J1 на базовой карте аппарата. - Проверьте разъемы B43 и B56 на карте подачи проволоки и разъем J1 на базовой карте подачи проволоки. - Проверьте, включены ли L4 и L2. | |
| PROBLEEM: generator is aan, maar geen instelpunt | | 4B | ПРОБЛЕМА: генератор включен, нет заданного значения. | |
| ORZAAK | OPLOSSING | | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ |
| Elektronische kaart | Zo niet, verander het geïntegreerde circuit van het frontpaneel. | Электронная карта | Если бесполезно, смените интегральную схему лицевой панели. | |
| PROBLEEM: generator is aan, maar geen berichten op de display of een displayprobleem. | | 5 | ПРОБЛЕМА: генератор включен, на дисплее нет сообщений или проблем с дисплеем | |
| ORZAAK | OPLOSSING | | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ |
| Voeding | Zet het apparaat uit en vervolgens weer aan. | Электроника | Выключите и включите аппарат. | |
| PROBLEEM: generator is aan, maar geen afspoeling en geen gas | | 6 | ПРОБЛЕМА: аппарат работает, отсутствует размотывание и управление газом. | |
| ORZAAK | OPLOSSING | | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ |
| verbindingen | <ul style="list-style-type: none"> -controleer de motortoevoerverbindingen op de MOT+ en MOT-Faston (weergegeven door de codeurfout) -controleer of het elektromagnetisch ventiel goed is aangesloten op B44-1 en B44-2. -Controleer of het elektromagnetisch gasventiel met een gasafvoer werkt. -Controleer de stuur elektrode op de twee Fastons en de verbinding van de rol ijzerdraad. -Controleer of er geen foutmeldingen worden weergegeven op het frontpaneel van het lasapparaat. - Controleer of er geen elektronisch circuit in parallel verbonden is met het elektromagnetisch ventiel. | Соединения | <ul style="list-style-type: none"> - Проверьте соединения электропитания мотора MOT+ и MOT- Faston (показанных ошибкой кодировщика). - Проверьте, хорошо ли соединен электромагнитный клапан B44-1 и B44-2. - Проверьте работу электромагнитного клапана газа стравливанием газа (кратковременно нажмите подачу проволоки). - Проверьте триггерный контакт на двух Faston и горелке. - Проверьте, нет ли сообщения об ошибке на лицевой панели аппарата. - Проверьте, не подключена ли внешняя цепь параллельно с электромагнитным клапаном. | |
| PROBLEEM: generator is aan, problemen met de voeding | | 6 | ПРОБЛЕМА: сварка происходит, проблема с подачей проволоки. | |
| ORZAAK | OPLOSSING | | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ |
| verschillende oorzaken | <ul style="list-style-type: none"> -Controleer op verschuivingen bij de rollers (druk, rollerverwijzingen enz.) -Controleer of de lasbrander goed uitgerust is en niet te veel opgerold is (draad schuurt langs de koker, veiligheid van de motor, enz.) -Controleer of de gemeten draadsnelheid correspondeert met de ingestelde draadsnelheid. | Различные причины | <ul style="list-style-type: none"> - Проверьте, нет ли скольжения в роликах (давление, опорная плоскость и т.д.) - Проверьте, правильно ли оснащена горелка, и не перекручена ли она (трение проволоки на втулке, безопасность мотора и т.д.). - Проверьте, соответствует ли измеряемая скорость подачи установленной скорости подачи. | |
| PROBLEEM: generator is aan, booglassen is instabiel | | 6 | ПРОБЛЕМА: сварка происходит, возникает колебание дуги | |
| ORZAAK | OPLOSSING | | ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ |
| Verschillende oorzaken | <ul style="list-style-type: none"> -Controleer of er niks schuurt bij de garenwinder in het voetstuk van de lasbrander (metaalstof bij de contactbuis) -Controleer of er geen instabiliteit is bij de afspoeling. | Различные причины | <ul style="list-style-type: none"> - Проверьте, нет ли трения в направляющей проволоки в основании горелки (металлическая пыль в мундштуке). - Проверьте, нет ли нестабильности в размотывании. | |

5. RESERVEONDERDELEN

5. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

| BENAMING | REP/ PIS. | REF/ССЫЛКА | ОБОЗНАЧЕНИЕ |
|---|--------------|------------|---|
| FRONTPANEEL FEEDER DM5000I | 1 | W000378330 | FRONT PANEL FEEDER DM 5000I |
| FRONTPANEELKAART | | W00027338 | КАРТА ЛИЦЕВОЙ ПАНЕЛИ |
| KNOP | 2 | W000352038 | КНОПКА |
| KAPJE VOOR DE KNOP | 2 | W000352043 | КРЫШКА ДЛЯ КНОПКИ |
| EUROPESE LASBRANDERAANSLUITING | 3 | W000241681 | ЕВРОПЕЙСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ ГОРЕЛКИ |
| PLASTIC KAPJE VOOR DE LASBRANDERFITTING | 4 | W000148699 | ПЛАСТИКОВАЯ КРЫШКА ДЛЯ ГНЕЗДА ГОРЕЛКИ |
| WATER KWIK KOPPELING (rood) | 6 | W000157026 | БЫСТРОЕ СОЕДИНЕНИЕ ВОДЫ (красный) |
| WATER KWIK KOPPELING (blauw) | 7 | W000148730 | БЫСТРОЕ СОЕДИНЕНИЕ ВОДЫ (голубой) |
| STEKKER 1/4T (STROOM) | 9 | W000241668 | ВИЛКА 1/4Т (ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ) |
| KWIK GAS VERBINDING | 10 | W000147413 | БЫСТРОЕ СОЕДИНЕНИЕ ГАЗА |
| TRANSPARANT BESCHERMINGSKAPJE + SLUITING | 11 | W000267519 | ЗАЩИТНАЯ ПРОЗРАЧНАЯ КРЫШКА+КРЕПЛЕНИЕ |
| SPOELKAPJE | 12 | W000305113 | КРЫШКА КАТУШКИ |
| COMPLETE SPOELAS | 13 | W000149075 | УКОМПЛЕКТОВАННЫЙ ВАЛ КАТУШКИ |
| MOER VOOR SPOELAS | 14 | W000148691 | ВИНТ ДЛЯ ВАЛА КАТУШКИ |
| BLIKWERKSET | 15 | W000267518 | КОРПУС В КОМПЛЕКТЕ |
| ELEKTROMAGNETISCH VENTIEL 24V DC | 16 | W000148727 | ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ КЛАПАН 24В (постоянный ток) |
| MOTORCODEERINRICHTINGSSET | 17 | W000273382 | НАБОР МОТОР-КОДИРОВЩИК |
| SET VOOR MOTORVERLAGINGSPLAAT D : 37 | 18 | W000273383 | УКОМПЛЕКТОВАННЫЙ БЛОК МОТОР-РЕДУКТОР D:37 |
| TWEE MOEREN VOOR ROLLERBEKLEDINGSBUIS | 20 | W000148658 | 2 ВИНТА ДЛЯ КОРПУСА РОЛИКОВ |
| SET VOOR DRUKREGELING VAN DE KATROLBEUGEL | 21 | W000148661 | КОЖУХ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ |
| GROEP TANDWIELEN/BEVESTIGINGSAS | 22 | W000163284 | НАБОР ШЕСТЕРЕНОК/КРЕПЕЖНЫЙ ВАЛ |
| GEHEEL VAN KATROLBEUGELS RECHTS EN LINKS | 23 | W000255651 | ПРАВЫЙ И ЛЕВЫЙ КОЖУХ |
| BESCHERMEND OMHULSEL | 24 | W000255653 | ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ |
| RUBBEREN HANDVAT(4) | 25 | W000162046 | РЕЗИНОВАЯ ПРОКЛАДКА(4) |
| TOETSENBORDBLOKKERING | 26 | W000147358 | БЛОКИРОВКА |
| ZWENKWIEL DIA : 65mm | 27 | W000147076 | ПОВОРОТНОЕ КОЛЕСО. ДИАМЕТР:65мм |
| VAST WIEL DIA : 160mm | 28 | W000147075 | ФИКСИРОВАННОЕ КОЛЕСО. ДИАМЕТР: 160mm |
| SET AUTOMATISCH BLOKKERENDE KAPPEN | 29 | W000267522 | НАБОР САМОЗАПИРАЮЩИХСЯ КРЫШЕК |
| | | | |





ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

PL

Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy
Typu DM 50001 - Numer W000272364
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnych w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyliu (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

RO

În cele ce urmează declarăm că generatorul de sudură manuală
Tip DM 50001 - Număr W000272364
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:

- Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau
- Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau
- Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος DM 50001 - Αριθμός W000272364
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕΚ της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Нижже заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип DM 50001 - Номер W000272364
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/СЕ ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; Или
- Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,
- Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY ze dne 27. ledna 2003 (RoHS) o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, neboť:

- Částice nepřesahují maximální koncentraci v homogenních materiálech ve výši 0,1 % váhy olova, rtuti, šestimocného chromu, polybrombifenylů (PBB) a polybrombifenyletherů (PBDE) a také maximální koncentraci 0,01 % váhy kadmia, jak to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE ze dne 2005/618/ES ze dne 18. srpna 2005 nebo
- zařízení je náhradním dílem určeným na opravu nebo opětovné použití elektrického a elektronického zařízení uvedeném na evropský trh před 1. červencem 2006 nebo
- zařízení je součástí velkého pevného průmyslového zařízení.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a
Típusú DM 50001 számú W000272364
kézi hegesztőgenerátor megfelel AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2002/95/EK számú, egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló IRÁNYELVE (2003. január 27.) előírásainak:

- összetevői nem haladják meg a homogén anyagokban az ólom, higany, kadmium, hat vegyértékű króm, polibrómozott bifenilek (PBB) és polibrómozott difenil-éterek (PBDE) 0,1 tömegszázalékos és a kadmium 0,01 tömegszázalékos koncentrációértékét, ahogyan azt a 618/2005/EK HATÁROZATA megköveteli; vagy az európai piacon 2006 július 1.
- előtt forgalomba hozott elektromos és elektronikus berendezések javítására vagy újrafelhasználására szolgáló pótalkatrésről van szó; vagy
- a berendezés egy állandó helyre telepített ipari nagyberendezés része..

SK

týmto vyhlasuje, že _enerator na manuálne zváranie
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šestimocného chrómu, polybrómbifenylu (PBB) a polybrómbifenyleterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. Kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, 06.01.2009

Directeur Unité de production / Plant Manager

B. TUGAUT



ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type DM 50001 - Numéro W000272364
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU
CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car :

- Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

EN

Hereby states that the manual welding generator
Type DM 50001 - Number W000272364
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND
OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain
hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or
- The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or
- The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND
DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der
Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen
Geräten, da:

- die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo DM 50001 - Numero W000272364
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL
CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate
sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- L'apparecchiatura è una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- L'apparecchiatura è parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL
CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de
algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO
CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de
determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenilícos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou
- O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou
- O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type DM 50001 - Nummer W000272364
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN
DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van
bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

SV

Förklarar härmed att generatom för manuell svetsning
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27
januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i
elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenylar (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmiom i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
- produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller
- produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

EC Déclaration of conformity

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type DM 5000I Numéro W000272364 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réf dérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type DM 5000I Number W000272364 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réf dérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ DM 5000I Nummer W000272364 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo DM 5000I Numero W000272364 è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réf dérivées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réf dérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réf dérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type DM 5000I Nummer W000272364 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Référévées». Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkoop worden overhandigd voor het archiveren.

SV

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning Typ DM 5000I Nummer W000272364 tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE) och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Référévées».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy Typu DM 5000I Numer W000272364 jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anuluje nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manuală Tip DM 5000I Număr W000272364 este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric.”

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος DM 5000I Αριθμός W000272364 συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляют, что генератор для ручной сварки Тип DM 5000I Номер W000272364 соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляют, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ DM 5000I Číslo W000272364 zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archíváciu.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování Typ DM 5000I Číslo W000272364 Vyhovuje ustanovením směrnice ohledně nízkého napětí (směrnice 2006/95/ES) a také směrnici CEM (směrnice 2004/108/ES) a vnitrostátním právním nařízením provádějícím tuto směrnici a prohlašuje dále, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostní pravidla pro zařízení pro elektrické svařování. Část 1: Zdroje proudu pro svařování"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma výrobku pro obloukové svařovací zařízení"

byly použity. Toto prohlášení platí také pro odvozené verze modelu uvedené výše, které budou označeny: "Odvozené reference".

Toto prohlášení o shodě CE zaručuje, že dodávané zařízení dodržuje platná právní nařízení, pokud je to používáno v souladu s přiloženým návodem k použití. Jakákoliv odlišná montáž nebo úprava způsobí, že certifikace bude neplatná. Doporučuje se tedy před jakoukoliv případnou úpravou spojit s výrobcem. Pokud tak podnik, který bude úpravu provádět, neučiní, bude muset zařízení nechat certifikovat znovu. V takovém případě pro nás nová certifikace nebude nijak závazná. Tento dokument musí být předán vašemu technickému oddělení nebo nákupnímu oddělení pro archivaci.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a típusú DM 5000I számú W000272364 kézi hegesztőgenerátor megfelel a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezésekről szóló 2006/95/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv és az elektromágneses összeférhetőségről szóló 2004/108/EK irányelv előírásainak és azok nemzeti törvényi megfelelőinek, továbbá kijelenti, hogy sor került az alábbi szabványok:

- EN 60 974-1 "Ívhegesztő berendezések biztonsági előírásai" 1. rész: "Hegesztési áramforrások"
- EN 60 974-10 "Elektromágneses összeférhetőség". "Ívhegesztő berendezések termékszabványa"

alkalmazására. Ez a nyilatkozat a fent megnevezett berendezésből származó változatokra is érvényes, melyek referenciája: «Rédérivées».

Ez az EK megfelelőségi nyilatkozat garantálja, hogy a leszállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak, amennyiben azt a mellékelt használati utasítás szerint használják. Ettől eltérő összeszerelés vagy módosítás a tanúsítvány érvénytelenségét vonja maga után. Ajánlatos tehát minden esetleges módosítási igénytel a gyártóhoz fordulni. Ennek hiányában a módosításokat végrehajtó vállalatnak újra kell kérnie a tanúsítást. Hasonló esetben az új tanúsítvány ránk semmilyen esetben nem vonatkozik. Jelen dokumentumot archiválás céljából megküldtük az Önök Műszaki vagy Beszerzési osztályának.

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :

L'ISEE passe à l'indice C pour toutes les langues

Page 16 :

Dans le chap. 5 – PIECES DE RECHANGE :

Ajout de la réf. W000378330 – FACE AVANT LEXAN Dm5000i

Modif faite le 05.02.2014 FDM n° 18336

L'ISEE passe à l'indice C

DM 5000i



NO BRUK OG VEDLIKEHOLDSMANUAL/ BEHOLD DENNE INSTRUKSJONSBOKEN
FI KÄYTTÖ- JA HUOLTO-OPAS / SÄILYTÄ TÄMÄ OPASKIRJANEN

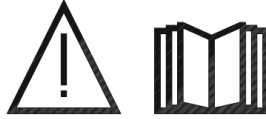
Kat nr./Kat nro.: 86951172

Rev./Ver.: C

Dato/Päivämäärä: 02/2014

Kontakt /Yhteydenotot : www.oerlikon-welding.com





NO LYSBUESVEISING OG PLASMASKJÆRING KAN VÆRE FARLIG FOR OPARATØREN OG PERSONER SOM BEFINNER SEG NÆR ARBEIDSOMRÅDET.
LES BRUKERMANUALEN OG SIKKERHETSINSTRUKSJONENE.

FI KAARIHITSAUS JA PLASMALEIKKAUS VOIVAT VAHINGOITTA LAITTEEN KÄYTTÄJÄÄ TAI TYÖALUEEN LÄHELLÄ OLEVIA HENKILÖITÄ.
LUE KÄYTTÖOPAS JA TURVAOHJEET.

| NO | INNHold | SISÄLTÖ | FI |
|----------|--|--|----|
| 1 | GENERELL INFORMASJON | 1- YLEISTÄ | |
| 1.1 | Presentasjon av installasjon | 1.1-Laitteen esittely | 3 |
| 1.2 | Sveisesettkomponenter | 1.2-Hitsauslaitteen osat | 3 |
| 1.3 | Beskrivelse av trådmater | 1.3-Langansyöttäjän kuvaus | 3 |
| 1.4 | Tekniske egenskaper | 1.4-Tekniset ominaisuudet | 4 |
| 1.5 | Dimensjoner og vekt | 1.5- Mitat ja paino | 4 |
| 2 | OPPSTART | 2- ALOITUS | |
| 2.1 | Utpakking av settet | 2.1-Laitteen purkaminen pakkauksesta | 5 |
| 2.2 | Montering av trallen til trådmateren | 2.2- Vaunun asentaminen langansyöttäjälle | 5 |
| 2.3 | Montering av strømmingsmålerfunksjonen | 2.3- Virtausmittarin (lisävaruste) asentaminen | 5 |
| 2.4 | Tilkobling av trådmateren | 2.4- Langansyöttäjän liittäminen | 5 |
| 2.5 | Tilkobling av sveisepistolen til trådmateren | 2.5- Polttimen liittäminen langansyöttäjään | 5 |
| 2.6 | Tilkobling av gass til trykkregulatoren | 2.6-Kaasun kytkeminen paineensäätimeen | 6 |
| 3 | INTRUKSJONER FOR BRUK | 3- KÄYTTÖOHJEET | |
| 3.1 | Plassering av sveistråden i trådmateren | 3.1-Langan asettaminen langansyöttäjään | 6 |
| 3.2 | Utskiftning av forbruksdeler | 3.2- Kuluvien osien vaihtaminen | 6 |
| 3.3 | Beskrivelse av frontpanelet | 3.3-Etupanelin kuvaus | 7 |
| 3.4 | Funksjonaliteter til kontrollpanelet | 3.4-Etupanelin toiminnot | 8 |
| 3.4.1 | Bruk av minne | 3.4.1-Muistiintallennus | 10 |
| 3.5 | Alternativer | 3.5-Lisävarusteet | 11 |
| 4 | VEDLIKEHOLD | 4- HUOLTO | |
| 4.1 | Feilmelding | 4.1-Vikailmoitukset | 12 |
| 4.2 | Reparasjonsprosedyre | 4.2-Korjausmenettely | 14 |
| 5 | RESERVEDELER | 5- VARAOSAT | |
| 6 | ELEKTRISK DIAGRAM | 6- SÄHKÖKAAVIO | |

1 - GENERELL INFORMASJON

1.1 PRESENTASJON AV INSTALLASJON

DM 5000i trådmateren har blitt utformet spesielt for bruksområder hvor utstyret er utsatt for et uvennlig miljø og trenger å være ekstra robust.

Den er spesifikk for **CITOMAG** generatorserien for manuelle applikasjoner.

Den optimaliserte utformingen er tilpasset for å kunne tas gjennom et kumlokk og trallealternativet tillater at den kan brukes i mange sammenhenger.

Det forenklede frontpanelet gjør den også lett å bruke. Optimalt bruk av systemet krever kjennskap til denne manualen; og det er viktig å følge alle instruksjonene beskrevet i dette dokumentet.

1.2 SAMMENSETNING AV SVEISESETTET

Sveisesettet består av:

- En trådmaterenhet
- En miljøvennlig spoleadapter
- Et sett av Bruk og vedlikeholdsinstruksjoner
- En sikkerhetsanvisning

Slangene leveres individuelt i henhold til lengden som ønskes:

- Luft : 2M / 5M / 10M / 25M
- vann : 2M / 5M / 10M / 15M / 25M

1.3 BESKRIVELSE AV TRÅDMATER

| | | |
|---|---|---|
| FRONTPANEL | 1 | ETUPANELI |
| TILKOBLING PÅ SVEISEPISTOL | 2 | POLTINLIITÄNTÄ |
| SPOLEDEKSEL | 3 | KELASUOJUS |
| SLANGEKOBLINGER (-GASS-VANNSTRØM(+)-KONTROLL) | 4 | HAARNISKALIITÄNNÄT (- KAASU- VESI VIRTA(+)- OHJAUS) |
| VANNTILKOBLING PÅ SVEISEPISTOL | 5 | POLTTIMEN VESILIITÄNTÄ |
| STRØMMINGSMÅLERFUNKSJON | 6 | VIRTAUSMITTARI (LISÄVARUSTE) |



1 – YLEISTÄ

1.1 LAITTEEN KUVAUS

DM 5000i-langansyöttäjä on erityisesti suunniteltu vaikeissa oloissa käytettävillä laitteilla, joiden on oltava tavallista vankempia.

Se on ominainen **CITOMAGin** käsikäyttöisille laitteille tarkoitetulle generaattorivalikoimalle

Se on optimaalisesti suunniteltu kuljetettavaksi tarkastusluukkujen läpi, ja lisävarusteena oleva vaunu lisää laitteen monikäyttöisyyttä.

Pelkistetty etupaneli lisää käytön helppoutta

Käyttöoppaan sisäistäminen on edellytyksenä laitteen optimaaliselle käytölle. Kaikkia tämän asiakirjan ohjeita on noudatettava.

1.2 HITSAUSLAITTEEN OSAT

Hitsauslaite koostuu seuraavista osista :

- Langansyöttäjä
- Ekologinen kela-adapteri
- Käyttö- ja huolto-ohjeet
- Turvaohjeet

Valjaat toimitetaan erikseen halutun mitan mukaisina:

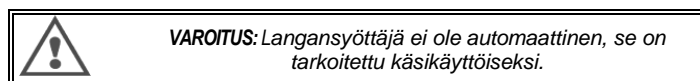
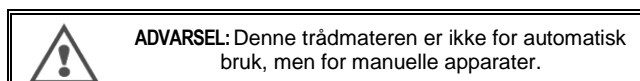
- Ilma: 2M / 5M / 10M / 25M
- Vesi: 2M / 5M / 10M / 15M / 25M

1.3 LANGANSYÖTTÄJÄ KUVAUS

1.4 TEKNISKE SPESIFIKASJONER

1.4 TEKNISET MÄÄRITTELYT

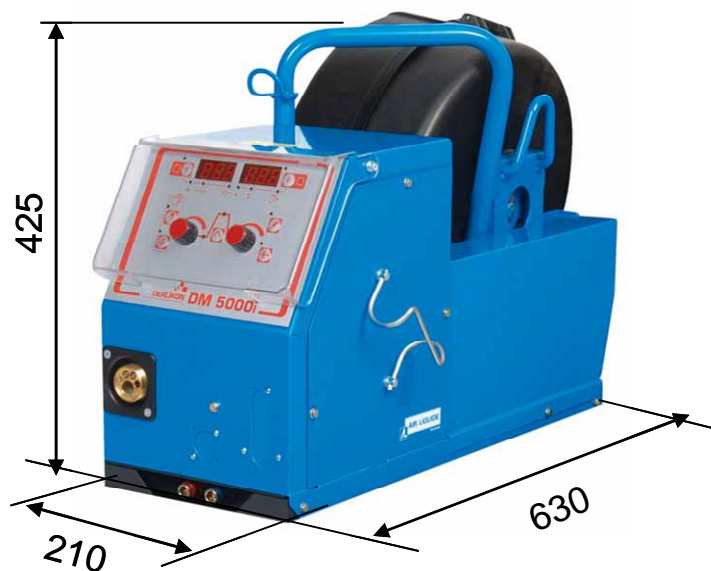
| | DM 5000i - REF. W000272364 | |
|-----------------------------|-------------------------------|------------------------------|
| rullere | 4 | kelat |
| Trådmatingshastighet | 0,5 – 18 m/min | Langan syöttönopeus |
| Regulator for trådhastighet | enkoder / codeur | Langan nopeuden säätö |
| Passe gjennom et kumlukk | Ja / kyllä | Mahtuu tarkastusluukusta |
| Sikkerhetsindeks | IP 23S | Suojaindeksi |
| Isoleringsklasse | H | Eristysluokka |
| Standard | EN 60974-5 / EN 60974-10 | Standardi |
| Sveisepistol tilkobling | Europeisk – Eurooppalainen | Poltinliitäntä |
| Driftssyklus 100% | 350A | Käyttöjako 100% |
| Driftssyklus 60% | 440A | Käyttöjako 60% |
| Anvendbar tråddiameter | 0,8 til 1,6 mm / 0.8 - 1,6 mm | Käytettävän langan läpimitta |



1.5-DIMENSJONER OG VEKT

1.5 MITAT JA PAINO

| | Dimensjoner (LxBxH) Mitat (LxWxH) | Nett vekt Nettopaino | Emballasjevekt Pakkauspaino |
|----------|--------------------------------------|-------------------------|--------------------------------|
| DM 5000i | 630 x 210 x 425 mm | 16kg | 17 kg |



2- OPPSTART

2.1-UTPAKKING AV SETTET

Trådmateren leveres i en pappeske. Fjern maskinen med håndtaket. Fest trådmaterenheten til vognen, og pass på å følge instruksjonene under.

2.2-MONTERING AV TRALLEN PÅ TRÅDMATEREN

Følg instruksjonen levert med modellen. Plasser trådmateren på trallen og monter de 4 boltene på sidene.

2.3. MONTERING AV STRØMMINGSMÅLERFUNKSJONEN

Følg instruksjonen levert med modellen.

2.4. TILKOBLING FOR TRÅDMATERENHET

FORSIKTIG: må bæres ut med strømkilden skrudd AV.



- Fest langene til trådmaterenheten, og pass på å sette plasseringene av koblingene rett.
- Koble den andre enden av slangen til strømkilden.
- Koble MIG sveisepistolen til **trådmateren**
- Hvis du har en modell med vann, skal du kontrollere at kjølevæsken sirkulerer fritt.
- Juster hastigheten på gasstilstrømmingen.

2 – ALOITUS

2.1 LAITTEEN PURKAMINEN PAKKAUKSESTA

Langansyöttäjä toimitetaan kartonkilaatikossa. Laite poistetaan laatikosta kädensijan avulla.

Langansyöttäjä kiinnitetään vaunulle allaolevia ohjeita tarkasti noudattaen.

2.2 VAUNUN ASENTAMINEN LANGANSYÖTTÄJÄLLE

Lisävarusteen mukana toimitettujen ohjeiden mukaisesti.

Langansyöttäjä asetetaan vaunulle ja kiinnitetään sivuilla olevat 4 pulttia.

2.3. VIRTAUSMITTARIN (LISÄVARUSTE) ASENTAMINEN

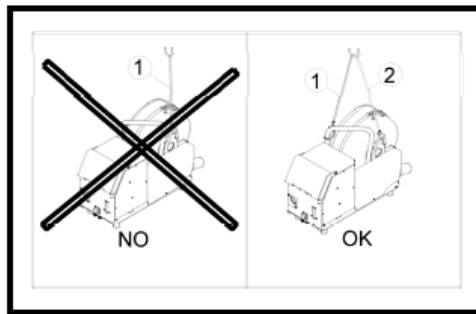
Lisävarusteen mukana toimitettujen ohjeiden mukaisesti.

2.4. LANGANSYÖTTÄJÄN LIITTÄMINEN

VAROITUS : toimitetaan virtalähteen ollessa OFF-asennossa

- *Haarniska liitetään langansyöttäjään liitosten sijaintipaikkoja noudattaen.*
- *Haarniskan toinen pää liitetään virtalähteeseen.*
- *MIG-hitsauspoltin liitetään langansyöttäjään*
- *Vesivarusteisissa malleissa on varmistettava, että jäähdytysneste kiertää vapaasti.*
- *Kaasun virtausmäärä säädetään.*

Det er **NØDVENDIG** å bruke de 2 løfteringene når du plasserer slingen på trådmateren.



Kahden (2) nostorenkkaan käyttö on **PAKOLLINEN** kun langansyöttäjälle laitetaan raksi.

2.5 TILKOBLING TRÅDMATER - PISTOLENHET

Sveisepistol skal tilkoples på forsiden av trådmaterenheten. First må du kontrollere at forbruksdeler på denne pistolen er i samsvar med den typen tråd som du vil bruke til å sveise.

Se i manualen som ble levert med pistolen for å kontrollere dette.

FOR EN LUFTKJØLT PISTOL: For arbeid med luftavkjølt sveisepistol, må lampen "PÅ" til knappen **rep: 6** være skrudd av.

FOR EN VANNKJØLT PISTOL: For arbeid med vannavkjølt sveisepistol, må lampen "PÅ" til knappen **rep: 6** på strømkilden lyse.



2.5 POLTTIMEN LIITTÄMINEN LANGANSYÖTTÄJÄÄN

Hitsauspoltin liitetään langansyöttäjän etupuolelle. Ensin on varmistettava, että polttimen kulutusosat ovat yhdenmukaiset hitsauksessa käytettäväksi tarkoitetun langan kanssa.

Ohjeet ovat polttimen mukana toimitetusta käyttöoppaasta.

ILMAJÄÄHDYTTÄINEN POLTTIN: Napin kuv: 6 "ON"-lampun on oltava sammuksissa kun työskennellään ilmajäähdytteisen polttimen kanssa.

VESIJÄÄHDYTTÄINEN POLTTIN: Napin kuv: 6 "ON"-lampun on oltava sytytettyinä kun työskennellään vesijäähdytteisen polttimen kanssa.

2.6 GASSINNTAKSKOBLING PÅ TRYKKREGULATOREN

Gasslangen er koblet til slangen som går fra trådmaterenheten til strømkilden.

Tilkoble denne slangen til uttaket på regulatoren.

- Plasser gassylindere på trallen bak strømkilden og fest sylindere ved bruk av stroppen.
- Åpne sylinderventilen litt og lukk den igjen for å slippe eventuelle urenheter ut.
- Monter trykkregulatorene/strømmingsmåleren
- Koble gasslangen som er levert med trådmaterenheten til trykkregulatoruttaket.

FORSIKTIG: Pass på å feste gassylindere ved å sette sikkerhetsstroppen på plass igjen.

3. INTRUKSJONER FOR BRUK

3.1. PLASSERING AV SVEISETRÅDEN I W.F

Bytting av sveisetråd skjer på følgende måte (etter at strømkilden er skrudd AV):

- 1- Åpne døren på trådmaterenheten
- 2 – skru ut mutteren på spoleakselen.
- 3 – Sett inn trådpolen på akselen. Pass på at bolten på akselen er ordentlig på plass på spolen.
- 4 -Sett mutteren tilbake på akselen, og drei den i retningen som er vist med pilen.
- 5- Senk spakene for å frigjøre frihjulene:
 - Ta enden av poletråden og kutt av den forvridde delen.
 - Rett ut de første 15 centimeterne med tråd
 - Sett inn tråden via platens trådfører.
- 6-Senk motrullene og hev spakene for å låse frihjulene.
- 7 –Juster trykket fra frihjulene på tråden.

3.2. UTSKIFTING AV FORBRUKSDELEN

Delene på trådmateren som kan kastes, som er ment til å føre og bringe sveisetråden forover, må tilpasses til typen og diameteren på sveisetråden som brukes.

På den andre siden, kan slitassen påvirke sveiseresultatene. Det vil bli nødvendig å erstatte dem.

2.6 KAASUN KYTKEMINEN PAINEENSÄÄTIMEEN

Kaasuputki on kytketty haarniskaan ja kulkee langansyöttäjästä virtalähteeseen.

Putki liitetään paineensäätimen poistoventtiiliin.

- Kaasupullo laitetaan virtalähteen takaosassa olevalle vaunulle ja kiinnitetään hihnan avulla.
- Pullon venttiili avataan hieman ja suljetaan epäpuhtauksien poistamiseksi.
- Paineensäädin/virtausmittari asennetaan.
- Langansyöttäjän haarniskan mukana toimitettu kaasuputki liitetään paineensäätimen poistoventtiiliin.

HUOMIO: Kaasupullo on kiinnitettävä huolellisesti uudestaan turvahihnan avulla.

3. KÄYTTÖOHJEET

3.1. LANGAN ASETTAMINEN LANGANSYÖTTÄJÄÄN

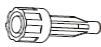



Hitsauslangan vaihto tapahtuu seuraavalla tavalla (kun virtalähde on kytketty POIS päältä):

- 1- Langansyöttäjän ovi avataan.
- 2- Kela-akselin mutteri poistetaan.
- 3- Lankakela laitetaan akselille. Akselin tapin on oltava kunnolla paikoillaan kelan päällä.
- 4-Mutteri palautetaan akselille ja väännetään nuolen osoittamaan suuntaan.
- 5- Tasaussyörät vapautetaan laskemalla vipuja alas:
 - Kelan langan päästä otetaan kiinni ja väännytyn osa leikataan.
 - Langan ensimmäiset 15 senttimetriä suoristetaan
 - Lanka syötetään laatan langanohjaajan läpi.
- 6- Tasaussyörät lasketaan alas ja vivut nostetaan pitämään ne paikoillaan.
- 7- Säädetään tasaussyörien langalle kohdistama paine.

3.2. KULUVIEN OSIEN VAIHTAMINEN

Langansyöttäjän kulumien osien, joiden tarkoituksena on ohjata ja syöttää hitsauslankaa, on oltava käytettävälle hitsauslangan tyyppille ja läpimitalle sopivia.

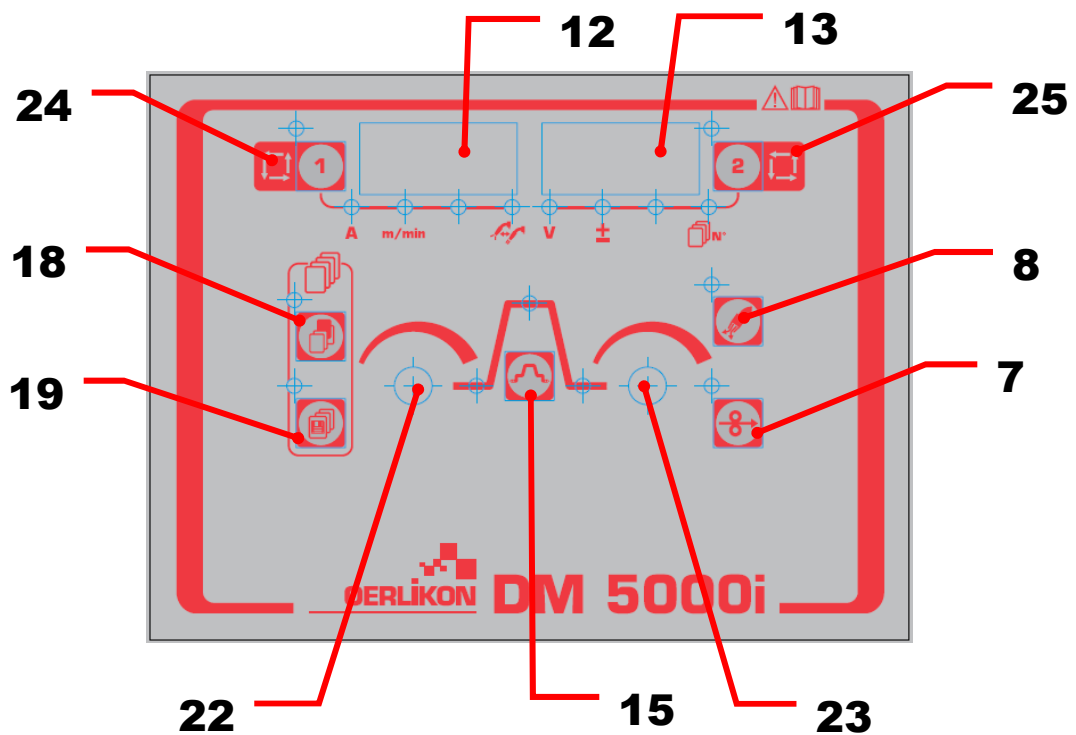
Osien kulumien voi toisaalta vaikuttaa hitsaustulokseen. Ne on tällöin vaihdettava



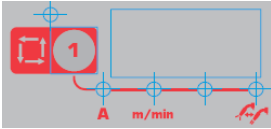
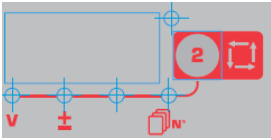
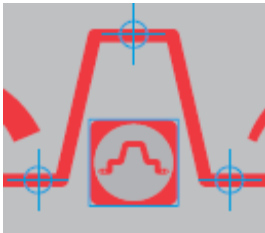
| | Ø |  |  |  |  | ALUKIT | |
|--|-----|---|---|---|---|------------|------------|
| STAINLESS STEEL RUOSTUMATON TERÄS | 0,8 | W000305150 | | W000267598 | W000162834 | W000255685 | |
| | 1,0 | | W000267599 | W000255655 | | | |
| | 1,2 | | | W000305126 | | W000255682 | |
| | 1,6 | | | | | W000255685 | |
| | 0,9 | | W000000000 | | | W000255682 | |
| ALUMINIUM ALUMIINI | 1,4 | | W000000000 | | | | |
| | 1,0 | ALUKIT | W000260185 | W000305135 | ALUKIT | W000255648 | |
| | 1,2 | | | | | W000260186 | W000255649 |
| 1,6 | | | | | | | |
| FLUX CORED WIRE TÄYTETTY JUOTELANKA | 1,0 | W000305150 | W000267599 | W000162834 | W000255655 | | |
| | 1,2 | | | | W000305126 | | W000255682 |
| | 1,6 | | | | | | |
| | 0,9 | | W000000000 | | | | W000255655 |
| | 1,4 | | W000000000 | | | | W000255682 |

3.3 BSKRIVELSE AV FRONTPANELET

3.3 ETUPANELIN KUVAUS

| | | |
|--|----|---|
| MANUELL TRÅDMATING (UTEN SVEISESTRØM) | 7 | LANGANSYÖTTÖ KÄSIN (ILMAN HITSAUSVIRTAA) |
| GASSTEST | 8 | KAASUTESTI |
| SKJERM (STRØMMING - TRÅDHASTIGHET - PUNKTTID) | 12 | NÄYTTÖ (VIRTA - LANGAN NOPEUS - PISTEAIKA) |
| SKJERM (SPENNING - PROGRAMNUMMER) | 13 | NÄYTTÖ (JÄNNITE - OHJELMAN NUMERO) |
| VALG AV PARAMETRENE FOR SVEISESYKLUSEN | 15 | HITSAUSJAKSON PARAMETRIEN VALINTA |
| VALG AV PROGRAMNUMMER | 18 | OHJELMAN NUMERON VALINTA |
| LAGRE | 19 | TALLENNUS |
| LISTE AV KODER FOR JUSTERING AV SVEISEPARAMETRENE (GJELDENE) | 22 | HITSAUSPARAMETRIEN SÄÄTÖPYÖRÄ (VIRTA) |
| LISTE AV KODER FOR JUSTERING AV SVEISEPARAMETRENE (SPENNING) | 23 | HITSAUSPARAMETRIEN SÄÄTÖPYÖRÄ (JÄNNITE) |
| VALG AV SVEISESTRØMMINGEN ELLER FARTEN PÅ SVEISETRÅDEN ELLER BUEEGENSKAPEN | 24 | HITSAUSVIRRRAN TAI HITSANSLANGAN NOPEUDEN TAI KAAREN OMINAISUUKSIEN VALINTA |
| VALG AV SVEISESPENNINGEN ELLER JUSTERING AV BUESPENNINGEN | 25 | HITSAUSJÄNNITTEEN TAI KAARIJÄNNITTEEN SÄÄDÖN VALINTA |




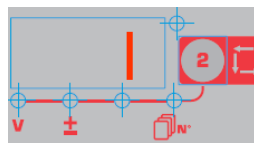
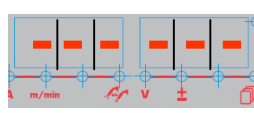
| 3.4 FRONTPANELETS FUNKSJONALITETER | 3.4 ETUPANELIN TOIMINNOT | |
|--|---|---|
| <p>GASSTEST</p> <ul style="list-style-type: none"> -Trykk gasskontroll knapp rep 8 for å tenne gassen kontroller LED og tilfør gass. -Hvis knappen trykkes en gang til, vil LED gå ut og gasstrømmingen stoppe. Gasskontroll LED er tent under gasskontrollen av sveisestrømkilden. -Gasstilførselen stopper automatisk og LED går ut to minutter etter at gasskontrollknappen er trykket. -Hvis operasjonen startet under gasskontrollen, vil gassen stoppe automatisk etter at sveisingen er fullført. (Etter at etterstrømmingen er ferdig). -Merk: at gasskontrollen starter ved at fjernkontrollen ikke kan bli stoppet av sveisestrømkilden, og omvendt. |  | <p>KAASUTESTI</p> <ul style="list-style-type: none"> -Kaasun tarkistusvalo sytytetään ja kaasun virtaus aloitetaan painamalla kaasun testinappia kuv 8. -Valo sammuu ja kaasun virtaus loppuu jos nappia painetaan toistamiseen. Virtalähde sytyttää kaasutestin merkkivalon kaasutestin aikana. -Kaasun virtaus loppuu ja valo sammuu automaattisesti kaksi minuuttia kaasun testinapin painamisen jälkeen. -Kaasu loppuu automaattisesti hitsauksen jälkeen jos toiminto aloitetaan kaasutestin aikana (Kun jälkivirtaus loppuu). -Huomaa: kaukosäätimen avulla aloitettua kaasutestiä ei voida keskeyttää hitsausvirtalähteestä, eikä toisinpäin. |
| <p>TRÅDMATING</p> <ul style="list-style-type: none"> -Når justeringstasten rep: 7 trykkes, tennes led-en over til venstre for tasten rep: 7 og tråden mates. Samtidig, er hastigheten vist på den digitale skjermen til venstre. -Når du slipper tasten, stopper trådmatingen. LED-en over til venstre slukkes. -For å justere hastigheten på trådmatingen, bruk parameterjusteringsbryteren (venstre) rep: 22 under justeringen. |  | <p>LANGAN SYÖTTÖ</p> <ul style="list-style-type: none"> -Nykäysnapin kuv: 7 vasemmalla yläkulmassa oleva valo syttyy ja lanka kulkee kun nappia kuv: 7 painetaan. Syöttönopeus näkyy samanaikaisesti vasemmalla olevasta digitaalisesta mittarista. -Langan syöttö loppuu kun nappi päästetään. Vasemmalla yläkulmassa oleva valo sammuu. -Langan syöttönopeutta voidaan vaihtaa käyttämällä parametrien säätönappia (vasen) kuv: 22 nykyksen aikana. |
| <p>Parametrene på venstre og høyre side kan velges med tast rep: 1 og tast rep: 2. Parameterdataen kan justeres med parameterjusteringsbryteren (venstre, høyre) rep: 22, og rep: 23. Hver gang tast ep: 1 trykkes, forandres parametrene etter følgende:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sveisestrøm - Trådmatingshastighet - Bueegenskaper <p>På den same måten, hver gang tast rep: 2 trykkes, forandres parametrene etter følgende:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sveisespenning - En bryter justeringsverdi <p>LED lyser og det digitale metret indikerer forandringer i henhold til hver parameterinnstilling. Merk: at noen parametre ikke kan velges avhengig av innstillingen på sveisestrømkilden.</p> |   | <p>Vasemmalla ja oikealla olevat parametrit valitaan napista kuv: 1 ja kuv: 2. Parametrietietoja voidaan säätää parametrien säätönupeista (vasen, oikea) kuv: 22, ja kuv: 23. Parametri muuttuu seuraavalla tavalla aina, kun nappia kuv: 1 painetaan:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Hitsausvirta -Langan syöttönopeus -Kaaren ominaisuudet <p>Parametri muuttuu samoin seuraavalla tavalla aina, kun nappia kuv: 2 painetaan:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hitsausjännite - Nupin säätöarvot <p>Valo syttyy ja digitaalisen mittarin näyttö muuttuu jokaisen parametrisetuksen mukaisesti. Huomaa: hitsauksen virtalähteen säädöistä johtuen joitakin parametrejä ei voida valita.</p> |
| <p>Ved å trykke tasten rep: 15, kan forholdene på skjermen på det digitale måleapparatet velges på den følgende måten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Oprinnelig tilstand (4T) - Hovedbryter - Kraterfyllerforhold <p>Gå til instruksjonsmanualen for sveisestrømkilden for å se den sette metoden og området til hvert parameter.</p> |  | <p>Digitaalisen mittarin näytön tila voidaan valita seuraavalla tavalla painamalla nappia kuv: 15:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alkuperäinen tila (4T) - Pääasiallinen tila - Kraaterin täyttötila <p>Kunkin parametrien säätäminen ja toiminta-alue selostetaan hitsausvirtalähteen käyttöoppaassa.</p> |


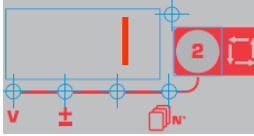
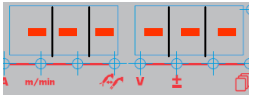
| 3.4 FRONTPANELETS FUNKSJONALITETER | 3.4 ETUPANELIN TOIMINNOT |
|--|--|
| -Data som er satt av den digitale fjernkontrollen er sendt til sveisestrømkilden. De kan kontrolleres på sveisestrømkilden. | -Digitaalisen kaukosäätimestä asetetut tiedot lähetetään hitsausvirtälähteeseen. Ne voi tarkistaa hitsausvirtälähteestä. |
| <p>Skjermen på trådmateren har de følgende funksjonene.</p> <p>-(1) Skjerm for satt parameterverdi: Parametre som er justert vises under Av-tid (Med unntatt av resultatvisningsperioden rett etter sveisingen er fullført)og ”innstilt verdvisnings”- modus under sveising.</p> <p>-(2) Visning av uttaksstrøm under sveising Under sveising, endrer indikasjonene på det digitale måleapparatet seg automatisk, fra de innstilte verdiene på hver parameter til gjennomsnittet på den faktiske uttaksspenningen. Dette er det samme som den gjennomsnittlige indikasjonen på sveisestrømkilden. For å endre hvert parameter mens du kontrollerer den innstilte verdien under sveising, skal du bytte til ”visningsmodus for innstilte verdier” ved å trykke tast rep: 15 (og tast rep: 1 og tast rep: 2). ”Visning av gjennomsnitt- modus har startet dersom ingen knapper har blitt trykket innen 5 sekunder, eller tast rep: 15 er trykket. Når pistolbryteren trykkes, forandres det blinkende LED i LED-rekken som vises, avhengig av sveiseoperasjonen.</p> <p>(3) Visning av sveiseresultat Etter at sveisingen er fullført, blir resultatet vist i en periode på 20 sekunder, på samme måte som sveisestrømkilden. Indikatoren blinker.. -For å forandre tiden på resultatskjermen, skal du stille inn den interne funksjonen rep: 21 på den tilkoblede sveisestrømkilden.</p> <p>(4) Visning av problem Når det skjer noen problemer på sveisestrømkilden eller kommunisering mellom sveisestrømkilden og trådmateren, blinker problemnr. og indikerer årsaken til problemet. Henvend til instruksjonsmanualen for sveisestrømkilden og for trådmateren.</p> | <p>Langansyöttäjän näytön toiminnot ovat seuraavanlaiset.</p> <p>-(1) Parametrien asetusrvojen näyttö Säädetyt parametrit näkyvät laitteen ollessa off-asennossa (poislukien tuloksen näyttöaika juuri hitsauksen jälkeen) sekä ”asetusrvojen näyttö” –asennossa hitsauksen aikana.</p> <p>-(2) Hitsauksen antovirran näyttö Digitaalisen mittarin näyttö vaihtuu automaattisesti hitsauksen aikana jokaisen parametrien asetusrvosta tosiasialliseksi antovirran keskiarvoksi. Tämä on sama kuin hitsausvirtälähteen keskiarvonäyttö. Parametriä voi muuttaa asetusrvoa hitsauksen aikana tarkistettaessa vaihtamalla ”asetusrvon näyttö-asentoon” painamalla nappia kuv: 15 (tai nappia kuv: 1 ja nappia kuv: 2). ”Keskiarvon näyttö” –asento käynnistyy, jos mitään nappia ei paineta 5 sekunnin aikana tai jos painetaan nappia kuv: 15. Hitsaustoiminnosta riippuen, järjestyksen näyttövalon vilkkuva valo vaihtuu kun polttimen kytkintä painetaan.</p> <p>(3) Hitsaustuloksen näyttö Hitsaustulos näkyy 20 sekunnin ajan hitsauksen jälkeen, myös hitsausvirtälähteellä. Näyttö vilkkuu Tuloksen näyttöaika voi muuttaa asettamalla kytketyn hitsausvirtälähteen sisäinen toiminto kuv: 21.</p> <p>(4) Virheiden näyttö Virheen sattuessa hitsausvirtälähteessä tai hitsausvirtälähteen ja langansyöttäjän välisessä tiedonkulussa alkaa virheen numero vilkkua, osoittaen virheen laatua. Virheet on kuvattu hitsausvirtälähteen ja langansyöttäjän käyttöoppaassa.</p> |
| <p>Justeringsbrytere For å justere parametrene med parameterjusteringsbryterne (venstre, høyre) (rep: 22, rep: 23) under sveising, skal du bytte til ”stilt inn verdvisningsmodus” ved å trykke tast Rep: 15 eller tast rep: 1 og tast rep: 2.</p> <p>De følgende parametrene kan justeres.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Oppstartstrøm, oppstartspenning (\pmjusteringsverdi på en justeringsbryter) og bueregenskaper kan justeres under oppstartstrøm. • Sveisestrøm, sveisespenning (\pmjusteringsverdi på en justeringsbryter) og bueregenskaper kan justeres under hovedsveising. • Kraterfyllstrøm, kraterfyllspenning (\pmjusteringsverdi på en justeringsbryter) og bueregenskaper kan justeres under kraterfyllstrømbruk. | <p>Säätönupit Parametrien säätäminen parametrien säätönupeista (vasen, oikea) (kuv: 22, kuv: 23) hitsauksen aikana tapahtuu vaihtamalla ”asetusrvon näyttö-asentoon” painamalla nappia kuv: 15 tai nappia kuv: 1 ja nappia kuv: 2.</p> <p>Seuraavia parametrejä voidaan säätää.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aloitusvirtaa, aloitusjännitettä (\pm säätöarvo yhdellä nupinsäädöllä) ja kaaren ominaisuuksia voidaan säätää aloitusvirran aikana. • Hitsausvirtaa, hitsausjännitettä (\pmsäätöarvo yhdellä nupinsäädöllä) ja kaaren ominaisuuksia voidaan säätää pääasiallisen hitsauksen aikana. • Kraaterin täyttövirtaa, kraaterin täyttöjännitettä (\pmsäätöarvo yhdellä nupinsäädöllä) ja kaaren ominaisuuksia voidaan säätää kraaterin täyttövirran aikana. |

| | |
|---|---|
| <p>Tastelås: Under tastelås på sveisestrømkilden, er tastene på trådmateren låst. Den øvre LED til venstre for tast rep: 1 på trådmateren blinker når tastelåsen er aktivert. Sveiseforholdet kan bli gås tilbake til, lagres, og lastes inn på samme måte som sveisestrømkilden, selv under tastelåsing.</p> | <p>Nappilukko: Hitsausvirtalähteen nappilukko koskee myös langansäättäjän nappeja. Langansyöttäjän napin kuv: 1 vasemmalla yläpuolella oleva valo vilkkuu nappilukon ollessa päällä. Hitsaustila voidaan tarkistaa, tallentaa, ja palauttaa samalla tavoin kuin hitsausvirtalähteessä myös nappilukon ollessa päällä.</p> |
|---|---|

| | |
|----------------------------|--------------------------------|
| 3.4.1 BRUK AV MINNE | 3.4.1 MUISTIINTALLENNUS |
|----------------------------|--------------------------------|

| | |
|--|--|
| <p>Minnefunksjon for sveiseforhold: Fordi minnet på sveisestrømkilden brukes til minnefunksjonen for sveiseforhold, kan ikke trådmateren lagre data. De innstilte verdiene satt av sveisestrømkilden er lagret, bortsett fra data innstilt av trådmateren</p> <p>Når forholdet er i minnet på trådmateren, kontroller også innstillingen på sveisestrømkilden før bruk. Når lagringsmoduset eller lastemoduset har startet, er ikke noen tasteoperasjon bortsett fra lagre rep: 19 tast og valg rep: 18 tast tilgjengelig.</p> <p>For å gå ut fra moduset under bruk, bruk tasten rep 18 i lagringsmoduset og bruk tasten rep: 19 i lastemoduset.</p> | <p>Hitsaustilan muistitoiminto : Koska hitsausvirtalähteen muistia käytetään hitsaustilan muistitoimintoa varten, langansyöttäjä ei itsessään voi tallentaa tietoa. Hitsausvirtalähteen asetusarvot tallentuvat paitsi jos ne on asetettu langansyöttäjän kautta.</p> <p>Kun langansyöttäjä tallentaa hitsaustilan on hitsausvirtalähteen asetus myös tarkistettava ennen käynnistämistä. Kun tallennus- tai palautusasetto käynnistetään ovat kaikki nappitoiminnot paitsi tallennusnappi kuv: 19 ja valintanappi kuv: 18 poissa käytöstä.</p> <p>Asennosta voidaan koneen ollessa käynnissä poistua käyttämällä tallennusasennossa nappia kuv 18 ja palautusasennossa nappia kuv: 19.</p> |
|--|--|

| | | |
|--|---|--|
| <p>Lagre Sveiseforholdet som er i bruk lagres i minnet på sveisestrømkilden.</p> <p>(1) Trykk tasten rep: 19. Lagremoduset starter. LED over til venstre av tasten lyser Tilstandsnummeret blinker på det digitale måleapparatet til høyre,, og forholdsnummer LED er patent. Ingenting er indikert på det digitale måleapparatet til venstre. Tilstandsnummeret kan innstilles med parameterjusteringsbryteren (høyre) rep:23</p> <p>(2) Etter at du har innstilt forholdsnummeret, trykk på tast nr.19 igjen for å blinke LED over til venstre. Den innstilte verdien av hvert parameter som er lagret til forholdsnummeret kan kontrolleres med tast rep: 1, tast rep: 2, og tast rep: 15. Den innstilte verdien på det valgte parametret blinker på det digitale måleapparatet. Om ingen data har blitt lagret på det valgte forholdsnummeret, vil skjermen vise "----" på det digitale måleapparatet og skjermen vil blinke.</p> <p>Hvis verdier vises, skal du trykke på tasten rep: 19 for å avbryte de forrige parametrene.</p> <p>(3) Trykk tasten rep: 19 igjen for å lagre dataen i bruk til sveisestrømkilden og avslutt lagremodus.</p> |    | <p>Tallennus Käytössä oleva hitsaustila tallentuu hitsausvirtalähteen muistiin.</p> <p>(1) Tallennusasetto käynnistyy kun nappia kuv: 19 painetaan. Napin vasemmassa yläkulmassa oleva valo syttyy. Tilanumero vilkkuu oikeanpuoleisella digitaalisella mittarilla ja tilanumeron valo syttyy. Vasemmanpuoleisella digitaalisella mittarilla ei näy mitään. Tilanumeron voi säätää parametrien säätönupista (oikea) kuv :23</p> <p>(2) Kun tilanumero on säädetty, painetaan nappia nro 19 uudestaan. Vasemman yläkulman valo alkaa vilkkua. Jokaisen tilanumeroon tallennetun parametrin asetusarvo voidaan tarkistaa napista kuv: 1, napista kuv: 2, ja napista kuv: 15. Valitun parametrin asetusarvo vilkkuu digitaalisella mittarilla. Jos valittuun tilanumeroon ei ole tallennettu tietoa näkyy " - - " digitaalisella mittarilla ja näyttö vilkkuu.</p> <p>Jos arvot ovat näkyvillä voidaan edelliset parametrit peruuttaa painamalla kerran nappia kuv: 19.</p> <p>(3) Uusi napin kuv: 19 painallus tallentaa käytössä olevan tiedon hitsausvirtalähteeseen ja sulkee tallennusasennon.</p> |
|--|---|--|

| | | |
|--|---|--|
| <p>Last opp Sveiseforholdet som er lagret, leses fra minnet til sveisestrømkilden.</p> <p>(1) Trykk tasten rep: 18. Lastemodus starter og led over til venstre for tasten lyser. Skjermen vises. Tilstandsnummeret blinker på det digitale måleapparatet, og tilstand N° led lyser. Ingenting er indikert på det digitale måleapparatet til venstre. Tilstand N°. kan innstilles med parameterjusteringsbryteren (høyre) rep: 23.</p> <p>(2) Etter innstillingen av tilstandsnummeret, skal du trykke tasten rep: 18 igjen for å blinke led over til venstre.</p> <p>Den innstilte verdien på parametrene for sveiseforhold kan kontrolleres med tast rep: 1, tast rep: 2, og tast rep: 15.</p> <p>Den innstilte verdien på det valgte parameteret blinker på det digitale måleapparatet.</p> <p>Om ingen data har blitt lagret på det valgte tilstandsnummeret, vil skjermen være som vist i Fig. lukket.</p> <p>(3) hvis tasten rep: 18 trykkes igjen, lastes data som er lagret, og lastemodus avsluttes.</p> |    | <p>Palautus Tallennettu hitsaustila luetaan hitsausvirtalähteen muistista.</p> <p>(1) Palautusasento käynnistyy kun nappia kuv: 18 painetaan. Vasemman yläkulman valo syttyy ja näyttö tulee näkyviin. Tilanumero vilkkuu oikeanpuolimmaisella digitaalisella mittarilla, ja tilanumeron valo syttyy. Vasemmanpuolimmaisella digitaalisella mittarilla ei näy mitään. Tilanumero voidaan säätää parametrien säätönupista (oikea) kuv: 23.</p> <p>(2) Kun tilanumero on säädetty, painetaan nappia kuv:18 uudestaan. Vasemman yläkulman valo alkaa vilkkua</p> <p>Luettavan hitsaustilan parametrin asetusarvo voidaan tarkistaa napista kuv: 1, napista kuv: 2, ja napista kuv: 15.</p> <p>Valitun parametrin asetusarvo vilkkuu digitaalisella mittarilla.</p> <p>Jos valittuun tilanumeroon ei ole tallennettu tietoa on näyttö kuvan mukaisesti poissa päältä.</p> <p>(3) Uusi napin kuv: 18 painallus palauttaa muistissa olevan tiedon ja sulkee palautusasennon.</p> |
| <p>Sletting av data i minnet Data i minnet kan ikke slettes av trådmateren. For å slette data, bruk sveisestrømkilden, ved å referere til instruksjonsmanualen for sveisestrømkilden.</p> | <p>Muistissa olevan tiedon pyyhkiminen Langansyöttäjän kautta ei voida pyyhkiä muistissa olevaa tietoa. Tieto pyyhkitään hitsausvirtalähteen kautta, hitsausvirtalähteen käyttöoppaan mukaisesti.</p> | |

| 3.5 ALTERNATIVER | | 3.5 LISÄVARUSTEET | |
|------------------|------------|-------------------|--|
| Trallesett | W000267595 | Vaunusarja | |
| Strømmingsmåler | W000267596 | Virtausmittari | |
| Balanserstøtte | W000274267 | Viputuki | |

4. VEDLIKEHOLD

To ganger om året, avhengig av hvor ofte settet brukes, skal du inspisere:

- generell renslighet på trådmateren
- elektriske og gasskoblinger.

FORSIKTIG

Du skal aldri vaske eller utføre reparasjoner på innsiden uten først å kontrollere at settet har blitt koblet fra nettstrømmen. Fjern trådmaterpanelene og støvsug opp alt støv og partikler som måtte finnes.

Sett alltid på et munnstykke når du rengjør disse delene slik at du ikke skader spoleisolasjonen.

MERK! TO GANGER I ÅRET

Du skal støvsuge de elektroniske kretsene nøye, og passé på at munnstykket ikke skader komponentene.

Dersom trådmateren utvikler en feilfunksjon, skal du utføre følgende trinn, før du forsøker å diagnostisere problemet:

- de elektriske koblingene på strømmen, kontrollen og tilførselskretsene.
- tilstanden til isoleringen, kablene og ledningene.

FORSIKTIG

Ved hver oppstart av sveisesettet, og før noen SAV tekniske service-operasjoner, skal du kontrollere:

- at strømterminalene ikke er dårlig tilstrammet
- at koblingen er riktig
- gasstrømmen
- tilstanden på pistolen
- type tråd og diameter på tråden

4.1. TRÅDRULLER OG FØREANORDNINGER

Under normale arbeidsforhold, vil dette tilleggsutstyret gi deg lang brukstid før utskiftning blir nødvendig.

Men tidlig slitasje og tiltetning kan forårsakes av klebrige avleiringer.

For å redusere risikoen for at dette kan skje, skal du kontrollere hvor ren platen er med regelmessige tidsrom.

Motorens reduksjonsgirsett er vedlikeholdsfrritt.

Hvordan kontrollere programversjonen

Programversjonen som er installert i trådmateren kan bekrefte ved bruk av følgende metode.

Ved å trykke kun tasten **rep: 24**, skal du slå på strømbryteren på sveisekraftkilden. Etter at strømmen er tilført, vil versjonen vises på digitalmåleren.

Trådmater fil nr. (E2442) vises

| | | |
|---|---|---|
| E | - | 2 |
|---|---|---|

| | | |
|---|---|---|
| 2 | 4 | 2 |
|---|---|---|

Langansyöttäjätiedosto nro (E2442) näkyy

Trykk tast **rep: 24** igjen

Venstre: "002" Hovedversjonen (Ver. 002) vises

Høyre: "000" Sideversjonen vises.

| | | |
|---|---|---|
| 0 | 0 | 2 |
|---|---|---|

| | | |
|---|---|---|
| 0 | 0 | 0 |
|---|---|---|

Nappia **kuv: 24** painetaan uudestaan

Vasen: "002" Pääsiallinen versio (Ver. 002) näkyy

Oikea: "000" Toissijainen versio näkyy.

Trykk tast **rep: 24** igjen.

Trådmateren startes opp normalt og operasjonen kan startes.

Nappia **kuv: 24** painetaan uudestaan.

Langansyöttäjä käynnistyy normaalisti ja toiminta voidaan aloittaa.

4. HUOLTO

Seuraavat tarkistukset suoritetaan 2 kertaa vuodessa, laitteen käyttöasteesta riippuen:

- langansyöttäjän yleinen puhtaus
- sähkö- ja kaasuliitännät

VAROITUS

Laitte on aina kytkettävä irti sähköverkosta ennen kuin sen sisäpuolella suoritetaan puhdistus- tai korjaustöitä.

Langansyöttäjän panelit poistetaan ja sen jälkeen imuroidaan mahdollinen pöly ja hiukkaset pois.

Näiden osien puhdistukseen on aina käytettävä muovisuutinta jotta kelan eristys ei vahingoitu.



VAROITUS PUOLIVUOSITTAIN

Sähköpiirit imuroidaan varovasti ja varmistetaan, ettei suutin vahingoita osia.

Mikäli langansyöttäjän toiminta häiriytyy on seuraavat tarkistukset suoritettava ennen kuin vikaa lähdetään etsimään:

- virta-, ohjaus- ja syöttöpiirien sähköliitännät
- eristyksen, kaapelien ja johtojen kunto.



VAROITUS

Aina kun hitsauslaite käynnistetään ja ennen kuin SAV- tekninen huolto aloitetaan on tarkistettava:

- ettei virtaterminalaaleja ole kiinnitetty huonosti
- että kytkös on oikea
- kaasuvirtaus
- polttimen kunto
- langan tyyppi ja läpimitta



4.1. LANKARULLAT JA -OHJAIMET

Normaaleissa työolosuhteissa nämä lisävarusteet toimivat pitkään, ennen kuin ne on vaihdettava.

Tahmeat kertymät voivat kuitenkin aiheuttaa ennenaikaista kulumista tai tukkeutumista.

Tämän ongelman esiintymistä voidaan vähentää tarkistamalla laatan puhtaus tasaisin väliajoin.

Moottorin alennusvaihesarjaa ei tarvitse huoltaa.

Ohjelmiston tarkistaminen

Langansyöttäjään asennettu ohjelmisto voidaan tarkistaa seuraavalla tavalla.

*Hitsausvirtalähde kytketään päälle painamalla vain nappia **kuv: 24**.*

Ohjelmistoversio näkyy digitaalisesta mittarista kun virta kulkee laitteessa.

4.1 FEILMELDING

Når det oppstår problemer under bruk, blinker koden for problemet på digitalmåleren til sveisekilden og digitalmåleren til trådmateren, og sveisestrømkilden stopper automatisk. Se mottiltak som beskrives i instruksjonsmanualen for sveisestrømkilden. Når det oppstår problemer i kommunikasjonen mellom trådmateren og sveisestrømkilden, vises koden for problemet enten på sveisestrømkilden eller trådmateren. I dette tilfellet, skal du kontrollere følgende deler.

Hvis "E-950" blinker: CAN bus av feil

"E-950" blinker hvis kommunikasjonen til strømkilden eller trådmateren ikke er tilgjengelig. I dette tilfellet skal du slå av strømbryteren på sveisekraftkilden. Kontroller koblingen mellom sveisestrømkilden og trådmateren, og slå på strømbryteren igjen. Hvis problemtilstanden ikke forbedres, skal du kontakte agenten.

Hvis "E-951" blinker: ID flerkoblingsfeil

"E-951" blinker hvis mer enn en sveisestrømkilde eller trådmater er tilkoblet, dersom innstillingen er feil. Slå av strømbryteren til sveisestrømkilden og bekreft at nummeret på tilkoblet sveisestrømkilder og trådmater er riktig. Deretter skal du slå på strømbryteren igjen.

Hvis "E-952" blinker: Kommunikasjonsavbrudd.

"E-952" blinker hvis kommunikasjonen til strømkilden eller trådmateren svikter av og til eller uavbrutt. Slå av strømbryteren på sveisestrømkilden. Kontroller koblingen mellom sveisestrømkilden og trådmateren, og slå på strømbryteren igjen. Hvis problemtilstanden ikke forbedres, skal du kontakte agenten.

Hvis "E-955" blinker: Koblingstypefeil

"E-955" blinker hvis trådmateren er tilkoblet en sveisestrømkilde som ikke er i orden. Kontroller typen sveisestrømkilde som er i samsvar med trådmateren, og slå på strømbryteren igjen.

Hvis "E-960" blinker: Ingen koblingsenhet

"E-960" blinker på trådmateren hvis trådmateren er slått PÅ mens den er frakoblet sveisestrømkilden. Kontroller koblingen mellom trådmateren og sveisestrømkilde, og slå på strømbryteren igjen.

4.1 VIKAIMOITUKSET

Jos laitteen kulun aikana esiintyy ongelmia, hitsausvirtalähteen ja langansyöttäjän digitaalisten mittareiden vikakoodit vilkkuvat ja hitsausvirtalähde pysähtyy automaattisesti. Vastatoimet on kuvattu hitsausvirtalähteen käyttöoppaassa.

Jos langansyöttäjän ja hitsausvirtalähteen välisessä tiedonkulussa esiintyy ongelmia, vikakoodi näkyy joko hitsausvirtalähteessä tai langansyöttäjässä. Tällöin tarkistetaan seuraavat.

Jos "E-950" vilkkuu: ohjausalueväylä poissa päältä

"E-950" vilkkuu jos tiedonvälitys hitsausvirtalähteestä tai langansyöttäjästä ei kulje. Tällöin hitsausvirtalähde kytketään pois päältä. Hitsausvirtalähteen ja langansyöttäjän välinen liitäntä tarkistetaan, minkä jälkeen virta kytketään uudestaan päälle. Jos vika ei ole korjattavissa, on otettava yhteys jälleenmyyjään.

Jos "E-951" vilkkuu: ID-lisäysvika

"E-951" vilkkuu kun yhtä useampi hitsausvirtalähde tai langansyöttäjä liitetään ja säätö on viallinen. Hitsausvirtalähde kytketään pois päältä ja varmistetaan, että liitettyjen hitsausvirtalähteen ja langansyöttäjien lukumäärä on oikea. Tämän jälkeen virta kytketään uudelleen päälle.

Jos "E-952" vilkkuu: Tiedonkulun aikaraja ylittyi.

"E-952" vilkkuu jos hitsausvirtalähteen tai langansyöttäjän tiedonkulku katkeaa väliaikaisesti tai jatkuvasti. Hitsausvirtalähde kytketään tällöin pois päältä. Hitsausvirtalähteen ja langansyöttäjän välinen liitäntä tarkistetaan, minkä jälkeen virta kytketään uudelleen päälle. Jos vika ei ole korjattavissa, on otettava yhteys jälleenmyyjään.

Jos "E-955" vilkkuu: Liitäntätyypin vika

"E-955" vilkkuu jos langansyöttäjä on liitetty vialliseen hitsausvirtalähteeseen. Tällöin on varmistettava, että hitsausvirtalähteen tyyppi vastaa langansyöttäjää, minkä jälkeen virta kytketään uudelleen päälle.

Jos "E-960" vilkkuu: Liitäntäyksikkö puuttuu

"E-960" vilkkuu langansyöttäjällä jos langansyöttäjä on kytketty PÄÄLLE vaikka sitä ei ole liitetty hitsausvirtalähteeseen. Tällöin on tarkistettava langansyöttäjän ja hitsausvirtalähteen liitäntä, minkä jälkeen virta kytketään uudelleen päälle.

4.2 REPARASJONSPROSEDYRE

4.2 KORJAUSMENETTELY

Service-operasjoner som utføres på elektriske installasjoner må være utført av personer som er kvalifisert til å gjøre denne type arbeid (se SIKKERHET INSTRUKSJONER- avsnittet).

Sähkölaitteiden huollon saavat suorittaa ainoastaan tällaiseen työhön pätevöityneet henkilöt (lisätiedot TURVAOHJEET-osiassa).

| | | | | |
|---|--|------------------|--|--|
| <p>PROBLEM: Ingenting vises på digitalmåleren selv om Strømbryteren er satt på AV.</p> | | <p>1</p> | <p>VIKA: Digitaalinen mittari ei näytä mitään vaikka virta on päällä (ON).</p> | |
| <p>Ingenting vises på sveisestrømkilden.</p> | | | <p>Hitsausvirtalähde ei näytä mitään.</p> | |
| <p>ÅRSAK</p> <p>Sveisekilden Har noen problemer.</p> | <p>LØSNING</p> <p>Se instruksjonsmanualen for sveising. Strømkilde.</p> | | <p>SYY</p> <p>Hitsausvirtalähteessä on vika.</p> | <p>RATKAISU</p> <p>Tarkista hitsausvirtalähteen käyttöopas.</p> |
| <p>PROBLEM: Ingenting vises på digitalmåleren selv om strømbryteren er satt på AV.</p> | | <p>1A</p> | <p>VIKA: Digitaalinen mittari ei näytä mitään vaikka virta on päällä (ON).</p> | |
| <p>Data vises på sveisestrømkilden.</p> | | | <p>Hitsausvirtalähde ei näytä tietoja.</p> | |
| <p>ÅRSAK</p> <p>Ledningen som er tilkoblet til strømkilden har noen problemer.</p> | <p>LØSNING</p> <p>Kontroller for brudd på ledningen, og sjekk tilkoblingen.</p> | | <p>SYY</p> <p>Hitsausvirtalähteeseen liitettyssä johdossa on vika.</p> | <p>RATKAISU</p> <p>Tarkista johdon kunto sekä liitännät.</p> |
| <p>PROBLEM: Skjermen for digitalmåling vil ikke endres selv om justeringsbryteren dreies.</p> | | <p>2</p> | <p>VIKA: Digitaalisen mittarin näyttö ei muutu säätönappia väännettäessä.</p> | |
| <p>Den andre skjermvinduet enn sveisestrømmingen endres.</p> | | | <p>Muu, kuin hitsausvirtanäyttö muuttuu.</p> | |
| <p>ÅRSAK</p> <p>Den analoge fjernkontrollen er tilkoblet</p> | <p>LØSNING</p> <p>Bruk eller fjern den analoge fjernkontrollen.</p> | | <p>SYY</p> <p>Analoginen kauko-ohjain on liitetty</p> | <p>RATKAISU</p> <p>Käytä tai poista analoginen kauko-ohjain</p> |
| <p>PROBLEM: Skjermen for digitalmåling vil ikke endres selv om justeringsbryteren dreies.</p> | | <p>2A</p> | <p>VIKA: Digitaalisen mittarin näyttö ei muutu säätönappia väännettäessä.</p> | |
| <p>Ingen parametere vil endres.</p> | | | <p>Kaikki parametrit eivät muutu.</p> | |
| <p>ÅRSAK</p> <p>Ledningen som er tilkoblet strømkilden har noen problemer.</p> | <p>LØSNING</p> <p>Kontroller for brudd på ledningen, og sjekk tilkoblingen.</p> | | <p>SYY</p> <p>Hitsausvirtalähteeseen liitettyssä johdossa on vika.</p> | <p>RATKAISU</p> <p>Tarkista johdon kunto sekä liitännät.</p> |
| <p>PROBLEM: Det er stor forskjell på sveisemaskin og indikasjon på trådmaterhastighet.</p> | | <p>3</p> | <p>VIKA: Hitsauslaite sekä langan syöttönopeuden indikaattori ovat kovasti erilaiset.</p> | |
| <p>ÅRSAK</p> <p>Indikasjon for trådmaterhastighet på trådmater og sveisemaskin er forskjellig.</p> | | | <p>SYY</p> <p>Langansyöttäjän langan syöttönopeuden indikaattori ja hitsauslaite ovat erilaiset.</p> | |
| <p>LØSNING</p> <p>Kontroller trådmaterhastigheten på sveisemaskinen og still inn enhet på digital fjernkontroll.</p> | | | <p>RATKAISU</p> <p>Tarkista hitsauslaitteen langan syöttönopeusyksikkö ja aseta sen jälkeen yksikkö digitaaliselle kauko-ohjaukselle.</p> | |
| <p>PROBLEM: generator er slått på, ingen innstillingspunkt</p> | | <p>4</p> | <p>VIKA: generaattori kytketty päälle ilman asetuservoa</p> | |
| <p>ÅRSAK</p> <p>Tilførsel</p> | <p>LØSNING</p> <p>Kontroller sikring F1 på trådmaterkortet. kort</p> | | <p>SYY</p> <p>Syöttö</p> | <p>RATKAISU</p> <p>Tarkista langansyöttäkortin varoke F1</p> |

4.2 REPARASJONSPROSEDYRE

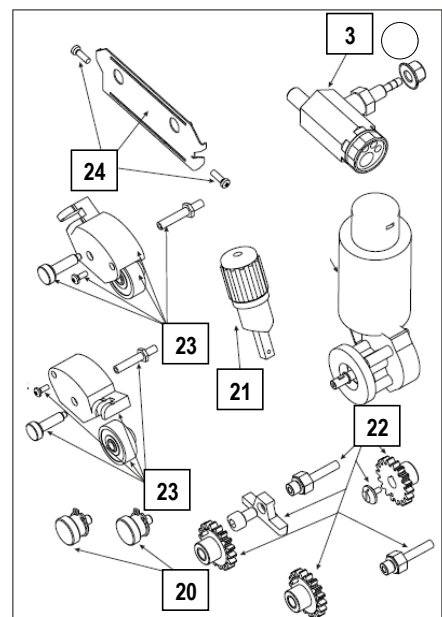
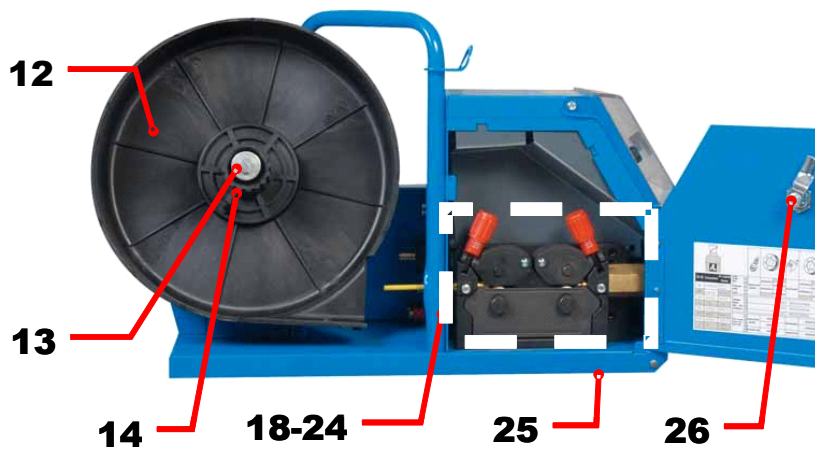
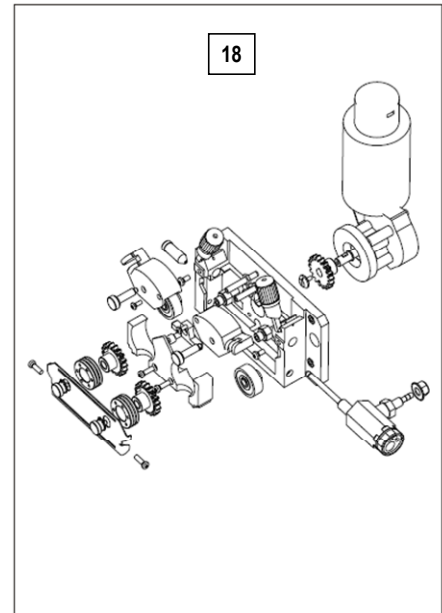
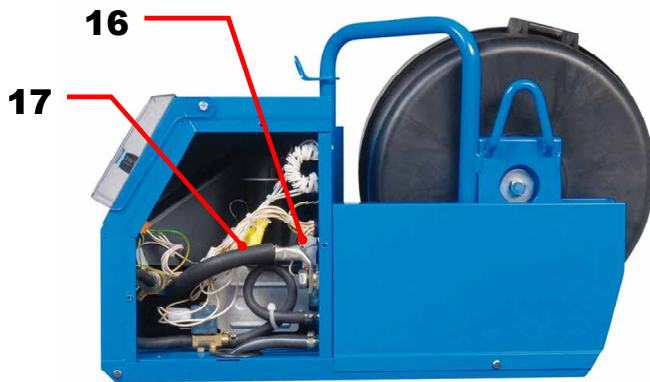
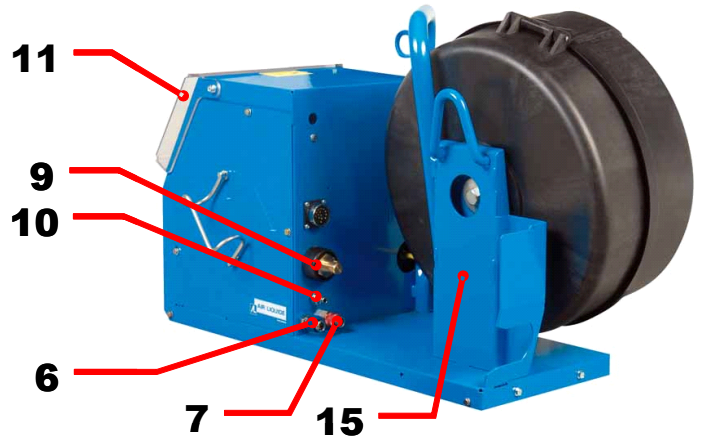
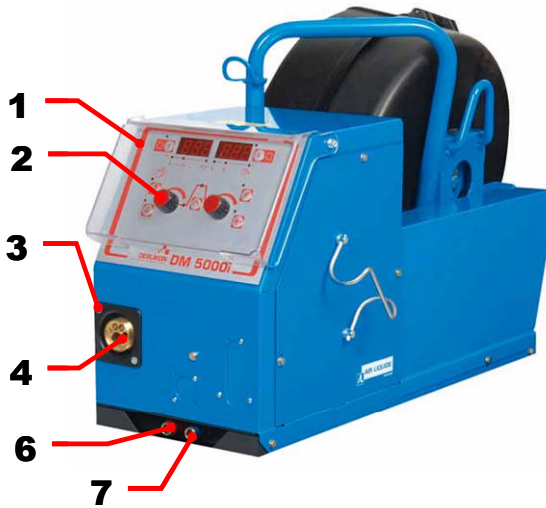
4.2 KORJAUSMENETTELY

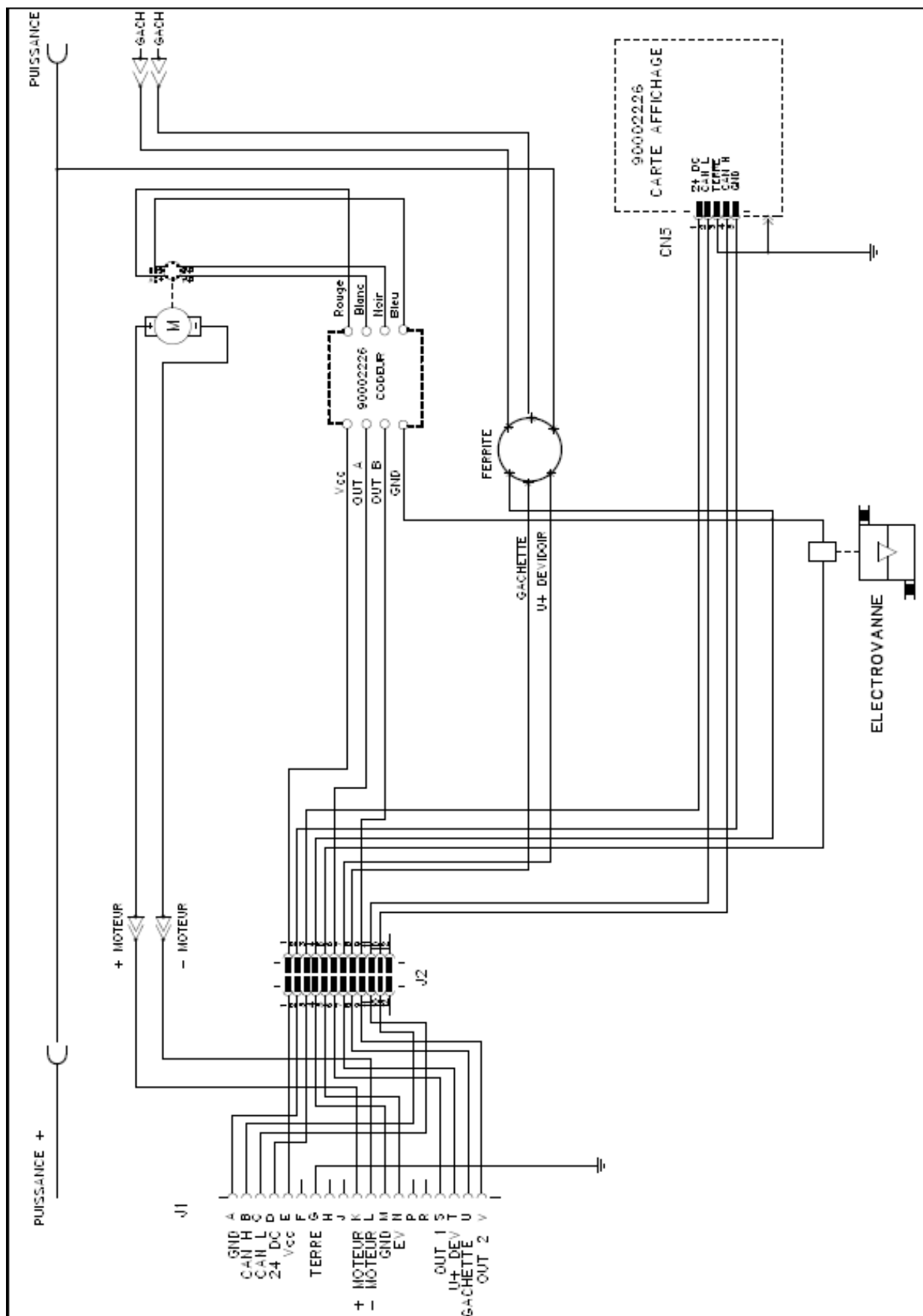
| | | | | |
|--|--|-----------|---|---|
| PROBLEM: generator er slått på, ingen innstillingspunkt | | 4A | VIKA: generaattori kytketty päälle ilman asetusarvoa | |
| ÅRSAK | LØSNING | | SYY | RATKAISU |
| Tilkoblinger | -Kontroller at slangeforbindelsen er tilkoblet på sveisesett siden av trådmaterenheten -Kontroller kobling B23 på frontpanelkortet og kobling J1 på det innstilte basekortet - Kontroller koblinger B43 og B56 på trådmaterkortet og kobling J1 på trådbasekortet. - Kontroller at L4 og L2 er påtente | | Liitännät | -Tarkista, että haarniskan liitäntä on liitetty hitsauslaitteen ja langansyöttäjän sivuille - Tarkista etupanelin kortin liitäntä B23 ja laitteen peruskortin liitäntä J1 - Tarkista langansyöttäjän kortin liitännät B43 ja B56 ja langansyöttäjän peruskortin liitäntä J1 - Tarkista, että L4 ja L2 on sytytettynä |
| PROBLEM: generator er slått på, ingen innstillingspunkt | | 4B | VIKA: generaattori kytketty päälle ilman asetusarvoa | |
| ÅRSAK | LØSNING | | SYY | RATKAISU |
| Elektronisk kort | Hvis NG, skal du bytte frontpanelet IC | | Sähkökortti | Ellei, vaihda etupanelin mikropiiri |
| PROBLEM: Generator på og ingen melding på skjermen eller skjermproblemer. | | 5 | VIKA: generaattori on päällä mutta näytöllä ei ole viestiä ja näytössä on vika | |
| ÅRSAK | LØSNING | | SYY | RATKAISU |
| Tilførsel | Skru installasjonen av og på igjen. | | Syöttö | Kytke laite pois päältä ja jälleen päälle |
| PROBLEM: Maskinen kjører, ingen effekt eller gasskontroll | | 6 | VIKA: laite kulkee ilman aukikelaamista tai kaasuhjausta | |
| ÅRSAK | LØSNING | | SYY | RATKAISU |
| tilkoblinger | - Kontroller tilkoblingene for motortilførsel på MOT+ og MOT-Faston (vist ved enkoder feil) - Kontroller at solenoidventilen er tilkoblet ordentlig på B44-1c og B44-2 - Kontroller gassolenoidventiloperasjonen med en gasstapper (trykk på trådmateren litt) - Kontroller utløserkontakten på de to Fastonene og sveisepistolkontakten. - Kontroller at det ikke er noen feilmelding på settets frontpanel -Kontroller at ingen ekstern krets er tilkoblet parallelt med solenoidventilen | | liitännät | - Tarkista moottorin syöttöliitännät MOT+ ja MOT- Faston –koskettimista (näkyvä koodausvirheestä) - Tarkista, että magneettiventtiili on liitetty kunnolla kohtiin B44-1c ja B44-2 - Tarkista kaasun ilmauksen avulla kaasun magneettiventtiilin toiminta (paina langansyötintä hetken verran) - Tarkista kahden Faston-koskettimen ja polttimen liipasinyhteys - Tarkista, ettei laitteen etupanelilla ole vikailmoitusta -Tarkista, ettei magneettiventtiilin kanssa rinnakkain ole liitetty ulkoista piiriä |
| PROBLEM: Maskinsveising, mateproblemer | | 6 | VIKA: laite hitsaa, mutta syötössä on vika | |
| ÅRSAK | LØSNING | | SYY | RATKAISU |
| Forskjellige årsaker | - Kontroller at det ikke er noe glipp på rullene (trykk, rullereferanser, osv) -Kontroller at sveisepistolen er ordentlig utstyrt, og ikke overrullet rundt seg selv (tråd gnikker på hylsen, motorsikkerhet, osv) -Kontroller at den målte trådhastigheten tilsvarer med den innstilte trådhastigheten | | Eri syitä | -Tarkista, etteivät rullat lipsu (paine, rullien viitteet jne) - Tarkista, että poltin on kunnolla varustettu eikä ole liiaksi kieriytynyt itsensä ympäri (lanka hirtää suojusta, moottorin turvallisuus jne) - Tarkista, että mitattu langan nopeus vastaa asetettua langan nopeutta. |
| PROBLEM: maskinsveising, buevariasjon | | 6 | VIKA: laite hitsaa, kaari vaihtelee | |
| ÅRSAK | LØSNING | | SYY | RATKAISU |
| Forskjellige årsaker | -Kontroller at det ikke er gnising ved trådføreren i enden av pistolen (metallstøv ved kontaktslangen) -Kontroller at det ikke er noe ustabilitet på uttaket | | Eri syitä | -Tarkista, ettei polttimen alaosassa esiinny langanohjauksen hirtämistä (metallipölyä kosketinputkessa) -Tarkista, ettei aukikelaamisessa esiinny epävakaisuutta |

5. RESERVEDELER

5. VARAOSAT

| NAVN | REP | REF/VIITE | NIMIKE |
|--|-----|------------|--|
| FRONTPANEL FEEDER DM5000I | 1 | W000378330 | FRONT PANEL FEEDER DM5000I |
| FRONTPANELKORT | | W00027338 | ETUPANELIN KORTTI |
| KNAPP | 2 | W000352038 | NAPPI |
| HETTE FOR KNAPP | 2 | W000352043 | NAPIN KORKKI |
| EUROPEISK TILKOBLING SVEISEPISTOL | 3 | W000241681 | EUROOPPALAINEN POLTINKANTA |
| PLASTDEKSEL FOR SVEISEPISTOLKONTAKT | 4 | W000148699 | POLTINKANNAN MUOVISUOJUS |
| HURTIGKOBLING VANN (rød) | 6 | W000157026 | VESI NOPEA LIITÄNTÄ (punainen) |
| HURTIGKOBLING VANN (blå) | 7 | W000148730 | VESI NOPEA LIITÄNTÄ (sininen) |
| MAL KONTAKT 1/4T (STRØM) | 9 | W000241668 | PISTOKE 1/4T (VIRTA) |
| HURTIGKOBLING GASS | 10 | W000147413 | NOPEA KAASULIITÄNTÄ |
| BESKYTTENDE GJENNOMSIKTIG DEKSEL+FESTE | 11 | W000305113 | SUOJAAVA LÄPINÄKYVÄ SUOJUS+KIINNIKE |
| SPOLEDEKSEL | 12 | W000148918 | KELASUOJUS |
| HELE SPOLEAKSELEN | 13 | W000149075 | KELA-AKSELI, KOKONAINEN |
| SKRUE TIL SPOLEAKSEL | 14 | W000148691 | KELA-AKSELIN RUUVI |
| HELE SVEISEHUSSETTET | 15 | W000267518 | PELTIOSASETTI, KOKONAINEN |
| ELEKTROVENTIL 24V DC | 16 | W000148727 | SÄHKÖVENTTIILI 24V DC |
| MOTOR-KODERSETT | 17 | W000273382 | MOOTTORIKOODAUSSETTI |
| FULLSTENDIG TRÅDDEEF PLATEMOTOR | 18 | W000273383 | LANGANSYÖTTÄJÄN VAIHDEMOOTTORI, KOKONAINEN |
| 2 SKRUE FOR RULLEDEKSEL | 20 | W000148658 | 2 RULLASUOJUJUKSEN RUUVIA |
| TRYKKJUSTERING DEKSELENHET | 21 | W000148661 | PAINEENSÄÄTIMEN SUOJAYSIKKÖ |
| GIRGRUPPE/FESTEAKSEL | 22 | W000163284 | VAIHTEISTO / KIINNITYSAKSELI |
| HØYRE OG VENSTRE DEKSELENHET | 23 | W000255651 | OIKEA JA VASEN SUOJAYSIKKÖ |
| BESKYTTENDE DEKSEL | 24 | W000255653 | SUOJUSYSIKKÖ |
| GUMMIBLOKK(4) | 25 | W000162046 | KUMIJALAKSET(4) |
| TASTEBLOKK | 26 | W000147358 | NAPPILUKKO |
| SVINGHJUL DIA: 65mm | 27 | W000147076 | TAPPIPYÖRÄ LÄPIMITTA: 65mm |
| FASTSATT HJUL DIA: 160mm | 28 | W000147075 | KIINTOPYÖRÄ LÄPIMITTA: 160mm |
| SLEVLÅSENDE LOKK-SETT | 29 | W000267522 | ITSEKIINNITTYVÄT SUOJUKSET, SARJA |
| | | | |







ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

PL

Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy
Typu DM 50001 - Numer W000272364
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnych w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyli (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

RO

În cele ce urmează declarăm că generatorul de sudură manuală
Tip DM 50001 - Număr W000272364
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:

- Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau
- Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau
- Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος DM 50001 - Αριθμός W000272364
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξαθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕΚ της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Нижже заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип DM 50001 - Номер W000272364
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/СЕ ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; Или
- Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,
- Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY ze dne 27. ledna 2003 (RoHS) o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, neboť:

- Částice nepřesahují maximální koncentraci v homogenních materiálech ve výši 0,1 % váhy olova, rtuti, šestimocného chromu, polybrombifenylů (PBB) a polybrombifenyletherů (PBDE) a také maximální koncentraci 0,01 % váhy kadmia, jak to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE ze dne 2005/618/ES ze dne 18. srpna 2005 nebo
- zařízení je náhradním dílem určeným na opravu nebo opětovné použití elektrického a elektronického zařízení uvedeném na evropský trh před 1. červencem 2006 nebo
- zařízení je součástí velkého pevného průmyslového zařízení.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a
Típusú DM 50001 számú W000272364
kézi hegesztőgenerátor megfelel AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2002/95/EK számú, egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló IRÁNYELVE (2003. január 27.) előírásainak:

- összetevői nem haladják meg a homogén anyagokban az ólom, higany, kadmium, hat vegyértékű króm, polibrómozott bifenilek (PBB) és polibrómozott difenil-éterek (PBDE) 0,1 tömegszázalékos és a kadmium 0,01 tömegszázalékos koncentrációértékét, ahogyan azt a 618/2005/EK HATÁROZATA megköveteli; vagy az európai piacon 2006 július 1.
- előtt forgalomba hozott elektromos és elektronikus berendezések javítására vagy újrafelhasználására szolgáló pótalkatrésről van szó; vagy
- a berendezés egy állandó helyre telepített ipari nagyberendezés része..

SK

týmto vyhlasuje, že _enerator na manuálne zváranie
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šestimocného chrómu, polybrómbifenyllov (PBB) a polybrómbifenyleterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. Kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, 06.01.2009

Directeur Unité de production / Plant Manager

B. TUGAUT



ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type DM 50001 - Numéro W000272364
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU
CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car :

- Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

EN

Hereby states that the manual welding generator
Type DM 50001 - Number W000272364
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND
OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain
hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or
- The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or
- The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND
DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der
Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen
Geräten, da:

- die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo DM 50001 - Numero W000272364
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL
CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate
sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- L'apparecchiatura è una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- L'apparecchiatura è parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL
CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de
algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO
CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de
determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou
- O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou
- O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type DM 50001 - Nummer W000272364
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN
DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van
bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

SV

Förklarar härmed att generatom för manuell svetsning
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27
januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i
elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenylar (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmiom i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
- produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller
- produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

EC Déclaration of conformity

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type DM 5000I Numéro W000272364 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réf dérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type DM 5000I Number W000272364 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réf dérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ DM 5000I Nummer W000272364 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo DM 5000I Numero W000272364 è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réf dérivées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réf dérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réf dérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type DM 5000I Nummer W000272364 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Référévées». Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkoop worden overhandigd voor het archiveren.

SV

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning Typ DM 5000I Nummer W000272364 tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE) och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Référévées».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy Typu DM 5000I Numer W000272364 jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anuluje nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manuală Tip DM 5000I Număr W000272364 este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric.”

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος DM 5000I Αριθμός W000272364 συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляют, что генератор для ручной сварки Тип DM 5000I Номер W000272364 соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляют, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ DM 5000I Číslo W000272364 zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archíváciu.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování Typ DM 5000I Číslo W000272364 Vyhovuje ustanovením směrnice ohledně nízkého napětí (směrnice 2006/95/ES) a také směrnici CEM (směrnice 2004/108/ES) a vnitrostátním právním nařízením provádějícím tuto směrnici a prohlašuje dále, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostní pravidla pro zařízení pro elektrické svařování. Část 1: Zdroje proudu pro svařování"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma výrobku pro obloukové svařovací zařízení"

byly použity. Toto prohlášení platí také pro odvozené verze modelu uvedené výše, které budou označeny: "Odvozené reference".

Toto prohlášení o shodě CE zaručuje, že dodávané zařízení dodržuje platná právní nařízení, pokud je to používáno v souladu s přiloženým návodem k použití. Jakákoliv odlišná montáž nebo úprava způsobí, že certifikace bude neplatná. Doporučuje se tedy před jakoukoliv případnou úpravou spojit s výrobcem. Pokud tak podnik, který bude úpravu provádět, neučiní, bude muset zařízení nechat certifikovat znovu. V takovém případě pro nás nová certifikace nebude nijak závazná. Tento dokument musí být předán vašemu technickému oddělení nebo nákupnímu oddělení pro archivaci.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a típusú DM 5000I számú W000272364 kézi hegesztőgenerátor megfelel a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezésekről szóló 2006/95/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv és az elektromágneses összeférhetőségről szóló 2004/108/EK irányelv előírásainak és azok nemzeti törvényi megfelelőinek, továbbá kijelenti, hogy sor került az alábbi szabványok:

- EN 60 974-1 "Ívhegesztő berendezések biztonsági előírásai" 1. rész: "Hegesztési áramforrások"
- EN 60 974-10 "Elektromágneses összeférhetőség". "Ívhegesztő berendezések termékszabványa"

alkalmazására. Ez a nyilatkozat a fent megnevezett berendezésből származó változatokra is érvényes, melyek referenciája: «Rédérivées».

Ez az EK megfelelőségi nyilatkozat garantálja, hogy a leszállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak, amennyiben azt a mellékelt használati utasítás szerint használják. Ettől eltérő összeszerelés vagy módosítás a tanúsítvány érvénytelenségét vonja maga után. Ajánlatos tehát minden esetleges módosítási igénytel a gyártóhoz fordulni. Ennek hiányában a módosításokat végrehajtó vállalatnak újra kell kérnie a tanúsítást. Hasonló esetben az új tanúsítvány ránk semmilyen esetben nem vonatkozik. Jelen dokumentumot archiválás céljából megküldtük az Önök Műszaki vagy Beszerzési osztályának.

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :

L'ISEE passe à l'indice C pour toutes les langues

Page 16 :

Dans le chap. 5 – PIECES DE RECHANGE :

Ajout de la réf. W000378330 – FACE AVANT LEXAN Dm5000i

Modif faite le 05.02.2014 FDM n° 18336

L'ISEE passe à l'indice C

DM 5000i



PL INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI/ ZACHOWAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ
RO MANUAL DE UTILIZARE ŞI ÎNTREȚINERE / PĂSTRAȚI ACEST MANUAL DE INSTRUCȚIUNI

Kat n./Cat nr.: 86951172

Rev: C

Data/Dată: 02/2014

Kontakt/Contact: www.oerlikon-welding.com





PL SPAWANIE ŁUKOWE I CIĘCIE PLAZMĄ MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE DLA OPERATORA I OSÓB W OTOCZENIU PRACY.

NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z PONIŻSZYMI INSTRUKCJAMI OBSŁUGI I BEZPIECZEŃSTWA.

RO SUDURA CU ARC ȘI TĂIEREA CU PLASMĂ AR PUTEA FI PERICULOASE PENTRU OPERATORUL ȘI PERSOANELE DIN APROPIEREA ZONEI DE LUCRU.

CITIȚI MANULUL DE OPERARE ȘI INSTRUCȚIUNILE DE SIGURANȚĂ.

| PL | SPIS TREŚCI | CUPRINS | RO |
|--|-------------|---|----|
| 1- INFORMACJE OGÓLNE | | 1- INFORMAȚII GENERALE | |
| 1.1-Prezentacja instalacji | 3 | 1.1-Prezentarea instalării | 3 |
| 1.2-Części zestawu spawalniczego | 3 | 1.2-Componentele setului de sudură | 3 |
| 1.3-Opis podajnika drutu | 3 | 1.3-Descrierea alimentatorului de fir | 3 |
| 1.4-Specyfikacja techniczna | 4 | 1.4-Caracteristici tehnice | 4 |
| 1.5- Wymiary i waga | 4 | 1.5- Dimensiuni și greutate | 4 |
| 2- URUCHAMIANIE | | 2- PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE | |
| 2.1-Rozpakowanie zestawu | 5 | 2.1-Despachetarea setului | 5 |
| 2.2-Montaż wózka na podajniku drutu | 5 | 2.2-Asamblarea troluiului pe alimentatorul de fir | 5 |
| 2.3-Opcja montażu przepływomierza | 5 | 2.3-Asamblarea opțiunii contorului debit | 5 |
| 2.4- Podłączenie podajnika drutu | 5 | 2.4- Racordarea alimentatorului de fir | 5 |
| 2.5- Połączenie palnika z podajnikiem drutu | 5 | 2.5- Racordarea torței la alimentatorul de fir | 5 |
| 2.6-Podłączenie gazu do regulatora ciśnienia | 6 | 2.6-Racordarea gazului la regulatorul de presiune | 6 |
| 3- INSTRUKCJA OBSŁUGI | | 3- INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE | |
| 3.1-Pozycjonowanie drutu w podajniku | 6 | 3.1-Poziționarea firului în alimentatorul de fir | 6 |
| 3.2-Wymiana części zużywających się | 6 | 3.2-Schimbarea componentelor consumabile | 6 |
| 3.3-Opis panelu przedniego | 7 | 3.3-Descrierea panoului frontal | 7 |
| 3.4-Funkcje panelu przedniego | 8 | 3.4-Funcționalități ale panoului frontal | 8 |
| 3.4.1-Wykorzystywanie pamięci | 10 | 3.4.1-Utilizarea memorării | 10 |
| 3.5-Opcje | 11 | 3.5-Opțiuni | 11 |
| 4- KONSERWACJA | 12 | 4- ÎNTREȚINERE | 12 |
| 4.1-Wiadomości o błędach | 13 | 4.1-Mesaje de eroare | 13 |
| 4.2-Procedura naprawy | 14 | 4.2-Proceduri de depanare | 14 |
| 5- CZĘŚCI ZAMIENNE | 16 | 5- COMPONENTE DE REZERVĂ | 16 |
| 6- SCHEMAT ELEKTRYCZNY | 18 | 6- SCHEMA ELECTRICĂ | 18 |

1 – INFORMACJE OGÓLNE

1.1 PREZENTACJA INSTALACJI

Podajnik drutu **DM 5000i** został specjalnie zaprojektowany dla zastosowań przy narażeniu sprzętu na nieprzyjazne otoczenie i wymaga wyjątkowej solidności.

Odpowiada on zakresowi generatora **CITOMAG** dla aplikacji ręcznych.

Jego kształt przystosowany do przejścia przez otwór włazowy wraz z opcją wózka pozwalają na wielofunkcyjne użycie.

Uproszczony panel przedni sprawia, że jest on prosty w obsłudze. Optymalne wykorzystanie systemu możliwe jest jedynie przy znajomości instrukcji i postępowaniu zgodnie z wszystkimi wskazówkami zamieszczonymi w tym dokumencie.

1.2 CZĘŚCI ZESTAWU SPAWALNICZEGO

Komponenty zestawu spawalniczego :

- Jednostka podawania drutu
- Ekologiczne złącze szpulowe
- zestaw instrukcji obsługi i konserwacji
- instrukcja bezpieczeństwa

Zespół przewodów jest dostarczany oddzielnie zgodnie z wymaganą długością :

- powietrze : 2M / 5M /10M / 25M
- woda : 2M / 5M /10M / 15M/25M

1.3 OPIS PODAJNIKA DRUTU

| | | |
|---|----------|--|
| PANEL PRZEDNI | 1 | PANOU FRONTAL |
| POŁĄCZENIE PALNIKA | 2 | RACORD TORȚĂ |
| POKRYWA SZPULI | 3 | CAPAC ROLĂ |
| POŁĄCZENIA ZESPOŁU PRZEWODÓW (GAZ - WODA - PRĄD) - STEROWANIE | 4 | RACORDURILE ECHIPAMENTULUI (- GAZ- APĂ – CURENT (+) - COMANDĂ) |
| PODŁĄCZENIA WODY PALNIKA | 5 | RACORD APĂ TORȚĂ |
| OPCJA PRZEPLYWOMIERZA | 6 | OPȚIUNE CONTOR DEBIT |



1 – INFORMAȚII GENERALE

1.1 PREZENTAREA INSTALĂRII

Alimentatorul de fir **DM 5000i** a fost special conceput pentru acele aplicații unde echipamentul este expus unui mediu ostil și are nevoie de o structură robustă.

Este specific pentru gama de generatoare **CITOMAG** pentru aplicații manuale.

Designul său optimizat, adaptat să treacă printr-o gură de canal și trolul său opțional permite o utilizare polivalentă.

Panoul său frontal simplificat îi conferă de asemenea o utilizare ușoară.

Utilizarea optimă a sistemului implică cunoașterea acestui manual; este important să urmăriți instrucțiunile descrise în acest document.

1.2 COMPONENTELE SETULUI DE SUDURĂ

Setul de sudură este compus din:

- O unitate alimentare fir
- Un adaptor rolă ecologic
- Un set de instrucțiuni Utilizare și Întreținere
- Instrucțiuni de siguranță

Echipamentul este livrat separat în funcție de lungimea dorită:

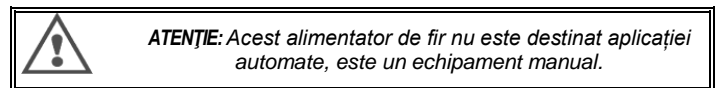
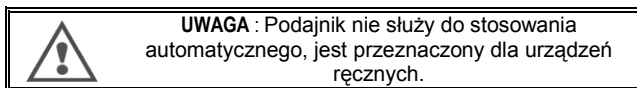
- Aer: 2M / 5M /10M / 25M
- Apă: 2M / 5M / 10M / 15M / 25M

1.3 DESCRIEREA ALIMENTATORULUI DE FIR

1.4 SPECYFIKACJA TECHNICZNA

1.4 SPECIFICAȚII TEHNICE

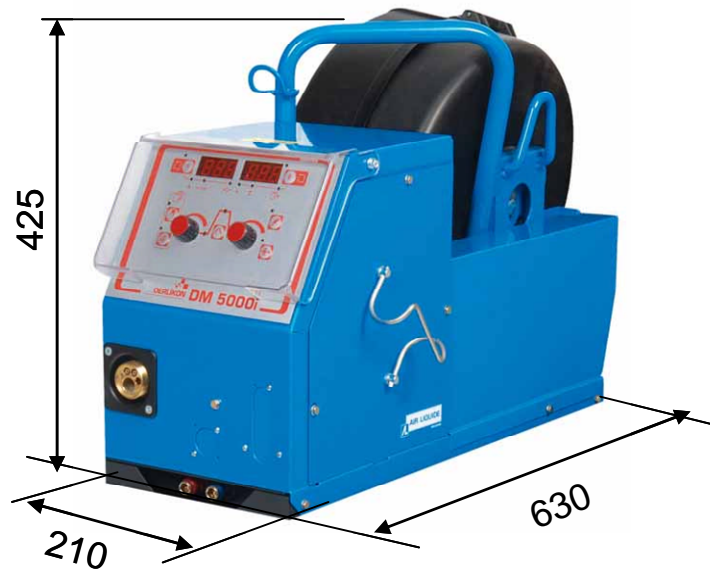
| DM 5000i - REF. W000272364 | | |
|--------------------------------|--------------------------|------------------------------|
| Rolki | 4 | Role |
| Prędkość podawania drutu | 0,5 – 18 m/min | Viteză alimentare fir |
| Regulacja prędkości drutu | koder - codor | Regularizare viteză fir |
| Przechodzi przez otwór włazowy | tak/da | Încapă prin guri de canal |
| Wskaźnik poziomu ochrony | IP 23S | Indice de protecție |
| Klasa izolacji | H | Clasă de izolare |
| Norma | EN 60974-5 / EN 60974-10 | Standard |
| Połączenie palnika | Europejski – European | Conexiunea torței |
| Cykl roboczy 100% | 350A | Ciclu de funcționare 100% |
| Cykl roboczy 60% | 440A | Ciclu de funcționare 60% |
| Użytkowa średnica drutu | 0,8 – 1,6 mm | Diametrul firului utilizabil |



1.5 WYMIARY I WAGA

1.5 DIMENSIUNI ȘI GREUTATE

| | Wymiary (LxIxh) Dimensiuni (LxIxh) | Waga netto Greutate netă | Waga opakowania Greutatea ambalajului |
|----------|---------------------------------------|-----------------------------|--|
| DM 5000i | 630 x 210 x 425 mm | 16kg | 17 kg |



2 – URUCHAMIANIE

2.1 ROZPAKOWANIE ZESTAWU

Zestaw jest dostarczany w tekturowym opakowaniu. Należy wyjąć maszynę za pomocą uchwytu.
Przymocować jednostkę podawania do wózka postępując zgodnie z poniższymi instrukcjami.

2.2 MONTAŻ WÓZKA NA PODAJNIKU DRUTU

Postępować zgodnie z dostarczonymi instrukcjami dla tej opcji.
Umieścić podajnik na wózku i dopasować 4 śruby po bokach

2.3. MONTAŻ PRZEPLYWOMIERZA

Postępować zgodnie z dostarczonymi instrukcjami dla tej opcji

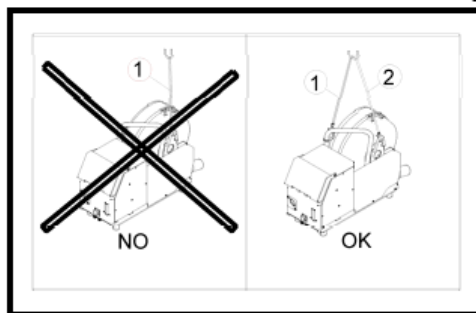
2.4. POŁĄCZENIE PODAJNIKA DRUTU

UWAGA : wykonać przy wyłączonym źródle zasilania.



- Podłączyć zespół przewodów do jednostki podajnika zwracając uwagę na położenie złącz.
- Podłączyć drugi koniec zespołu przewodów do źródła zasilania.
- Podłączyć palnik spawalniczy MIG do podajnika drutu.
- Jeśli model jest wyposażony w wodę, sprawdzić, czy cyrkulacja płynu chłodzącego jest swobodna.
- Wyregulować tempo przepływu gazu.

OBOWIAZKOWO używać 2 pierścieni przy umieszczaniu zawiesi na podajniku.



2.5 POŁĄCZENIE PALNIKA JEDNOSTKI PODAWANIA

Palnik spawalniczy należy podłączyć z przodu podajnika drutu, Najpierw należy upewnić się, czy części łatwopalne palnika są zgodne z typem drutu, który ma być użyty do spawania.

W tym celu należy spojrzeć na instrukcję dostarczoną z palnikiem

CHŁODZENIE POWIETRZEM : Aby pracować z palnikiem chłodzonym powietrzem lampka « ON » na przycisku nr: 6, na źródle zasilania musi być wyłączona.

CHŁODZENIE WODĄ: By można było pracować z palnikiem chłodzonym wodą musi się świecić napis ON na przycisku nr: 6, na źródle zasilania.



2 – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

2.1 DESPACHETAREA SETULUI

Alimentatorul de fir este livrat într-un ambalaj din carton. Scoateți echipamentul cu ajutorul mânerului.
Fixați alimentatorul de fir pe trolul său, având grijă să respectați instrucțiunile de mai jos.

2.2 ASAMBLAREA TROLIULUI PE ALIMENTATORUL DE FIR

Respectați instrucțiunile furnizate cu opțiunea.
Poziționați alimentatorul de fir pe trolul și fixați 4 șuruburi pe părți.

2.3. ASAMBLAREA OPȚIUNII CONTORULUI DEBIT

Respectați instrucțiunile furnizate cu opțiunea.

2.4. RACORDAREA ALIMENTATORULUI DE FIR

ATENȚIE : se va realiza cu sursa de alimentare închisă.

- Conectați echipamentul la alimentatorul de fir, având grijă să respectați locațiile conexiunilor.
- Conectați celălalt capăt al echipamentului la sursa de alimentare.
- Conectați torța de sudură MIG la alimentatorul de fir
- Dacă dispuneți de un model prevăzut cu apă, verificați buna circulație a lichidului de răcire.
- Reglați debitul de gaz.

Este **OBLIGATORIE** utilizarea a 2 inele pentru ridicarea alimentatorului de fir.

2.5 RACORDAREA TORȚEI LA ALIMENTATORUL DE FIR

Torța de sudură va fi conectată pe partea frontală a alimentatorului de fir. Mai întâi trebuie să verificați dacă piesele de uzură ale acestei torțe sunt în conformitate cu tipul firului pe care îl veți utiliza pentru sudură.

Pentru aceasta, vă rugăm să consultați manualul furnizat împreună cu torța

ÎN CAZUL UNEI TORȚE RĂCITE CU AER: Pentru funcționarea cu o torță răcită cu aer becul "ON" al butonului rep: 6 trebuie să fie închis.

ÎN CAZUL UNEI TORȚE RĂCITE CU APĂ: Pentru funcționarea cu o torță răcită cu apă becul ON al butonului rep: 6 de pe sursa de alimentare trebuie să fie aprins.

2.6 PODŁĄCZENIE GAZU NA REGULATORZE CIŚNIENIA

Wąż gazu wyposażony jest w sieć przewodów wychodzących od jednostki podawania drutu do źródła zasilania. Podłączyć wąż u wyjścia regulatora

- Należy położyć cylinder gazowy na wózku z tyłu źródła zasilania i umocować za pomocą paska.
- Otworzyć delikatnie zawór cylindra i zamknąć, by uleciały nieczystości.
- Zamontować regulator ciśnienia/przepływomierz.
- Podłączyć wąż gazu, dostarczony z zespołem przewodów jednostki podawania drutu, do wyjścia regulatora ciśnienia

OSTROŻNIE: Upewnić się, że cylinder jest przytwierdzony poprzez nałożenie paska z powrotem na miejsce.

3. INSTRUKCJA OBSŁUGI

3.1. POZYCJONOWANIE DRUTU W PODAJNIKU

W celu wymiany drutu spawalniczego (po wyłączeniu źródła zasilania) należy :

- Otworzyć drzwiczki jednostki podawania drutu.
- Odkręcić nakrętkę wału szpulowego.
- Włożyć rolkę drutu na wał. Upewnić się, że kółek wału jest w odpowiednim miejscu na rolce.
- Umieścić nakrętkę z powrotem na wale i przekręcić w kierunku wskazanym przez strzałkę.
- Obniżyć dźwignie w celu zwolnienia koła pasowego luźnego
- Chwycić za koniec rolki drutu i odciąć zniekształconą część.
- Wyprostować pierwsze 15 cm drutu.
- Wprowadzić drut przez prowadnik elektrody.
- Obniżyć rolki pośrednie i podnieść dźwignie w celu unieruchomienia kół pasowych luźnych.
- Uregulować nacisk kół pasowych luźnych na drut.

3.2. WYMIANA CZĘŚCI ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ

Jednorazowe części podajnika, które służą do prowadzenia i posuwania drutu spawalniczego muszą być przystosowane do rodzaju i średnicy używanego drutu spawalniczego.

Z drugiej strony, ich zużycie może pogorszyć wyniki spawania. Konieczna jest zatem ich wymiana

2.6 RACORDAREA GAZULUI LA REGULATORUL DE PRESIUNE

Țeava de gaz este prevăzută cu echipamentul, ea leagă alimentatorul de fir de sursa de alimentare.

Conectați această țeavă la ieșirea regulatorului.

- Instalați cilindrul de gaz pe trolu în spatele sursei de alimentare și fixați cilindrul cu autorul unei benzi.
- Deschideți ușor robinetul cilindrului și apoi închideți pentru a permite evacuarea impurităților.
- Montați regulatorul de presiune/debitmetrul
- Conectați țeava de gaz livrată împreună cu alimentatorul de fir la ieșirea regulatorului de presiune

ATENȚIE: Aveți grijă să fixați cilindrul de gaz punând la loc o bandă de siguranță.

3. INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

3.1. POZIȚIONAREA FIRULUI ÎN ALIMENTATORUL DE FIR





Modificarea firului de sudură are loc astfel (după închiderea sursei de alimentare):

- Deschideți ușa alimentatorului de fir.
- Deșurubați piulița axului rolei.
- Introduceți bobina de fir pe ax. Asigurați-vă că știftul bobinei este instalat pe bobină.
- Puneți din nou piulița pe ax, rotind-o în sensul indicat de săgeată.
- Coborâți levierele pentru eliberarea contra-galeților:
 - Luați capătul firului bobinei și tăiați partea răsucită.
 - Îndreptați primii 15 centimetri de fir
 - Introduceți firul prin conducătorul de fir al plăcii.
- Coborâți contra-galeții și ridicați levierele pentru imobilizarea contra-galeților.
- Reglați presiunea contra-galeților de pe fir.

3.2. SCHIMBAREA COMPONENTELOR CONSUMABILE

Părțile consumabile ale alimentatorului de fir, cu rolul de a ghida și avansa firul de sudură, trebuie să fie adaptate tipului și diametrului firului de sudură utilizat.

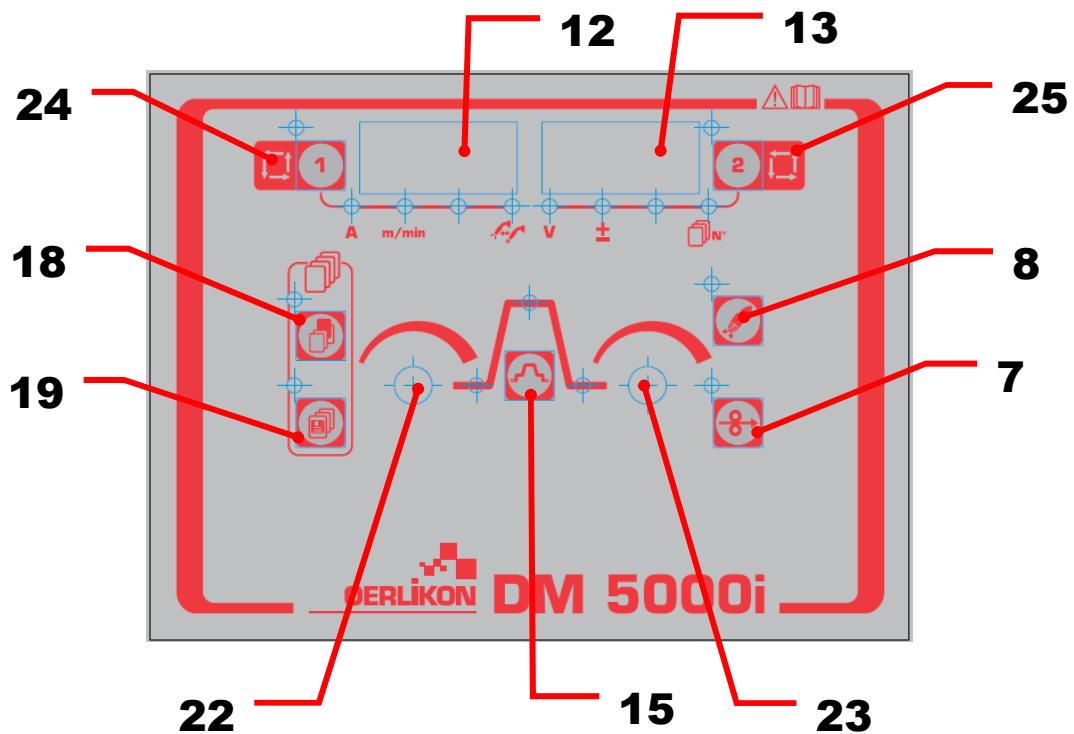
Pe de altă parte, uzura lor poate afecta rezultatele sudurii. Se impune astfel înlocuirea lor.

| | Ø |  |  |  |  | ALUKIT |
|---|-----|---|---|---|---|------------|
| STAL NIERDZEWNA STEEL - STAINLESS STEEL | 0,8 | W000305150 | W000267599 | W000267598 | W000162834 | W000255685 |
| | 1,0 | | | | | W000255655 |
| | 1,2 | | W000255682 | | | |
| | 1,6 | | | | | |
| | 0,9 | | W000000000 | W000255685 | | |
| | 1,4 | | W000000000 | W000255682 | | |
| ALUMINIUM | 1,0 | ALUKIT | W000260185 | W000305135 | ALUKIT | W000255648 |
| | 1,2 | | W000260186 | | | W000255649 |
| | 1,6 | | | | | |
| | 1,0 | | | | | |
| DRUT RDZENIOWY FLUX CORED WIRE | 1,0 | W000305150 | W000267599 | W000305126 | W000162834 | W000255655 |
| | 1,2 | | | | | W000255682 |
| | 1,6 | | W000255655 | | | |
| | 0,9 | | | W000000000 | | |
| | 1,4 | | W000000000 | W000255682 | | |

3.3 OPIS PANELU PRZEDNIEGO

3.3 DESCRIEREA PANOULUI FRONTAL

| | | |
|--|----|---|
| RĘCZNE PODAWANIE DRUTU (BEZ PRĄDU SPAWANIA) | 7 | ALIMENTARE MANUALĂ (FĂRĂ CURENT DE SUDURĂ) |
| TEST GAZU | 8 | TEST GAZ |
| EKRAN : PRĄD / TEMPO PODAWANIA / CZAS PUNKTOWY | 12 | AFIŞAJ (CURENT – VITEZĂ FIR – TIMP PUNCT) |
| EKRAN : NAPIĘCIE / NUMER PROGRAMU | 13 | AFIŞAJ (TENSIUNE – NUMĂR PROGRAM) |
| WYBÓR PARAMETRÓW CYKLU SPAWANIA | 15 | SELECTAREA PARAMETRILOR CICLULUI DE SUDURĂ |
| WYBÓR NUMERU PROGRAMU | 18 | SELECTAREA NUMĂRULUI PROGRAMULUI |
| ZAPIS | 19 | SALVARE |
| KODER (PRZEWIJAJĄCY) DO REGULACJI PARAMETRÓW SPAWANIA (PRĄD) | 22 | CODIFICATOR DE RULARE PENTRU REGLAREA PARAMETRILOR DE SUDURĂ (CURENT) |
| KODER (PRZEWIJAJĄCY) DO REGULACJI PARAMETRÓW SPAWANIA (NAPIĘCIE) | 23 | CODIFICATOR DE RULARE PENTRU REGLAREA PARAMETRILOR DE SUDURĂ (TENSIUNE) |
| WYBÓR PRĄDU SPAWANIA, PRĘDKOŚCI DRUTU SPAWAJĄCEGO LUB CHARAKTERYSTYKI ŁUKU | 24 | SELECTAREA CURENTULUI DE SUDURĂ SAU A VITEZEI FIRULUI DE SUDURĂ SAU CARACTERISTICII ARCULUI |
| WYBÓR NAPIĘCIA SPAWANIA LUB REGULACJI NAPIĘCIA ŁUKU | 25 | SELECTAREA TENSIUNII DE SUDURĂ SAU REGLAREA TENSIUNII ARCULUI |



3.4 FUNKCJE PANELU PRZEDNIEGO

3.4 FUNCȚIONALITĂȚI ALE PANOULUI FRONTAL

TEST GAZU

-Wybrać przycisk testu gazu nr 8 by zaświeciła się dioda testu gazu i dopływał gaz.
 -Przy ponownym naciśnięciu nr 8, dioda testu się wyłącza i gaz przestaje lecieć.
 - dopływ gazu automatycznie jest zatrzymany po dwóch minutach po naciśnięciu klawisza
 -funkcja spawania jest nadrzędna wobec funkcji testu gazu: rozpoczęcie spawania automatycznie zatrzymuje test gazu
 -Uwaga: test gazu uruchomiony przez zdalne sterowanie nie może być zatrzymany przez źródło zasilania i vice et versa



TESTAREA GAZULUI

- Apăsarea butonului **rep 8** al alimentatorului de fir permite activarea electrovanei gaz. Becul de pe buton se aprinde
 - Apăsați din nou butonul, becul de testare gaz se stinge, iar gazul se oprește.
 - Alimentarea cu gaz se oprește în mod automat după 2 minute.
 - Dacă operațiunea este demarată în timpul verificării gazului, gazul se oprește automat după finalizarea sudurii .
 - Notă: funcția de testare gaz demarată de alimentator nu poate fi oprită de generator și vice versa.

PODAWANIE DRUTU

Po naciśnięciu przycisku impulsowania nr: 7 dioda w lewym górnym rogu klawisza się zaświeci i podawany będzie drut. Jednocześnie prędkość podawania jest wyświetlana na lewym ekranie.
 Przy zwolnieniu przycisku, podawanie drutu jest zatrzymane. Dioda w lewym górnym rogu wyłącza się.
 By zmienić prędkość podawania drutu podczas fazy impulsowania należy użyć pokrętki parametru nr : 22

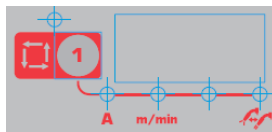


ALIMENTAREA FIRULUI

- Apăsarea butonului **rep: 7** acționează alimentarea firului, iar led-ul din partea stângă sus se aprinde. În același timp, viteza de alimentare este afișată pe contorul digital din partea stângă.
 - Când butonul este eliberat, alimentarea firului se oprește. Becul din partea stângă sus se stinge
 - Pentru a modifica viteza firului, utilizați în timpul fazei de alimentare butonul (stânga) **rep: 22** de ajustare a parametrilor.

Parametri po lewej i po prawej stronie można wybrać za pomocą przycisku nr: 1 lub 2.
 Dane parametrów mogą być regulowane za pomocą pokrętki regulacji parametrów nr: 22 lub 23 (lewe, prawe).
 Przy każdym przyciśnięciu klawisza nr :1 następujące parametry ulegają zmianie :

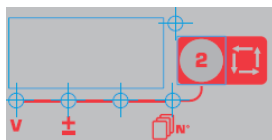
- Prąd spawania
- Prędkość podawania drutu
- Charakterystyka łuku



W ten sam sposób przy każdym naciśnięciu nr: 2 zmieniają się:

- Napięcie spawania
- Regulacja napięcia łuku

Zapala się dioda i wskaźniki ekranu zmieniają się zgodnie ze zmianą parametrów.
Uwaga: niektórych parametrów nie można wybrać w zależności od ustawień źródła zasilania



Parametrii de pe partea stângă și partea dreapta pot fi selectați cu ajutorul tastelor **rep: 1** și **rep: 2**. Datele parametrilor pot fi ajustate cu ajutorul butoanelor de ajustare a parametrilor (stânga, dreapta) **rep: 22**, și **rep: 23**.
 De fiecare dată când este apăsată tasta **rep: 1**, parametrul se modifică după cum urmează:

- Curent de sudură
- Viteza firului
- Caracteristicile arcului

În același mod, de fiecare dată când este apăsată tasta **rep: 2**, parametrul se modifică după cum urmează:

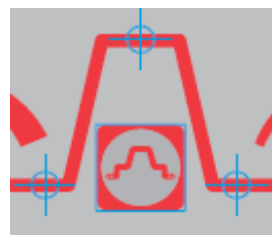
- Tensiunea de sudură
- Ajustarea tensiunii arcului

LED –ul se aprinde, iar indicațiile contorului digital se modifică conform setării fiecărui parametru.
Notă: unii parametri nu pot fi selectați în funcție de setarea sursei de alimentare sudurii.

Naciśnięcie klawisza nr: 15 pozwala wybrać następujące fazy spawania :

- wstępną (4T)
- właściwą
- krateru

Patrz instrukcja obsługi źródła zasilania, by wybrać metodę i zakres każdego parametru.



Apăsarea tastei **rep: 15** permite selectarea următoarelor faze ale ciclului de sudură:


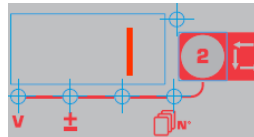
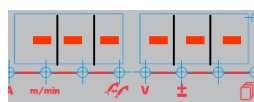
- Stare inițială (4T)
- Stare principală
- Starea sfârșitului sudurii


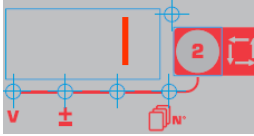
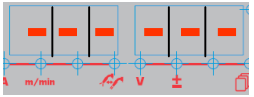
Consultați manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare pentru a vedea metoda și gama fiecărui parametru.

| 3.4 FUNKCJE PANELU PRZEDNIEGO | 3.4 FUNCȚIONALITĂȚI ALE PANOULUI FRONTAL |
|---|--|
| Dane ustawione przez zdalne sterowanie cyfrowe są wysyłane do źródła zasilania spawania. Mogą być w tym źródle sprawdzone. | Datele care sunt setate de telecomanda digitală sunt trimise sursei de alimentare. Ele pot fi verificate pe sursa de alimentare. |
| <p>Wyświetlacz podajnika drutu ma następujące funkcje :</p> <p>-(1) Wyświetlanie ustawionej wartości parametrów Parametry, które są regulowane, wyświetlane są w czasie stanu jałowego(wyłączając okres wyświetlania wyników tuż po ukończeniu spawania) oraz w trybie « wyświetlanie ustawionych wartości » podczas spawania</p> <p>-(2) Wyświetlanie prądu wyjściowego podczas spawania Podczas spawania, wskaźniki na wyświetlaczu zmieniają się z ustawionej wartości danego parametru na średnią rzeczywistego prądu na wyjściu. Ma miejsce to samo, co przy wskazywaniu średniej źródła zasilania. W celu zmiany danego parametru podczas sprawdzania, należy zmienić na « tryb wyświetlania ustawionej wartości » poprzez wciśnięcie nr: 15 (lub przycisków nr: 1 i 2). Tryb « zwykłego wyświetlania » uruchamia się, kiedy żaden z przycisków nie jest wciśnięty przez okres 5 sekund, lub kiedy przycisk nr: 15 jest wciśnięty. Kiedy klawisz palnika jest wciśnięty, dioda odpowiadająca fazie spawania zaświeci się.</p> <p>-(3) Wyświetlanie rezultatów spawania Po zakończeniu spawania, wyniki są wyświetlane przez 20 sekund w ten sam sposób, co źródło zasilania. Wskaźnik miga. By zmienić okres wyświetlania wyników, przejść do funkcji wewnętrznej źródła zasilania używając przycisku nr: 21 i zmodyfikować tę wartość.</p> <p>-(4) Wyświetlanie błędów Jeśli pojawi się problem przy źródle zasilania lub w łączności pomiędzy źródłem a podajnikiem, zacznie migać numer, N°, błąd, wskazując rodzaj błędu. Patrz instrukcja obsługi źródła zasilania i podajnika drutu.</p> | <p>Afișajul alimentatorului de fir prezintă următoarele funcții.</p> <p>-(1) Afișarea valorii setate a parametrilor Parametrii care sunt ajustați sunt afișați în afara timpului de sudură (cu excepția perioadei de afișare a rezultatelor chiar imediat după finalizarea sudurii) și modului "set value display" (afișarea valorilor setate) în timpul sudurii.</p> <p>-(2) Afișarea curentului de ieșire în timpul sudurii În timpul sudurii, indicațiile contorului digital se modifică în mod automat de la valoarea setată a fiecărui parametru la media curentului real de ieșire. Este vorba de aceeași indicație medie a sursei de alimentare. În vederea modificării fiecărui parametru în timpul verificării valorii setate în timpul sudurii, treceți la modul "set value display" prin apăsarea tastei rep: 15 (sau tastei rep: 1 și tastei rep: 2). Modul "Average display" (afișaj mediu) este inițiat dacă nu se apasă nici un buton timp de aproximativ 5 secunde sau se apasă tasta rep: 15. Când se apasă întrerupătorul torței, led-ul corespunzător fazei ciclului de sudură se aprinde.</p> <p>-(3) Afișarea rezultatelor sudurii După finalizarea sudurii, rezultatele sunt afișate timp de 20 de secunde în același mod ca și sursa de alimentare. Indicația clipește. Pentru a modifica timpul de afișare a rezultatelor, setați pe funcția internă rep: 21 a sursei conectate de alimentare.</p> <p>-(4) Afișarea erorilor Când apare o eroare la sursa de alimentare sau la comunicația între sursa de alimentare și alimentatorul de fir, Nr. eroare clipește, indicând motivul problemei. Consultați manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare și al alimentatorului de fir.</p> |
| <p>Pokrętła regulacji W celu ustalenia parametrów podczas spawania za pomocą pokręteł regulacji (lewe, prawe) odpowiednio nr: 22 i 23, zmieni na tryb wyświetlania ustawionych wartości wciskając nr: 15 lub :1 lub : 2.</p> <p>Można ustawić następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> Natężenie początkowe, napięcie początkowe (\pm wartość zmieniana za każdym przekręceniem pokrętła) a charakterystyka łuku może zostać ustawiona podczas natężenia początkowego. Prąd spawania, napięcie spawania (\pm wartość zmieniana za każdym przekręceniem pokrętła) a charakterystyka łuku może zostać ustawiona podczas spawania właściwego. Prąd spawania w fazie krateru, napięcie w tejże (\pm wartość zmieniana za każdym przekręceniem pokrętła) a charakterystyka łuku może zostać ustawiona podczas fazy krateru. | <p>Butoane de reglare În vederea reglării parametrilor de către butoanele de reglare a parametrilor (stânga, dreapta) (rep: 22, rep: 23) în timpul sudurii, treceți la modul "set value display" prin apăsarea tastei Rep: 15 sau tastei rep: 1 și tastei rep: 2.</p> <p>Următorii parametri pot fi reglați.</p> <ul style="list-style-type: none"> Curentul inițial, tensiunea inițială (\pm valoarea de ajustare la o ajustare a butonului) și caracteristicile arcului pot fi ajustați în timpul curentului inițial. Curentul de sudură, tensiunea de sudură (\pmvaloarea de ajustare la o ajustare a butonului) și caracteristicile arcului pot fi ajustați în timpul sudurii principale. Curentul post-sudură, tensiunea post-sudură (\pmvaloarea de ajustare la o ajustare a butonului) și caracteristicile arcului pot fi ajustați în timpul acestei faze de sfârșit de sudură. |

| | |
|---|---|
| <p>Blokada klawiszy : Podczas blokady klawiszy źródła zasilania, klawisz podajnika drutu jest zablokowany. Dioda w lewym górnym rogu klawisza nr: 1 podajnika drutu miga podczas blokady. Do warunków spawania można się odnosić, zapisywać je i ładować w ten sam sposób, co przy źródle zasilania, nawet podczas blokady.</p> | <p>Blocarea tastelor: În timpul blocării tastelor sursei de alimentare, tasta alimentatorului de fir este blocată. Led-ul din partea stângă sus a tastei rep: 1 de pe alimentatorul de fir clipește în timpul blocării tastelor. Condițiile de sudură pot fi afișate, salvate și încărcate în același mod ca și sursa de alimentare chiar și în timpul blocării tastelor.</p> |
|---|---|

| | |
|---|---|
| <p>3.4.1 UŻYWANIE PAMIĘCI</p> <p>Funkcja pamięci warunków spawania : Ponieważ pamięć źródła zasilania jest używana do zapisywania warunków spawania, sam podajnik nie może zapamiętywać danych. Ustawione wartości w źródle zasilania są zapisywane, oprócz wartości ustawianych w podajniku drutu.</p> <p>Kiedy warunek jest ustawiony na podajniku drutu należy również sprawdzić ustawienia źródła zasilania przed użyciem. Kiedy uruchomiony jest tryb zapisywania lub ładowania, żaden z klawiszy operacyjnych, oprócz klawisza zapisywania nr: 19 i ładowania nr: 18, nie jest dostępny.</p> <p>Aby wyjść z tego trybu w trakcie operacji, należy użyć przycisku nr : 18 w trybie zapisywania oraz przycisku nr: 19 w trybie ładowania.</p> | <p>3.4.1 UTILIZAREA MEMORĂRII</p> <p>Funcție memorie a condițiilor de sudură: Deoarece memoria sursei de alimentare este utilizată pentru funcția memorie a condiției de sudură, alimentatorul de fir nu poate salva el însuși date. Valorile setate de sursa de alimentare sunt salvate cu excepția datelor setate de alimentatorul de fir.</p> <p>Când condiția este memorată de alimentatorul de fir, verificați și setarea sursei de alimentare anterior operării. Odată modul salvare sau încărcare inițiat, orice operațiune cheie cu excepția tastei de salvare rep: 19 și selectare rep: 18 nu este disponibilă.</p> <p>Pentru a ieși din mod în timpul operării, utilizați tasta rep 18 din modul de salvare și utilizați tasta rep: 19 în modul de încărcare.</p> |
|---|---|

| | | |
|--|--|--|
| <p>Zapis Aktualnie używane warunki spawania są zapisywane w pamięci źródła zasilania.</p> <p>(1) Nacisnąc przycisk nr: 19, w lewym górnym rogu klawisza zaświeci się dioda. Numer warunku będzie migał na prawym wyświetlaczu, a dioda numeru warunku podświetli się. Numer warunku może być ustawiony za pomocą pokrętki parametru nr: 23</p> <p>(2) po wybraniu numeru warunku, ponownie nacisnąć nr: 19, dioda w lewym górnym rogu zaświeci się. Ustawioną pod numerem warunku wartość każdego parametru można sprawdzić używając przycisków nr :1 i :2 lub 15. Ustawione wartości wybranego parametru migają na wyświetlaczu. Jeśli pod wybranym numerem warunku nie zostały zapisane dane wyświetla się “- - -” i ekran miga.</p> <p>Jeśli wartości są wyświetlane, ponowne użycie przycisku nr: 19 wykasuje poprzednie parametry.</p> <p>(3) W celu zapisania bieżących parametrów w źródle zasilania wybrać nr: 19.</p> |    | <p>Salvare Condiția de sudură utilizată în momentul de față este salvată în memoria sursei de alimentare.</p> <p>(1) Apăsăți tasta rep: 19. Modul salvare pornește. LED-ul din partea stângă sus a tastei se aprinde Nr. condiție clipește pe contorul digital corespunzător, iar LED-ul Nr. condiție este aprins. Nu se indică nimic pe contorul digital din partea stânga. Nr. condiție poate fi setat de butonul de ajustare a parametrilor (dreapta) rep: 23</p> <p>(2) După setarea Nr. condiție, apăsați tasta Nr. 19 din nou pentru a aprinde LED-ul din partea stângă sus. Valoarea setată a fiecărui parametru salvată la Nr. condiție, poate fi verificată de tasta rep: 1, tasta rep: 2, și tasta rep: 15. Valoarea setată a parametrului selectat clipește pe contorul digital. Dacă nu sunt salvate date la Nr. condiție selectată, “- - -” este afișat pe contorul digital, iar ecranul clipește.</p> <p>Dacă valorile sunt afișate, apăsarea tastei rep: 19 va anula parametrul anterior.</p> <p>(3) Apăsăți tasta rep: 19 din nou pentru a salva datele curente în sursa de alimentare și încheiați modul salvare.</p> |
|--|--|--|

| | | |
|--|---|---|
| <p>Ładowanie Zachowane warunki spawania są odczytywane z pamięci w źródle zasilania.</p> <p>(1) Wybrać przycisk nr: 18, uruchomi się tryb ładowania i zaświeci się dioda w lewym górnym rogu klawisza. Numer warunku miga na prawym wyświetlaczu i podświetlona jest dioda numeru warunku. Na lewym ekranie nie pojawia się wskaźnik. Numer programu można ustawić za pomocą przycisku nr : 23.</p> <p>(2) Po ustawieniu numeru warunku, nacisnąć ponownie klawisz nr: 18, zaświeci się dioda w lewym górnym rogu. Zapisane pod numerem programu wartości mogą być odczytane po naciśnięciu klawisza nr :1 i :2 oraz nr :15.</p> <p>Ustawiona wartość wybranych parametrów miga na wyświetlaczu.</p> <p>Jeśli żadne dane nie są zapisane pod wybranym numerem programu, miejsca na 6 cyfr (-) migają, jak na obrazku</p> <p>(3) po ponownym naciśnięciu klawisza nr: 18 zapisane dane są załadowane.</p> |    | <p>Încărcare <i>Condiția salvată de sudură este citită din memoria din sursa de alimentare.</i></p> <p>(1) Apăsăți tasta rep: 18. Modul de încărcare pornește, iar led-ul din partea stânga sus a tastei se aprinde. Apare ecranul. Nr. condiție clipește pe contorul digital corespunzător, iar led-ul Nr. condiție este aprins. Nu se indică nimic pe contorul digital din partea stânga. Nr. condiție poate fi setat de butonul de ajustare a parametrilor (dreapta) rep: 23.</p> <p>(2) După setarea Nr. condiție, apăsați tasta rep: 18 din nou pentru a aprinde led-ul din partea stângă sus.</p> <p>Valoarea setată a parametrilor condiției de sudură care va fi citită poate fi verificată de tasta rep: 1, tasta rep: 2 și tasta rep: 15.</p> <p>Valoarea setată a parametrului selectat clipește pe contorul digital.</p> <p>Dacă nu sunt salvate date la Nr. condiție selectată, ecranul este cel indicat în Fig. anexată.</p> <p>(3) Dacă tasta rep: 18 este apăsată din nou, datele salvate sunt încărcate, iar modul de încărcare este încheiat.</p> |
| <p>Kasowanie danych z pamięci Zapisane w pamięci dane nie mogą być wykasowane przez podajnik. By je wykasować, należy użyć źródła zasilania sięgając do jego instrukcji obsługi</p> | <p>Ștergerea datelor din memorie Datele din memorie nu pot fi șterse de alimentatorul de fir. Pentru a șterge datele, utilizați sursa de alimentare, consultând manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare.</p> | |

| 3.5 OPCJE | | 3.5 OPTIUNI | |
|----------------|------------|--------------------|--|
| Zestaw wózka | W000267595 | Kit căruț | |
| Przepływomierz | W000267596 | Opțiune debitmetru | |
| Wsparcie osi | W000274267 | Suport pivot | |

4. KONSERWACJA

Dwa razy w roku stosownie do częstości używania zestawu sprawdzać:

- Ogólną czystość źródła zasilania
- Połączenia elektryczne i gazowe

UWAGA

Nie wolno czyścić lub naprawiać zestawu w środku bez upewnienia się, że jest on odłączony od zasilania.

Zdjąć płyty źródła zasilania i odessać wszelkie zgromadzone pyłki.

Praca powinna być wykonana przy użyciu plastikowej dyszy by nie uszkodzić izolacji uzwojenia.

UWAGA: DWA RAZY W ROKU

Starannie odkurzać obwody elektryczne pilnując by dysza nie zniszczyła komponentów.

W przypadku zaistnienia niesprawności podajnika, przed próbami zdiagnozowania problemu należy sprawdzić:

- połączenia elektryczne zasilania, sterowanie i obwody zasilania.
- Stan izolacji kabli, połączeń oraz linii.

UWAGA

Przy każdym uruchomieniu zestawu spawalniczego i przed każdą operacją serwisu technicznego SAV sprawdzić :

- czy końcówki mocy nie są słabo zaciśnięte
- czy połączenie jest prawidłowe
- przepływ gazu
- stan palnika
- typ i średnicę drutu

4.1. ROLKI I PROWADNICE DRUTU

W normalnych warunkach urzędzenia będą miały długą żywotność przed wymianą.

Jednak klejące osady mogą powodować wcześniejsze zużycie lub zatykanie się. W celu zmniejszenia ryzyka wystąpienia powyższych należy w regularnych odstępach sprawdzać czystość płyty.

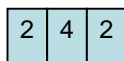
Zestaw sprzętu motoredukcyjnego nie wymaga konserwacji.

Sprawdzanie wersji oprogramowania

Wersje oprogramowania zainstalowane na podajniku można zweryfikować za pomocą następującej metody.

Włączyć zasilanie przytrzymując przycisk: **24**. Po uruchomieniu źródła zasilania wersja oprogramowania ukaże się na ekranie.

Podajnik (E2442) jest wyświetlony



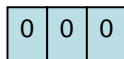
Software (E2442) este afișat

Nacisnąć ponownie przycisk **nr : 24**.

Lewy wyświetlacz - pokazuje się główna wersja (002) a na prawym (000) wersja drugorzędna.

Jeszcze raz nacisnąć przycisk **nr: 24**.

Podajnik jest uruchomiony i gotowy do działania



Apăsați din nou tasta **rep: 24**

Stânga: "002" este afișată versiunea principală (Ver. 002)

Dreapta: "000" este afișată versiunea secundară.

Apăsați din nou tasta **rep: 24**.

Alimentatorul de fir este gata de funcționare.

4. ÎNTREȚINERE

De două ori pe an, în funcție de cât de des este utilizat setul, verificați:

- starea generală de curățenie a alimentatorului de fir
- conexiunile electrice și de gaz.

ATENȚIE

Nu întreprindeți niciodată o curățare în interior sau o lucrare de depanare fără a vă asigura mai întâi că setul a fost deconectat de la rețea.

Demontați panourile alimentatorului de fir și aspirați praful și particulele prezente.

Operațiunea va fi realizată cu o duză din plastic în momentul curățării acestor componente pentru a se evita deteriorarea izolării bobinărilor.



ATENȚIE DE DOUĂ ORI PE AN

Curățați cu grijă circuitele electronice, având grijă ca duza să nu deterioreze componentele.

Dacă alimentatorul de fir nu funcționează corespunzător, înainte de a încerca să analizați problema, verificați :

- conexiunile electrice de pe circuitele de putere, control și alimentare.
- starea izolării, racordurilor și canalizărilor.



ATENȚIE

La fiecare pornire a setului de sudură și anterior oricărei intervenții SAV, verificați :

- dacă bornele de putere sunt strânse corespunzător
- dacă cuplarea este corectă
- debitul gazului
- starea torței
- tipul și diametrul firului



4.1. ROLE ȘI CONDUCĂTOARE DE FIR

În condiții normale de funcționare, aceste accesorii vă vor oferi o durată lungă de viață înainte de a necesita înlocuirea.

Cu toate acestea, uzura timpurie sau colmatarea pot fi provocate de depozite aderente.

Pentru a minimaliza aceste efecte negative, verificați starea de curățenie a plăcii la intervale regulate de timp.

Grupul moto reductor nu necesită nicio întreținere.

Cum verificați versiunea software

Versiunea software-ului instalat în alimentatorul de fir poate fi confirmată de următoarea metodă.

Apăsând doar tasta **rep: 24**, deschideți comutatorul de alimentare al sursei de alimentare. Din momentul în care este furnizată alimentarea, versiunea este afișată pe contorul digital.

4.1 WIADOMOŚCI O BŁĘDACH

Kiedy podczas używania nastąpi błąd, zaczniesz migać kod błędu na ekranie źródła zasilania oraz wyświetlaczu podajnika, a źródło zasilania automatycznie się wyłączy. Proszę zasięgnąć informacji na temat środków zaradczych w instrukcji obsługi źródła zasilania spawania.

Jeśli pojawi się problem w komunikacji pomiędzy podajnikiem a źródłem zasilania, kod błędu wyświetli się albo na źródle zasilania albo na podajniku. W takim wypadku, proszę zapoznać się z poniższymi punktami.

Miga „E-950”: problem na szynie CAN

Jeśli na ekranie miga "E-950 oznacza to niedostępność źródła zasilania lub podajnika drutu. W takim wypadku należy wyłączyć zasilanie. Sprawdzić połączenie pomiędzy źródłem zasilania i podajnikiem drutu i włączyć ponownie przycisk mocy. Jeśli problem nie zostanie rozwiązany, należy skontaktować się z przedstawicielem.

Jeśli miga „E-951”: występuje problem multiplikacji ID

"E-951" miga, gdy więcej niż jedno źródło zasilania lub podajnik drutu są podłączone przy niewłaściwych ustawieniach. Wyłączyć przycisk źródła zasilania i upewnić się, czy liczba podłączonych źródeł zasilania i podajników drutu jest właściwa. Następnie włączyć ponownie przycisk mocy.

Jeśli miga „E-952”: oznacza to przerwę w łączności

"E-952" miga, jeśli łączność źródła zasilania lub podajnika spada chwilowo lub bez przerwy. Wyłączyć przycisk źródła zasilania. Sprawdzić połączenie pomiędzy źródłem zasilania i podajnikiem drutu i włączyć ponownie przycisk mocy. Jeśli problem nie zostanie rozwiązany należy skontaktować się z przedstawicielem.

Jeśli miga „E-955”: oznacza to błąd połączenia

„E-955” miga, jeśli podajnik podłączony jest do niewłaściwego źródła zasilania. Sprawdzić, które źródło zasilania odpowiada podajnikowi i włączyć ponownie przycisk mocy.

Jeśli miga „E-960”: brak jednostki połączenia

„E-960” miga, jeśli podajnik jest włączony, a nie jest podłączony do źródła zasilania spawania. Sprawdzić połączenie podajnika drutu i źródła zasilania spawania, a następnie włączyć jeszcze raz przycisk mocy.

4.1 MESAJE DE EROARE

Dacă în timpul operării apare o eroare de orice tip, codul de eroare clipește pe contorul digital al sursei de alimentare, iar contorul digital al alimentatorului de fir și sursa de alimentare se opresc în mod automat. Consultați măsurile descrise în manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare.

Dacă apare vreo eroare în comunicația între alimentatorul de fir și sursa de alimentare, codul de eroare este afișat fie pe sursa de alimentare fie pe alimentatorul de fir. În acest caz, verificați următoarele articole.

Dacă “E-950” clipește:problemă pe bus-ul CAN

“E-950” clipește dacă comunicația sursei de alimentare sau a alimentatorului de fir nu este disponibilă. În acest caz, închideți comutatorul de alimentare a sursei de alimentare. Verificați conexiunea între sursa de alimentare și alimentatorul de fir, și deschideți din nou comutatorul de alimentare. Dacă eroarea nu este remediată, luați legătura cu distribuitorul dvs.

Dacă “E-951” clipește:eroare de multiplicare ID

“E-951” clipește când mai mult de o sursă de alimentare sau mai mult de un alimentator de fir sunt conectate dacă setarea este necorespunzătoare. Închideți comutatorul de alimentare al sursei de alimentare și confirmați că numărul surselor conectate de alimentare și al alimentatoarelor de fir este corect. Apoi, deschideți din nou comutatorul de alimentare.

Dacă “E-952” clipește: timpul mort de comunicație .

“E-952” clipește dacă comunicația sursei de alimentare sau a alimentatorului de fir eșuează în mod provizoriu sau continuu. Închideți comutatorul de alimentare al sursei de alimentare. Verificați conexiunea între sursa de alimentare și alimentatorul de fir, iar apoi deschideți din nou comutatorul de alimentare. Dacă eroarea nu este remediată, luați legătura cu distribuitorul dvs.

Dacă “E-955” clipește: eroare de tip de conexiune

“E-955” clipește dacă alimentatorul de fir este conectat la o sursă de alimentare care nu este capabilă. Verificați tipul sursei de alimentare care se potrivește cu alimentatorul de fir, iar apoi deschideți din nou comutatorul de alimentare.

Dacă “E-960” clipește: Nicio unitate de conexiune

“E-960” clipește pe alimentatorul de fir dacă alimentatorul de fir este aprins deși nu este conectat la sursa de alimentare. Verificați conexiunea alimentatorului de fir și a sursei de alimentare, iar apoi deschideți din nou comutatorul de alimentare.

4.2 PROCEDURA NAPRAWY

4.2 PROCEDURI DE DEPANARE

Działania serwisowe w instalacjach elektrycznych powinny być wykonywane przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje (patrz rozdział INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA).

Intervențiile realizate asupra instalațiilor electrice trebuie să fie realizate de persoane calificate pentru acest tip de operațiune (vezi secțiunea INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ).

| | | | | |
|---|---|--|---|---|
| PROBLEM : Nic się nie wyświetla na ekranie cyfrowym, mimo, że przycisk mocy jest w pozycji ON. | | 1 | EROARE : Nu este afișat nimic pe contorul digital deși comutatorul de alimentare este setat pe poziția ON. | |
| Nic się nie wyświetla przy źródle zasilania. | | | Nu este afișat nimic pe sursa de alimentare. | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| Jest jakiś problem ze źródłem zasilania | Proszę zasięgnąć informacji w instrukcji obsługi źródła zasilania | Sursa de alimentare are probleme. | Consultați manualul de instrucțiuni a sursei de alimentare. | |
| PROBLEM : Nic się nie wyświetla na ekranie cyfrowym, mimo, że przycisk mocy jest w pozycji ON. | | 1A | EROARE : Nu este afișat nimic pe contorul digital deși comutatorul de alimentare este setat pe poziția ON. | |
| Przy źródle zasilania wyświetlane są dane. | | | Datele sunt afișate pe sursa de alimentare. | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| Problem jest w kablu łączącym ze źródłem zasilania. | Sprawdzić, czy nie ma przerw w kablu oraz sprawdzić połączenie złącza. | Cablul conectat cu sursa de alimentare are probleme. | Verificați dacă cablul este rupt și conexiunea conectorilor. | |
| PROBLEM : Wyświetlacz pokazuje to samo, mimo, że pozycja pokrętki została zmieniona. | | 2 | EROARE : Ecranul contorului digital nu se modifică chiar dacă butonul de ajustare este rotit. | |
| Poza prądem spawania zmiany są wyświetlane . | | | Afișajul altul decât curentul de sudură se modifică. | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| Zdalne sterowanie jest podłączone | Użyć tego sterowania lub je odłączyć | Telecomanda analogică este conectată | Utilizați sau deconectați telecomanda analogică. | |
| PROBLEM : Wyświetlacz pokazuje to samo, mimo, że pozycja pokrętki została zmieniona | | 2A | EROARE : Ecranul contorului digital nu se modifică chiar dacă butonul de ajustare este rotit | |
| Żaden z parametrów się nie zmienia | | | Nici un parametru nu se modifică. | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| Problem jest w kablu łączącym ze źródłem zasilania | Sprawdzić, czy nie ma przerw w kablu oraz sprawdzić jego podłączenie | Cablul conectat cu sursa de alimentare are probleme. | Verificați dacă cablul este rupt și conexiunea conectorilor. | |
| PROBLEM : Urządzenie spawalnicze i oznaczenia prędkości podawania drutu znacząco się różnią. | | 3 | EROARE : Aparatul de sudură și indicația vitezei firului diferă foarte mult. | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| Oznaczenia prędkości podawania drutu na podajniku i urządzenie spawalnicze znacząco się różnią | Sprawdzić jednostkę prędkości podawania drutu na urządzeniu spawalniczym, a następnie ustawić zdalne sterowanie | | Indicația între viteza de alimentare a firului de pe alimentatorul de fir și aparatul de sudură este diferită. | Verificați unitatea vitezei firului de pe aparat apoi unitatea setată de pe telecomanda digitală. |
| PROBLEM : generator włączony, brak sygnału zadającego | | 4 | EROARE : generator ul deschis, nici un punct setat | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| Zasilanie | Sprawdzić bezpiecznik F1 na karcie podajnika drutu | | Alimentare | Verificați siguranța F1 de pe placa de alimentare a firului |

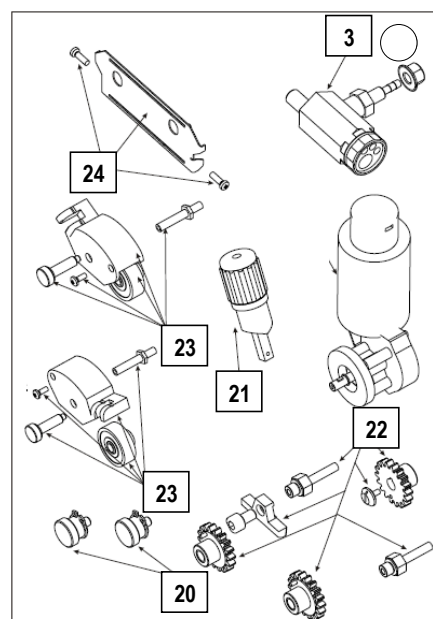
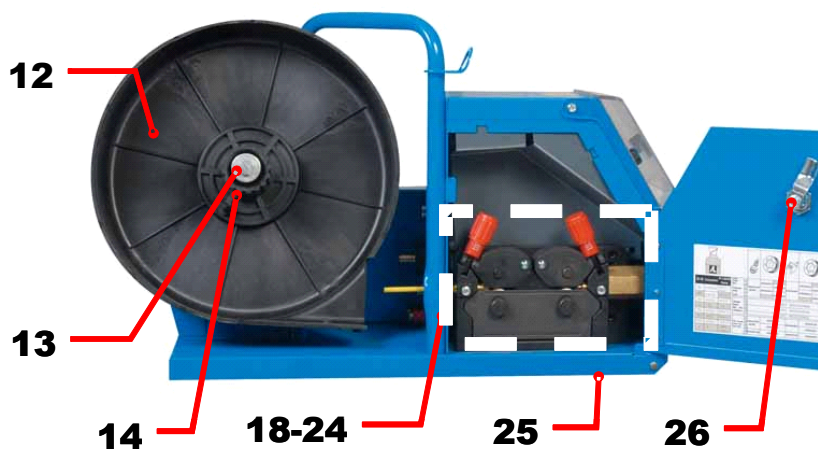
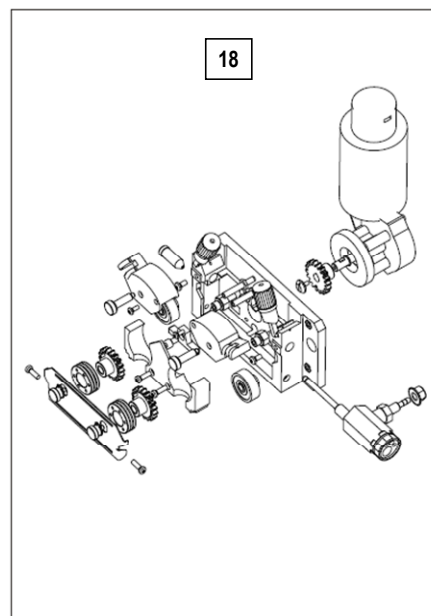
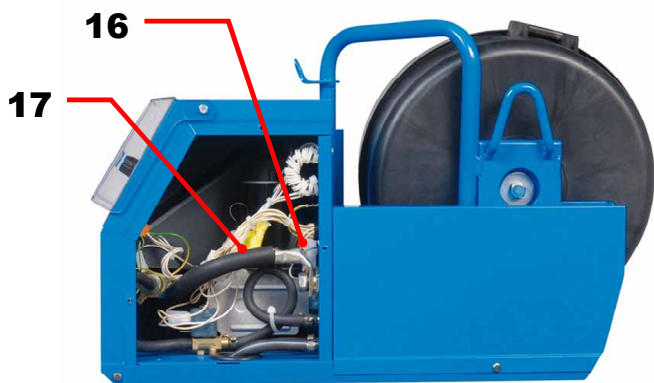
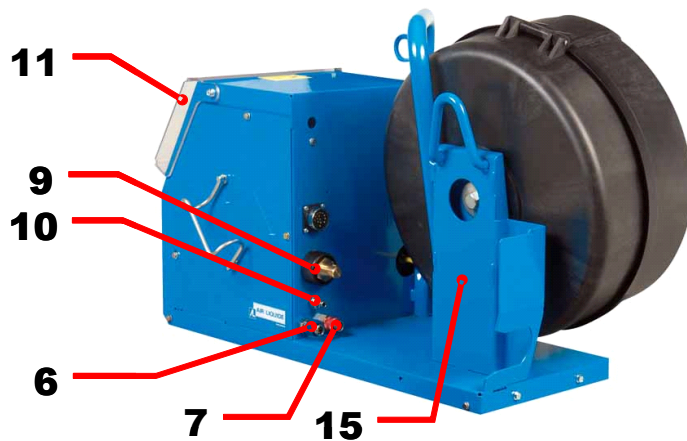
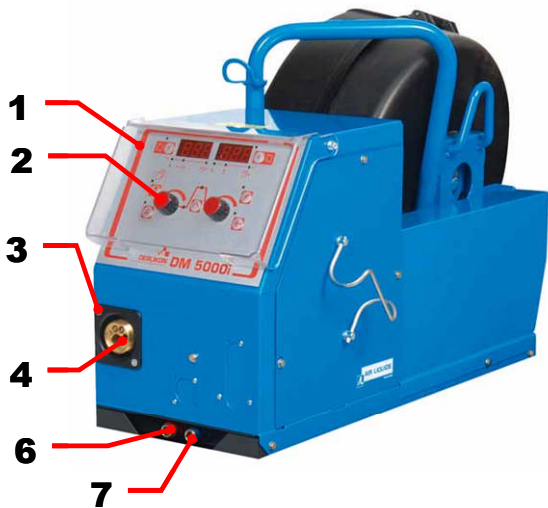
| | |
|------------------------------|----------------------------------|
| 4.2 PROCEDURA NAPRAWY | 4.2 PROCEDURI DE DEPANARE |
|------------------------------|----------------------------------|

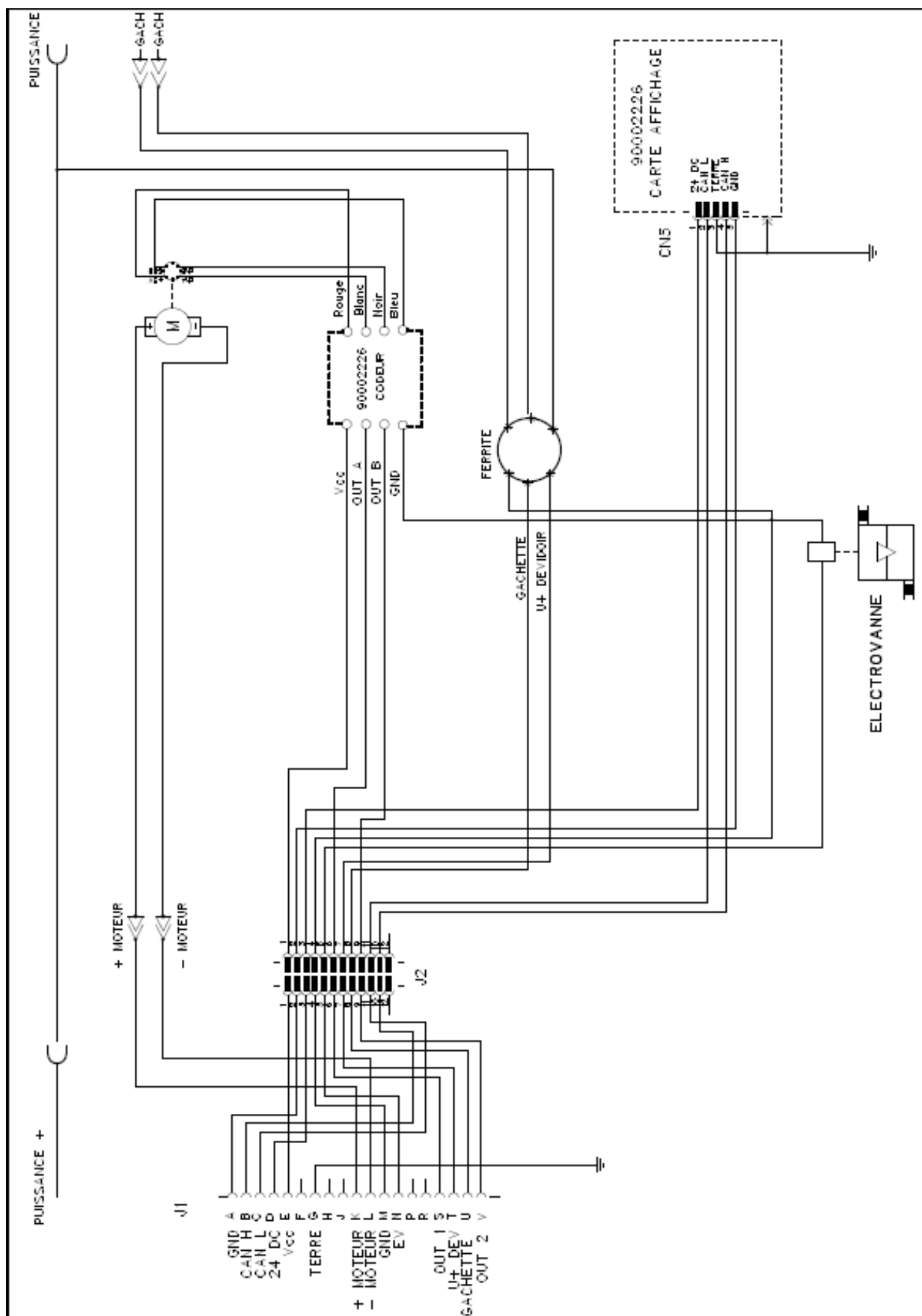
| | | | | |
|--|--|-------------------|---|----------------|
| PROBLEM : generator włączony, brak sygnału zadającego | | 4A | EROARE : generator ul deschis, nici un punct setat | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| Połączenia | -sprawdzić, czy zespół przewodów jest po stronie zestawu spawalniczego podajnika drutu - sprawdzić złącze B23 na karcie panelu przedniego oraz złącze J1 na karcie bazowej zestawu - sprawdzić złącza B43 i B56 na karcie podajnika drutu oraz złącze J1 na bazowej karcie podawania drutu - sprawdzić, czy L4 i L2 się świecą | Conexiuni | - Verificați dacă echipamentul este conectat pe partea setului de sudură a unității de alimentare a firului - Verificați conectorul B23 de pe placa față și conectorul J1 de pe placa bază setată - Verificați conectorii B43 și B56 de pe placa alimentator fir și conectorul J1 de pe placa bază alimentator fir - Verificați dacă L4 și L2 sunt aprinse | |
| PROBLEM : generator włączony, brak sygnału zadającego | | 4B | EROARE : generator ul deschis, nici un punct setat | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| Karta elektroniczna | Jeśli nie, wymień układ scalony panelu przedniego | Placă electronică | Dacă NG modifică CI panou frontal | |
| PROBLEM : generator włączony i nie ma żadnej wiadomości lub wyświetla się wiadomość o błędzie | | 5 | EROARE : generator sub tensiune și niciun mesaj pe ecran sau nicio problemă de afișaj | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| Zasilanie | Wyłączyć i włączyć instalację | Alimentare | Închideți, apoi aprindeți din nou instalația | |
| PROBLEM : generator włączony, ale brak podawania drutu oraz sterowania gazem | | 6 | EROARE : generator în funcționare , absență alimentare, absență comandă gaz | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| połączenia | -sprawdzić podłączenia zasilania silnika na złączu Fast on MOT+ i MOT(wykazuje to błąd kodera) - sprawdzić, czy zawór elektromagnetyczny jest podłączony prawidłowo w B44-1 i B44-2 - sprawdzić funkcjonowanie zaworu elektromagnetycznego poprzez upust gazu (nacisnąć podawanie drutu krótko) - sprawdzić kontakt sygnałów przy dwóch łączach Fast on i złączu palnika - sprawdzić, czy nie ma wiadomości o błędzie na przednim panelu zestawu - sprawdzić, czy nie ma podłączonego obwodu zewnętrznego równoległe do zaworu elektromagnetycznego | conexiuni | - Verificați bransarea alimentării motorului motor pe MOT+ și MOT- Faston (indicată de eroarea codor) - Verificați dacă electrovana este conectată corespunzător la B44-1 și B44-2 - Verificați dacă electrovana gaz funcționează printr-o scurgere gaz (apăsați scurt alimentatorul de gaz) - Verificați contactul de acționare pe cele două Faston și racordul torță - Verificați să nu existe niciun mesaj de eroare pe panoul frontal al setului - Verificați ca nici un circuit exterior să nu fie conectat în paralel cu electrovana | |
| PROBLEM : generator włączony, problem z podawaniem | | 6 | EROARE : generator în funcționare, probleme alimentare | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| Inne przyczyny | -sprawdzić, czy nie ma obsunięć na rolkach (nacisk, odniesienie rolek...) - sprawdzić, czy palnik jest prawidłowo wyposażony, i nie jest nadmiernie owinięty (ocieranie drutu o tuleję, bezpieczeństwo silnika...) - sprawdzić, czy mierzona prędkość drutu odpowiada ustawionej prędkości drutu | Diferite cauze | -Verificați să nu existe alunecări la nivelul rolelor (presiune, referință role, etc) - Verificați dacă torța este echipată corespunzător, și că nu este rulată prea mult în jurul ei înșiși (frecarea firului pe orificiu, siguranța motorului, etc) - Verificați dacă viteza măsurată a firului corespunde vitezei firului setate | |
| PROBLEM : generator włączony, wahania łuku | | 6 | EROARE : generator în funcționare, instabilități ale arcului | |
| PRZYCZYNA | ROZWIĄZANIE | | CAUZĂ | SOLUȚIE |
| Inne przyczyny | -sprawdzić, czy nie ma ocierania na prowadnicy drutu u podstawy palnika (pył metalowy na prowadnicy drutu) - Sprawdzić, czy nie ma wahań w podawaniu. | Diferite cauze | -Verificați să nu existe frecare la nivelul conducătorului de fir în baza torță (praf de metal la nivelul tubului contact) - Verificați să nu existe instabilitate pe alimentatorul de fir | |

5. CZĘŚCI ZAMIENNE

5. COMPONENTE DE REZERVĂ

| OZNACZENIE | NR | REF | DENUMIRE |
|---|----|------------|--|
| KARTA PANELU FEEDER DM5000I | 1 | W000378330 | PANOU FRONTAL FEEDER DM5000I |
| KARTA PANELU PRZEDNIEGO | | W00027338 | PLACĂ PANOU FRONTAL |
| PRZYCISK KODUJĄCY | 2 | W000352038 | BUTON |
| NAKRYWKA NA PRZYCISK KODUJĄCY | 2 | W000352043 | CAPAC PENTRU BUTON |
| POŁĄCZENIE PALNIKA « EUROPEJSKIE » | 3 | W000241681 | CONEXIUNE TORȚĂ EUROPEANĂ |
| PLASTIKOWA POKRYWA GNIAZDA PALNIKA | 4 | W000148699 | ACOPERITOARE DIN PLASTIC PENTRU CONECTOR TORȚĂ |
| SZYBKOZŁĄCZE WODY (czerwone) | 6 | W000157026 | CONEXIUNE RAPIDĂ APĂ (culoare roșie) |
| SZYBKOZŁĄCZE WODY(niebieskie) | 7 | W000148730 | CONEXIUNE RAPIDĂ APĂ (culoare albastră) |
| GNIAZDKO MĘSKIE 1/4T (MOC) | 9 | W000241668 | FIȘĂ TATĂ 1/4T (PUTERE) |
| SZYBKOZŁĄCZE GAZU | 10 | W000147413 | CONEXIUNE GAZ RAPIDĂ |
| PRZEZROCZYSTA POKRYWA OCHRONNA +UMOCOWANIE | 11 | W000267519 | ÎNVELIȘ PROTECTOR TRANSPARENT +FIXARE |
| POKRYWA SZPULI | 12 | W000305113 | CAPAC ROLĂ |
| WAŁ SZPULOWY- KOMPLET | 13 | W000149075 | AX ROLĂ COMPLET |
| ŚRUBA WAŁU SZPULI | 14 | W000148691 | ȘURUB PENTRU AX BOBINĂ |
| ZESTAW BODYWORK | 15 | W000267518 | SET CONTRUCȚIE CAROSERIE COMPLET |
| ELEKTROZAWÓR 24V DC | 16 | W000148727 | ELECTROVALVĂ 24V CC |
| ZESTAW SILNIK-KODER | 17 | W000273382 | KIT MOTOR-CODOR |
| ZESPÓŁ MOTOREDUKTORA PLATINE D : 37 | 18 | W000273383 | PLACĂ GRUP MOTOR-REDUCTOR D 37 |
| 2 ŚRUBY DO OBUDOWY ROLKI | 20 | W000148658 | 2 ȘURUBURI FIXARE DE CARCASĂ A ROLELOR |
| POKRYWA REGULACJI CIŚNIENIA | 21 | W000148661 | ANSAMBLU REGLAJ PRESIUNE CAPAC |
| PARTIA KÓŁ ZĘBATYCH/WAŁ MOCUJĄCY | 22 | W000163284 | LOT DE ANGRENAJE / AX DE FIXARE |
| POKRYWA PRAWA I LEWA | 23 | W000255651 | ANSAMBLU CAPAC DREAPTA ȘI STÂNGA |
| OBUDOWA OCHRONNA | 24 | W000255653 | ANSAMBLU CARCASĂ DE PROTECȚIE |
| PODKŁADKA GUMOWA(4) | 25 | W000162046 | SUPPORT CAUCIUC(4) |
| BLOKADA KLAWISZY | 26 | W000147358 | BLOCAJ TASTE |
| ŚREDNICA KOŁA OBROTOWEGO: 65mm | 27 | W000147076 | ROATĂ PIVOTANTĂ DIA: 65mm |
| ŚREDNICA KOŁA NIERUCHOMEGO : 160mm | 28 | W000147075 | ROATĂ FIXĂ DIA: 160mm |
| ZESTAW NAKRYWEK SAMOBLOKUJĄCYCH | 29 | W000267522 | KIT CLIPSURI AUTOBLOCANTE |
| | | | |







ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

PL

Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy
Typu DM 50001 - Numer W000272364
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnych w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyli (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

RO

În cele ce urmează declarăm că generatorul de sudură manuală
Tip DM 50001 - Număr W000272364
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:

- Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau
- Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau
- Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος DM 50001 - Αριθμός W000272364
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξαθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕΚ της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Нижже заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип DM 50001 - Номер W000272364
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/СЕ ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; Или
- Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,
- Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY ze dne 27. ledna 2003 (RoHS) o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, neboť:

- Částice nepřesahují maximální koncentraci v homogenních materiálech ve výši 0,1 % váhy olova, rtuti, šestimocného chromu, polybrombifenylů (PBB) a polybrombifenyletherů (PBDE) a také maximální koncentraci 0,01 % váhy kadmia, jak to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE ze dne 2005/618/ES ze dne 18. srpna 2005 nebo
- zařízení je náhradním dílem určeným na opravu nebo opětovné použití elektrického a elektronického zařízení uvedeném na evropský trh před 1. červencem 2006 nebo
- zařízení je součástí velkého pevného průmyslového zařízení.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a
Típusú DM 50001 számú W000272364
kézi hegesztőgenerátor megfelel AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2002/95/EK számú, egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló IRÁNYELVE (2003. január 27.) előírásainak:

- összetevői nem haladják meg a homogén anyagokban az ólom, higany, kadmium, hat vegyértékű króm, polibrómozott bifenilek (PBB) és polibrómozott difenil-éterek (PBDE) 0,1 tömegszázalékos és a kadmium 0,01 tömegszázalékos koncentrációértékét, ahogyan azt a 618/2005/EK HATÁROZATA megköveteli; vagy az európai piacon 2006 július 1.
- előtt forgalomba hozott elektromos és elektronikus berendezések javítására vagy újrafelhasználására szolgáló pótalkatrésről van szó; vagy
- a berendezés egy állandó helyre telepített ipari nagyberendezés része..

SK

týmto vyhlasuje, že _enerator na manuálne zváranie
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu, polybrómbifenyllov (PBB) a polybrómbifenyleterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. Kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, 06.01.2009

Directeur Unité de production / Plant Manager

B. TUGAUT



ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

(FR)

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type DM 50001 - Numéro W000272364
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU
CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car :

- Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

(EN)

Hereby states that the manual welding generator
Type DM 50001 - Number W000272364
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND
OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain
hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or
- The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or
- The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

(DE)

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND
DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der
Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen
Geräten, da:

- die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.

(IT)

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo DM 50001 - Numero W000272364
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL
CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate
sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- L'apparecchiatura è una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- L'apparecchiatura è parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

(ES)

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL
CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de
algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

(PT)

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO
CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de
determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou
- O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou
- O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.

(NL)

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type DM 50001 - Nummer W000272364
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN
DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van
bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

(SV)

Förklarar härmed att generatom för manuell svetsning
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27
januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i
elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenylar (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmiom i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
- produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller
- produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

EC Déclaration of conformity

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type DM 5000I Numéro W000272364 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réf dérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type DM 5000I Number W000272364 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réf dérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ DM 5000I Nummer W000272364 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo DM 5000I Numero W000272364 è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réf dérivées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réf dérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réf dérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type DM 5000I Nummer W000272364 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Référévées». Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkoop worden overhandigd voor het archiveren.

SV

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning Typ DM 5000I Nummer W000272364 tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE) och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Référévées».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy Typu DM 5000I Numer W000272364 jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anuluje nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manuală Tip DM 5000I Număr W000272364 este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric.”

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος DM 5000I Αριθμός W000272364 συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляют, что генератор для ручной сварки Тип DM 5000I Номер W000272364 соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляют, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ DM 5000I Číslo W000272364 zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archíváciu.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování Typ DM 5000I Číslo W000272364 Vyhovuje ustanovením směrnice ohledně nízkého napětí (směrnice 2006/95/ES) a také směrnici CEM (směrnice 2004/108/ES) a vnitrostátním právním nařízením provádějícím tuto směrnici a prohlašuje dále, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostní pravidla pro zařízení pro elektrické svařování. Část 1: Zdroje proudu pro svařování"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma výrobku pro obloukové svařovací zařízení"

byly použity. Toto prohlášení platí také pro odvozené verze modelu uvedené výše, které budou označeny: "Odvozené reference".

Toto prohlášení o shodě CE zaručuje, že dodávané zařízení dodržuje platná právní nařízení, pokud je to používáno v souladu s přiloženým návodem k použití. Jakákoliv odlišná montáž nebo úprava způsobí, že certifikace bude neplatná. Doporučuje se tedy před jakoukoliv případnou úpravou spojit s výrobcem. Pokud tak podnik, který bude úpravu provádět, neučiní, bude muset zařízení nechat certifikovat znovu. V takovém případě pro nás nová certifikace nebude nijak závazná. Tento dokument musí být předán vašemu technickému oddělení nebo nákupnímu oddělení pro archivaci.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a típusú DM 5000I számú W000272364 kézi hegesztőgenerátor megfelel a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezésekről szóló 2006/95/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv és az elektromágneses összeférhetőségről szóló 2004/108/EK irányelv előírásainak és azok nemzeti törvényi megfelelőinek, továbbá kijelentí, hogy sor került az alábbi szabványok:

- EN 60 974-1 "Ívhegesztő berendezések biztonsági előírásai" 1. rész: "Hegesztési áramforrások"
- EN 60 974-10 "Elektromágneses összeférhetőség". "Ívhegesztő berendezések termékszabványa"

alkalmazására. Ez a nyilatkozat a fent megnevezett berendezésből származó változatokra is érvényes, melyek referenciája: «Rédérivées».

Ez az EK megfelelőségi nyilatkozat garantálja, hogy a leszállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak, amennyiben azt a mellékelt használati utasítás szerint használják. Ettől eltérő összeszerelés vagy módosítás a tanúsítvány érvénytelenségét vonja maga után. Ajánlatos tehát minden esetleges módosítási igényvel a gyártóhoz fordulni. Ennek hiányában a módosításokat végrehajtó vállalatnak újra kell kérnie a tanúsítást. Hasonló esetben az új tanúsítvány ránk semmiféle esetben nem vonatkozik. Jelen dokumentumot archiválás céljából megküldtük az Önök Műszaki vagy Beszerzési osztályának.

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :

L'ISEE passe à l'indice C pour toutes les langues

Page 16 :

Dans le chap. 5 – PIECES DE RECHANGE :

Ajout de la réf. W000378330 – FACE AVANT LEXAN Dm5000i

Modif faite le 05.02.2014 FDM n° 18336

L'ISEE passe à l'indice C

DM 5000i



SK **NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU / TENTO NÁVOD NEZNIČTE**
CZ **NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU / TENTO NÁVOD NEZNIČTE**

Kat. č./Kat. č.: 86951172

Rev./Rev.: C

Dátum/Datum: 02/2014

Kontakt/Kontakt: www.oerlikon-welding.com





- SK** ZVÁRANIE OBLÚKOM A PLAZMOVÉ REZANIE MÔŽU BYŤ PRE ZVÁRAČOV A OSOBY NACHÁDZAJÚCE SA V BLÍZKOSTI PRACOVNÉHO PRIESTORU NEBEZPEČNÉ. PREČÍTAJTE SI NÁVOD NA OBSLUHU A BEZPEČNOSTNÉ POKYNY.
- CZ** OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ A PLAZMOVÉ ŘEZÁNÍ MŮŽE BÝT PRO SVÁŘEČE A OSOBY NACHÁZEJÍCÍ SE V BLÍZKOSTI PRACOVNÍŠTĚ NEBEZPEČNÉ. PŘEČTĚTE SI NÁVOD NA OBSLUHU A BEZPEČNOSTNÍ POKYNY.

| SK | OBSAH | OBSAH | CZ |
|---|-------|--|----|
| 1 – VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE | | 1 – VŠEOBECNÉ INFORMACE | |
| 1.1 – Predstavenie zariadenia | 3 | 1.1 – Popis zařízení | 3 |
| 1.2 – Súčasti zvaracej súpravy | 3 | 1.2 – Komponenty svařovací soupravy | 3 |
| 1.3 – Popis podávač drôtu | 3 | 1.3 – Popis podavače drátu | 3 |
| 1.4 – Technické charakteristiky | 4 | 1.4 – Technické specifikace | 4 |
| 1.5 – Rozmery a hmotnosť | 4 | 1.5 – Rozměry a hmotnost | 4 |
| 2 – SPUSTENIE | | 2 – UVEDENÍ DO PROVOZU | |
| 2.1 – Rozbalenie súpravy | 5 | 2.1 – Rozbalení soupravy | 5 |
| 2.2 – Montáž vozíka na podávač drôtu | 5 | 2.2 – Montáž vozíku na podavač drátu | 5 |
| 2.3 – Montáž prietokomeru (doplnok) | 5 | 2.3 – Montáž průtokoměru | 5 |
| 2.4 – Pripojenie podávača drôtu | 5 | 2.4 – Připojení podavače drátu | 5 |
| 2.5 – Pripojenie horáka k podávaču drôtu | 5 | 2.5 – Připojení hořáku k podavači drátu | 5 |
| 2.6 – Pripojenie plynu na tlakový regulátor | 6 | 2.6 – Připojení plynu k regulátoru tlaku | 6 |
| 3 – POKYNY NA POUŽÍVANIE | | 3 – POKYNY K POUŽÍVÁNÍ | |
| 3.1 – Uloženie drôtu do podávača drôtu | 6 | 3.1 – Vložení drátu do podavače drátu | 6 |
| 3.2 – Výmena spotrebných dielov | 6 | 3.2 – Výměna spotřebních dílů | 6 |
| 3.3 – Popis predného panelu | 7 | 3.3 – Popis čelního panelu | 7 |
| 3.4 – Funkcie nachádzajúce sa na prednom panelu | 8 | 3.4 – Funkce nacházející se na čelním panelu | 8 |
| 3.4.1 – Používanie pamäte | 10 | 3.4.1 – Používání paměti | 10 |
| 3.5 – Doplnky | 11 | 3.5 – Doplnky | 11 |
| 4 – ÚDRŽBA | 12 | 4 – ÚDRŽBA | 12 |
| 4.1 – Chybové správy | 13 | 4.1 – Chybová hlášení | 13 |
| 4.2 – Postup pri oprave | 14 | 4.2 – Postup při opravě | 14 |
| 5 – NÁHRADNÉ DIELY | 16 | 5 – NÁHRADNÍ DÍLY | 16 |
| 6 – SCHÉMA ZAPOJENIA | 18 | 6 – SCHÉMA ZAPOJENÍ | 18 |

1 – VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

1.1 – PREDSTAVENIE ZARIADENIA

Podávač drôtu **DM 5000i** bol špeciálne navrhnutý na používanie s takými zariadeniami, ktoré sú vystavené náročným prevádzkovým podmienkam a preto musia byť obzvlášť odolné.

Je špeciálne určený pre generátory na ručné zváranie radu **CITOMAG**.

Jeho optimálny návrh konštrukcie je prispôsobený tak, aby sa zmestil do prielezných otvorov a vozíkov, ktorý je jeho doplnkom, umožňuje jeho všestranné použitie.

Zjednodušený predný panel zabezpečuje jeho jednoduché používanie.

Optimálne využívanie tohto zariadenia si vyžaduje oboznámenie sa s týmto návodom a dôsledné dodržiavanie všetkých pokynov uvedených v tomto dokumente.

1.2 – SÚČASTI ZVÁRACEJ SÚPRAVY

Zváracia súprava pozostáva z:

- jednotky podávača drôtu
- ekologického adaptéra cievky
- sady pokynov na používanie a údržbu
- bezpečnostných pokynov

Kábelový zväzok sa dodáva samostatne podľa požadovanej dĺžky:

- na vzduch: 2M / 5M / 10M / 25M
- na vodu: 2M / 5M / 10M / 15M/25M

1.3 – POPIS PODÁVAČA DRÔTU

| | | |
|---|---|--|
| PREDNÝ PANEL | 1 | ČELNÍ PANEL |
| PRIPOJENIE HORÁKA | 2 | PŘIPOJENÍ HOŘÁKU |
| KRYT CIEVKY | 3 | KRYT CÍVKY |
| PRIPOJENIA KÁBLOVÝCH ZVÁZKOV (PLYN - VODA - PRŮD (+) - OVLÁDANIE) | 4 | PŘIPOJENÍ KABELOVÝCH SVAZKŮ (PLYN – VODA – PROUD (+) - OVLÁDÁNÍ) |
| PRIPOJENIE VODY HORÁKA | 5 | PŘIPOJENÍ VODY HOŘÁKU |
| PRIETOKOMER (DOPLNOK) | 6 | PRŮTOKOMĚR (DOPLNĚK) |



1 – VŠEOBECNÉ INFORMACE

1.1 – POPIS ZAŘÍZENÍ

Podavač drátu **DM 5000i** byl speciálně navržen k použití s takovými zařízeními, která jsou vystavená náročným provozním podmínkám a proto musí být obzvlášť odolné.

Je speciálně určen pro generátory na ruční svařování řady **CITOMAG**.

Jeho optimální návrh konstrukce je uzpůsoben tomu, aby se vešel do průlezných otvorů a vozíků, který je jeho doplňkem, umožňuje jeho všestranné použití.

Zjednodušený čelní panel umožňuje jeho jednoduché používání. K optimálnímu využití tohoto zařízení je třeba se obeznámit s tímto návodem a důsledně dodržovat všechny pokyny v tomto návodu uvedené.

1.2 – KOMPONENTY SVAŘOVACÍ SOUPRAVY

Svařovací souprava se skládá z:

- jednotky podavače drátu
- ekologického adaptéru cívky
- kompletních návodů na použití a na údržbu
- bezpečnostních pokynů

Kabelový svazek se dodává samostatně podle požadované délky:

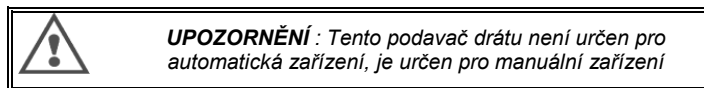
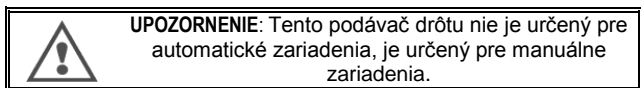
- na vzduch: 2 m / 5 m / 10 m / 25 m
- na vodu: 2 m / 5 m / 10 m / 15 m / 25 m

1.3 – POPIS PODÁVAČE DRÁTU

1.4 – TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

1.4 – TECHNICKÉ SPECIFIKACE

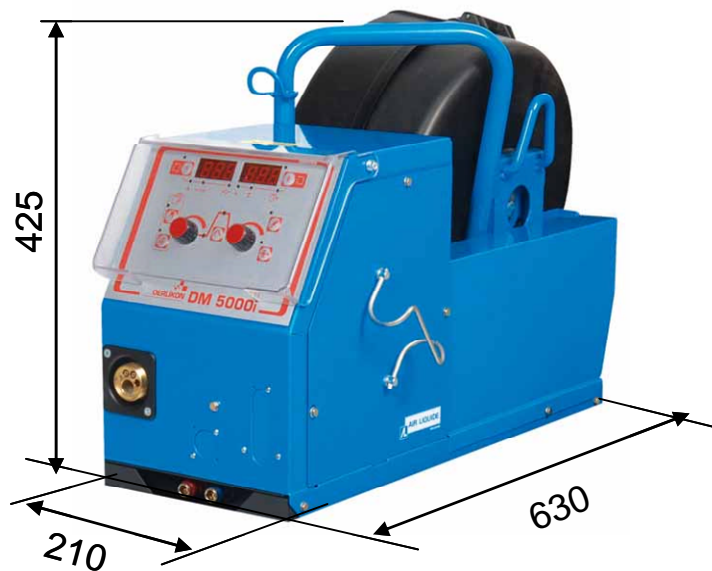
| | DM 5000i - REF. W000272364 | |
|---------------------------------|----------------------------|--------------------------------|
| Kladky | 4 | Kladky |
| Rýchlosť podávania drôtu | 0,5 – 18 m/min | Rychlost posuvu drátu |
| Regulácia rýchlosti drôtu | kódovač / kódovač | Regulace rychlosti drátu |
| Zmestí sa do prielezného otvoru | áno / ano | Vejde se do průlezového otvoru |
| Index ochrany | IP 23S | Index ochrany |
| Izolačná trieda | H | Izolační třída |
| Norma | EN 60974-5 / EN 60974-10 | Norma |
| Pripojenie horáka | európske – evropské | Připojení hořáku |
| Zátťažový cyklus 100% | 350 A | Zátěžový cyklus 100% |
| Zátťažový cyklus 60% | 440 A | Zátěžový cyklus 60% |
| Použitelný priemer drôtu | 0,8 - 1,6 mm | Použitelný průměr drátu |



1.5 – ROZMERY A HMOTNOSŤ

1.5 – ROZMĚRY A HMOTNOST

| | Rozmery (DxSxV) Rozměry (DxSxV) | Čistá hmotnosť Čistá hmotnost | Hmotnosť s obalom Hmotnost včetně obalu |
|----------|------------------------------------|----------------------------------|--|
| DM 5000i | 630 x 210 x 425 mm | 16 kg | 17 kg |



2 – SPUSTENIE

2.1 – ROZBALENIE SÚPRAVY

Podávač drôtu sa dodáva v kartónovom obale. Zariadenie vyťahnite za rukoväť.

Jednotku podávača drôtu pripevnite na podvozok, pričom starostlivo postupujte podľa nižšie uvedených pokynov.

2.2 – MONTÁŽ VOZÍKA NA PODÁVAČ DRÔTU

Postupujte podľa pokynov dodaných spolu s doplnkom. Podávač drôtu položte na vozík a pomocou 4 skrutiek ho na stranách upevnite.

2.3 – MONTÁŽ PRIETOKOMERU (DOPLNOK)

Postupujte podľa pokynov dodaných spolu s doplnkom.

2.4 – PRIPOJENIE PODÁVAČA DRÔTU

UPOZORNENIE: vykonáva sa pri VYPNUTOM silovom zdroji.



Pripojte káblový zväzok na jednotku podávania drôtu, pričom starostlivo dodržte umiestnenie pripojení.

Druhý koniec káblového zväzku pripojte na silový zdroj.

Pripojte zvárací horák MIG na podávač drôtu.

Ak máte model, ktorý je vybavený vodným chladením, skontrolujte, či bezprekážkovo cirkuluje chladiaca tekutina.

Nastavte prietok plynu

2 – UVEDENÍ DO PROVOZU

2.1 – ROZBALENÍ SOUPRAVY

Podavač drátu je dodáván v kartónovém obalu. Zařízení vytáhněte za rukojeť.

Jednotku podavače drátu upevněte na podvozek, postupujte při tom přesně podle níže uvedených pokynů.

2.2 – MONTÁŽ VOZÍKU NA PODÁVAČ DRÁTU

Postupujte podle pokynů dodaných spolu s doplňkem. Podavač drátu položte na vozík a pomocí 4 šroubů ho po stranách připevněte.

2.3 – MONTÁŽ PRŮTOKOMĚRU (DOPLNĚK)

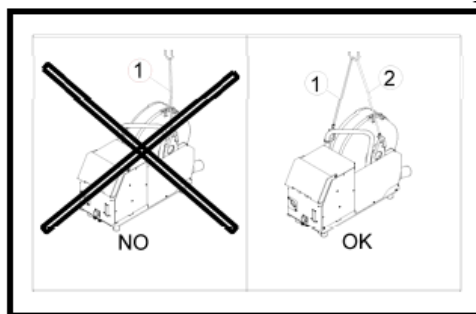
Postupujte podle pokynů dodaných spolu s doplňkem.

2.4 – PŘIPOJENÍ PODÁVAČE DRÁTU

UPOZORNĚNÍ : Provádí se při vypnutém silovém zdroji.

- Pripojte káblový svazek k jednotce posuvu drátu, pečlivě dodržte umístění pripojení.
- Druhý konec káblového svazku pripojte k silovému zdroji.
- Pripojte svařovací hořák MIG k podavači drátu.
- Pokud máte model vybavený vodním chlazením, zkontrolujte, zda chladicí voda cirkuluje bez překážek.
- Nastavte průtok plynu.

Pri pripieňovaní zdvíhacích popruhů na podávač drátu sa **PRIKAZUJE** používať 2 závesné oká.



Při připeňování zdvíhacích popruhů na podavač drátu se **PŘIKAZUJE** používat 2 závesná oka.

2.5 – PRIPOJENIE HORÁKA K PODÁVAČU DRÔTU

Zvárací horák sa pripája na prednú stranu jednotky podávania drôtu. Najprv musíte skontrolovať spotrebné diely tohto horáka, či vyhovujú typu drôtu, ktorý sa chystáte použiť na zváranie.

Pri tomto overovaní si prosím pozrite návod na obsluhu, ktorý bol dodaný spolu s horákom.

PRE VZDUCHOM CHLADENÝ HORÁK: Pri práci so vzduchom chladeným horákom, musí byť zhasnutá kontrolka «ON» tlačidla **poz.: 6**.

PRE VODOU CHLADENÝ HORÁK: Pri práci s vodou chladeným horákom, musí svietiť kontrolka «ON» tlačidla **poz.: 6** na silovom zdroji



2.5 – PŘIPOJENÍ HOŘÁKU K PODÁVAČI DRÁTU

Svařovací hořák se připojuje k přední straně jednotky podavače drátu. Nejprve musíte zkontrolovat spotřební díly tohoto hořáku, zda odpovídají typu drátu, který hodláte ke svařování používat.

Žádáme vás, abyste si při tomto ověřování prostudovali návod na obsluhu, který byl dodán spolu s hořákem.

PRO VZDUCEM CHLADENÝ HOŘÁK: Při práci se vzduchem chladeným hořákem musí být zhasnutá kontrolka «ON» tlačítka **poz.: 6**.

PRO VODOU CHLADENÝ HOŘÁK: Při práci s vodou chladeným hořákem musí svítit kontrolka «ON» tlačítka **poz. 6** na silovém zdroji.

2.6 – PRIPOJENIE PLYNU NA TLAKOVÝ REGULÁTOR

Plynová hadica je vybavená káblovým zväzkom, ktorý ide z jednotky podávania drôtu do silového zdroja.

Pripojte túto hadicu na výstup z regulátora.

- Plynovú fľašu položte na vozík v zadnej časti silového zdroja a uchyťte ju pomocou popruhu.
- Plynovú fľašu mierne pootvorte a zatvorte, aby sa vypustili všetky nečistoty.
- Nasadte tlakový regulátor/prietokomer.
- Pripojte plynovú hadicu dodanú spolu s káblovým zväzkom podávača drôtu na výstup z tlakového regulátora.

POZOR: Nezabudnite dôkladne zaistiť plynovú fľašu nasadením bezpečnostného popruhu na príslušné miesto.

3 – POKYNY NA POUŽÍVANIE

3.1 – ULOŽENIE DRÔTU DO PODÁVAČA DRÔTU

Pri výmene zväracieho drôtu postupujte nasledovne (po vypnutí silového zdroja) :

- 1- Otvorte dvierka na jednotke podávania drôtu.
- 2- Odskrutkujte maticu na hriadeľ cievky.
- 3- Na hriadeľ nasadte cievku s drôtom. Skontrolujte či je kolík hriadeľa riadne umiestnený do cievky.
- 4- Naskrutkujte maticu späť na hriadeľ. Otáčajte ju v smere, ktorý je naznačený šípkou.
- 5- Spustite páky, aby sa uvoľnili napínacie kladky.
 - Zoberte z cievky koniec drôtu a odrežte jeho poškodenú časť.
 - Prvých 15 cm drôtu vyrovajte.
 - Vložte drôt cez vodiacu dosku drôtu.
- 6- Spustite protikladky a zdvihnite páky, aby sa znehybnili napínacie kladky.
- 7- Nastavte tlak napínacích kladiek na drôt.

3.2 – VÝMENA SPOTREBNÝCH DIELOV

Spotrebné diely podávača drôtu, ktorých úlohou je viesť a posúvať zvärací drôt, musia byť prispôbené typu a priemeru používaného zväracieho drôtu.

Na druhej strane, ich opotrebenie môže nepriaznivo vplyvať na výsledky zvárania. V takom prípade je potrebné ich vymeniť.

2.6 – PŘIPOJENÍ PLYNU K REGULÁTORU TLAKU

Plynová hadice je vybavená kabelovým svazkom, který vede z podávací jednotky drátu do silového zdroje.

Tuto hadici připojte k vývodu z regulátoru.

- Tlakovou láhev s plynem položte na vozík v zadní části silového zdroje a upevněte ji pomocí popruhu.
- Tlakovou láhev s plynem mírně pootvřete a zavřete, aby se vypustily veškeré nečistoty.
- Nasadte regulátor tlaku/průtokoměr.
- Plynovou hadici dodanou společně s kabelovým svazkem podavače drátu připojte k vývodu z regulátoru tlaku.

POZOR: Nezapomeňte tlakovou láhev s plynem důkladně zajistit nasazením bezpečnostního popruhu na příslušné místo.

3 – POKYNY K POUŽÍVÁNÍ

3.1 – VLOŽENÍ DRÁTU DO PODAČE DRÁTU


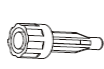



Při výměně svařovacího drátu postupujte následovně (napřed vypněte silový zdroj):

- 1 – Otevřete dvířka na jednotce podávání drátu.
- 2 – Odšroubujte matici na hřídeli cívky.
- 3 – Cívku s drátem nasadte na hřídel. Zkontrolujte, zda je zajišťovací kolík řádně umístěn v cívice.
- 4 – Matici našroubujte zpět na hřídel. Otáčejte ji směrem vyznačeným šípkou.
- 5 – Spusťte páku, aby se uvolnily napínací kladky. Uchopte konec drátu z cívky a odřežte jeho poškozený začátek. Další část případně vyrovnejte. Prostrčte drát přes vodičí desku drátu.
- 6 – Spusťte protikladky a zdvihněte páku, aby se napínací kladky znehybnily.
- 7 – Nastavte přítlak napínacích kladek na drát.

3.2 – VÝMĚNA SPOTŘEBNÍCH DÍLŮ

Spotřební díly podavače drátu, jejichž úlohou je vést a posouvat svařovací drát, musí být přizpůsobené typu a průměru používaného svařovacího drátu.

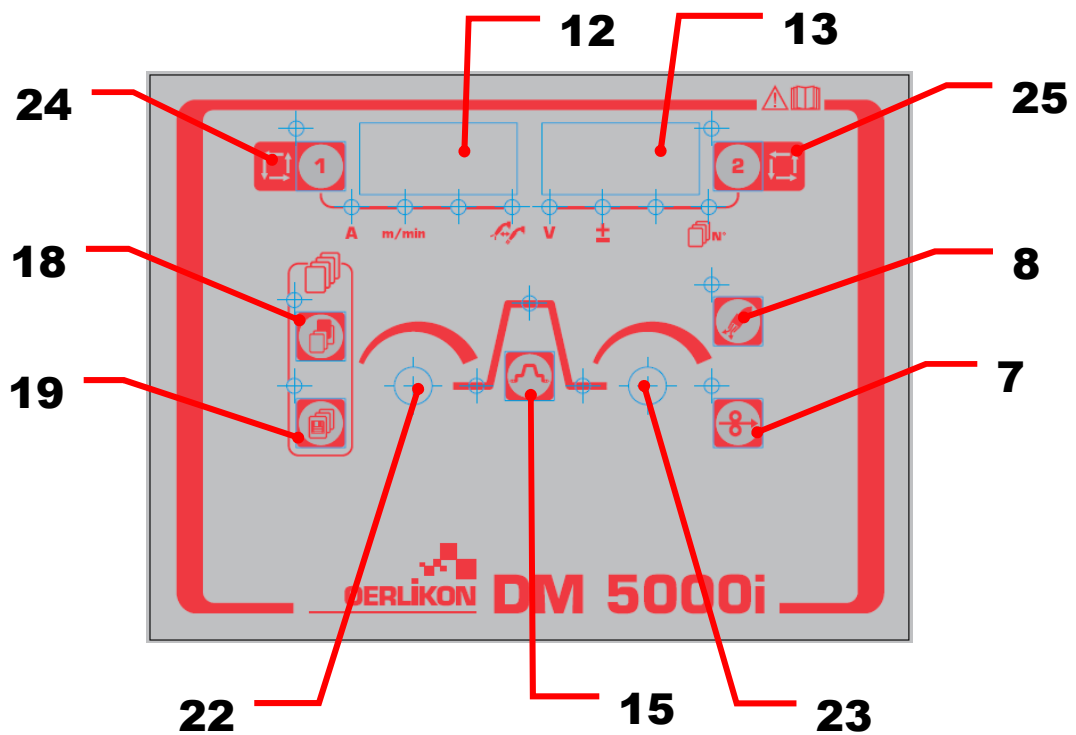
Na druhé straně, jejich opotřebení může nepříznivě ovlivňovat výsledky svařování. V takových případech je třeba je vyměnit.



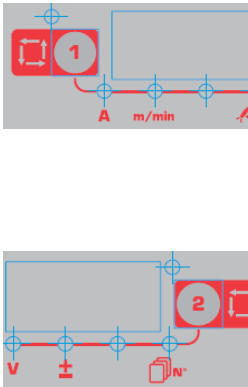
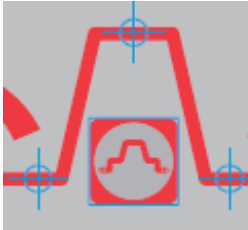
| |  |  |  |  |  | SADA PRE HLINÍK ALU KIT | |
|---|---|---|---|---|--|-------------------------|------------|
| ACIER – INOX OCEĽ - NEHRDZAVEJÚCA OCEĽ | 0,8 | W000305150 | W000267599 | W000267598 | W000162834 | W000255685 | |
| | 1,0 | | | W000255655 | | | |
| | 1,2 | | | W000305126 | | W000255682 | |
| | 1,6 | | | W000000000 | | W000255685 | |
| | 0,9 | | | W000000000 | | W000255682 | |
| HLINÍK | 1,0 | ALUKIT | W000260185 | W000305135 | SADA PRE HLINÍK ALU KIT | W000255648 | W000255649 |
| | 1,2 | | W000260186 | | | | |
| | 1,6 | | | | | | |
| TRUBIČKOVÝ DRÔT TRUBIČKOVÝ DRÁT | 1,0 | W000305150 | W000267599 | W000305126 | W000162834 | W000255655 | |
| | 1,2 | | | | | W000255682 | |
| | 1,6 | | | | | W000000000 | |
| | 0,9 | | | | | W000000000 | |
| | 1,4 | | | | | W000255682 | |

3.3 – POPIS PREDNÉHO PANELU

3.3 – POPIS ČELNÍHO PANELU

| | | |
|---|----|--|
| MANUÁLNE PODÁVANIE DRÔTU (BEZ ZVÁRACIEHO PRÚDU) | 7 | MANUÁLNÍ POSUV DRÁTU (BEZ SVAŘOVACÍHO PROUDU) |
| PLYNOVÁ SKÚŠKA | 8 | PLYNOVÁ ZKOUŠKA |
| DISPLEJ (PRŮD – RÝCHLOST DRÔTU – ČAS BODOVÉHO ZVÁRANIA) | 12 | DISPLEJ (PROUD – RYCHLOST DRÁTU – ČAS BODOVÉHO SVAŘOVÁNÍ) |
| DISPLEJ (NAPĚTIE – ČÍSLO PROGRAMU) | 13 | DISPLEJ (NAPĚTÍ – ČÍSLO PROGRAMU) |
| VOLBA PARAMETROV ZVÁRACIEHO CYKLU | 15 | VOLBA PARAMETRŮ SVAŘOVACÍHO CYKLU |
| VOLBA ČÍSLA PROGRAMU | 18 | VOLBA ČÍSLA PROGRAMU |
| ULOŽENIE | 19 | ULOŽENÍ |
| LISTOVANIE V KÓDOVAČI PRE NASTAVENIE ZVÁRACÍCH PARAMETROV (PRŮD) | 22 | LISTOVÁNÍ V KÓDOVAČI K NASTAVENÍ PARAMETRŮ SVAŘOVÁNÍ (PROUD) |
| LISTOVANIE V KÓDOVAČI PRE NASTAVENIE ZVÁRACÍCH PARAMETROV (NAPĚTIE) | 23 | LISTOVÁNÍ V KÓDOVAČI K NASTAVENÍ PARAMETRŮ SVAŘOVÁNÍ (NAPĚTÍ) |
| VOLBA ZVÁRACIEHO PRŮDU ALEBO RÝCHLOSTI ZVÁRACIEHO DRÔTU ALEBO CHARAKTERISTÍK OBLÚKA | 24 | VOLBA SVAŘOVACÍHO PROUDU NEBO RYCHLOSTI SVAŘOVACÍHO DRÁTU NEBO CHARAKTERISTIK OBLUKU |
| VOLBA ZVÁRACIEHO NAPĚTIA ALEBO NASTAVENIE NAPĚTIA OBLÚKA | 25 | VOLBA SVAŘOVACÍHO NAPĚTÍ NEBO NASTAVENÍ NAPĚTÍ OBLUKU |

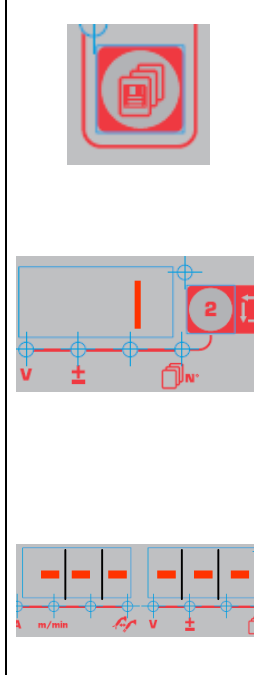



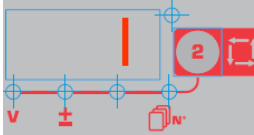
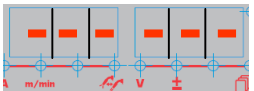
| 3.4 – FUNKCIE NACHÁDZAJÚCE SA NA PREDNOM PANELY | 3.4 – FUNKCE NACHÁZEJÍCÍ SE NA ČELNÍM PANELU | |
|--|---|--|
| <p>PLYNOVÁ SKÚŠKA</p> <p>-Stlačením tlačidla plynovej skúšky poz. 8 sa rozsvieti LED kontrolka plynovej skúšky a začne prúdiť plyn.</p> <p>-Ak toto tlačidlo stlačíte ešte raz, LED kontrolka zhasne a prúdenie plynu sa zastaví. LED kontrolka plynovej skúšky sa rozsvieti aj počas plynovej skúšky vykonávanej silovým zdrojom.</p> <p>-Prívod plynu sa automaticky zastaví a LED kontrolka zhasne dve minúty po stlačení tlačidla plynovej skúšky.</p> <p>-Ak sa zváranie začne počas plynovej skúšky, plyn sa automaticky zastaví po ukončení zvárania (po ukončení doby dofuku).</p> <p>-Poznámka: plynovú skúšku, ktorá bola spustená pomocou diaľkového ovládača, nie je možné ukončiť pomocou silového zdroja a opačne.</p> |  | <p>PLYNOVÁ ZKOUŠKA</p> <p>- Stisknutím tlačítka plynové zkoušky poz. 8 se rozsvítí LED kontrolka plynové zkoušky a začne proudit plyn.</p> <p>- Když toto tlačítko stisknete ještě jednou, LED kontrolka zhasne a proudění plynu se zastaví. LED kontrolka plynové zkoušky se rozsvítí rovněž během plynové zkoušky uskutečňované silovým zdrojem.</p> <p>- Prívod plynu se automaticky zastaví a LED kontrolka zhasne dvě minuty po stisknutí tlačítka plynové zkoušky.</p> <p>- Když se svařování zahájí během plynové zkoušky, plyn se automaticky zastaví po ukončení svařování (po ukončení doby dofuku).</p> <p>- Poznámka: plynovou zkoušku, která byla spuštěna pomocí dálkového ovládače, nelze ukončit pomocí silového zdroje a opačně.</p> |
| <p>PODÁVANIE DRÔTU</p> <p>- Stlačením posúvacieho tlačidla poz: 7 sa rozsvieti LED kontrolka vľavo hore pri tlačidle poz. 7 a začne sa posúvať drôt. Zároveň sa rýchlosť podávania drôtu zobrazí na ľavom digitálnom merači.</p> <p>- Po uvoľnení tlačidla sa posuv drôtu zastaví. Ľavá horná kontrolka zhasne.</p> <p>- Na zmenu rýchlosti podávania drôtu počas posuvu drôtu použijete ovládač pre nastavenie parametrov (ľavý) poz: 22.</p> |  | <p>POSUV DRÁTU</p> <p>- Stisknutím tlačítka posuvu poz. 7 se rozsvítí LED kontrolka vlevo nahoře u tlačítka poz. 7 a drát se začne posouvat. Současně s tím se rychlost drátu zobrazí na levém digitálním displeji.</p> <p>- Po uvolnění tlačítka se posuv drátu zastaví. Levá horní kontrolka zhasne.</p> <p>- Ke změně rychlosti posuvu drátu během posuvu použijte ovládač k nastavení parametrů (levý) poz. 22.</p> |
| <p>Parametre na ľavej a pravej strane je možné zvolit pomocou tlačidla poz.: 1 a tlačidla poz: 2. Hodnoty parametrov je možné nastaviť pomocou ovládačov pre nastavenie parametrov (ľavý a pravý ovládač) poz.: 22 a poz.: 23.</p> <p>Po každom stlačení tlačidla poz.: 1 dôjde k prechodu na ďalší parameter a to v nasledovnom poradí:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zvárací prúd • Rýchlosť podávania drôtu • Charakteristiky oblúka <p>Rovnakým spôsobom dôjde po každom stlačení tlačidla poz.: 2 k prechodu na ďalší parameter a to v nasledovnom poradí:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zváracie napätie • Nastavenie napätia oblúka <p>LED kontrolky a indikácie na digitálnom merači sa menia podľa nastavenia každého parametra.</p> <p>Poznámka: určité parametre nie je možné zvolit. Závisí to od nastavenia zváracieho silového zdroja.</p> |  | <p>Parametry na levé a pravé straně je možné zvolit pomocí tlačítka poz. 1 a tlačítka poz. 2. Hodnoty parametrů lze nastavit pomocí ovladačů k nastavení parametrů (levý a pravý ovladač) poz. 22 a poz. 23.</p> <p>Po každém stisknutí tlačítka poz. 1 dojde k přechodu na další parametr, a to v následujícím pořadí:</p> <ul style="list-style-type: none"> • svařovací proud, • rychlost posuvu drátu, • charakteristika oblouku. <p>Stejným způsobem dojde po každém stisknutí tlačítka poz. 2 k přechodu na další parametr, a to v následujícím pořadí:</p> <ul style="list-style-type: none"> • svařovací napětí, • nastavení napětí oblouku. <p>LED kontrolky a údaje na digitálním displeji se mění podle nastavení každého parametru.</p> <p>Poznámka: Určité parametry není možné zvolit. Závisí to na nastavení svařovacího silového zdroje.</p> |
| <p>Stlačením tlačidla poz.: 15 je možné zvolit zobrazenie digitálneho merača, ktoré sa bude meniť v nasledovnom poradí:</p> <ul style="list-style-type: none"> - počiatkový stav (4T) - hlavný stav - stav vyplňovania krátera <p>Metódu nastavovania a rozsah každého parametra si pozrite v návode na obsluhu zváracieho silového zdroja.</p> |  | <p>Stisknutím tlačítka poz. 15 lze zvolit zobrazení digitálního displeje, které se bude měnit v následujícím pořadí:</p> <ul style="list-style-type: none"> - počáteční stav (4T), - hlavní stav, - stav vyplňování krátera. <p>Metodiku nastavování a rozsah každého parametru si najdete v návodu na obsluhu svařovacího silového zdroje.</p> |

| 3.4 – FUNKCIE NACHÁDZAJÚCE SA NA PREDNOM PANELY | 3.4 – FUNKCE NACHÁZEJÍCÍ SE NA ČELNÍM PANELU |
|--|--|
| Hodnoty nastavené digitálnym diaľkovým ovládačom sa odosielajú do zväracieho silového zdroja a môžu byť skontrolované v zväracom silovom zdroji. | Hodnoty nastavené digitálnym diaľkovým ovládačom sa odosielajú do svařovacího silového zdroje a je možné je zkontrolovať priamo na svařovacom silovom zdroji. |
| <p>Displej podávača drôtu má nasledovné režimy:</p> <p>-(1) Zobrazenie nastavenej hodnoty parametra Parametre, ktoré sa nastavujú, sa zobrazujú počas prestávok medzi cyklami (okrem lehoty, kedy sú zobrazené výsledky po ukončení zvärania) a počas zvärania je zobrazený režim «zobrazenia nastavenej hodnoty».</p> <p>-(2) Zobrazenie výstupného prúdu počas zvärania Počas zvärania sa indikácia každého digitálneho merača automaticky zmení z nastavenej hodnoty parametra na priemernú hodnotu skutočného výstupného prúdu. Je to rovnaká indikácia ako priemer uvádzaný na zväracom silovom zdroji. Ak chcete počas zvärania pri kontrole nastavenej hodnoty niektorý parameter zmeniť, zmeňte zobrazovací režim pomocou stlačenia tlačidla poz.: 15 (alebo tlačidla poz.: 1 a tlačidla poz.: 2) na « režim zobrazenia nastavenej hodnoty ». Ak sa približne 5 sekúnd nestlačí žiadne tlačidlo, alebo ak stlačíte tlačidlo poz.: 15, znovu dôjde k prepnutiu do režimu « zobrazenia priemeru ». Po stlačení spúšťača dôjde v závislosti od činnosti zvärania k zmene blikajúcej LED kontrolky medzi LED kontrolkou zobrazenia sekvencie.</p> <p>-(3) Zobrazenie výsledku zvärania Po ukončení zvärania sa rovnakým spôsobom ako na zväracom silovom zdroji zobrazí výsledok na lehotu 20 sekúnd. Indikácia bliká. Ak chcete zmeniť čas zobrazenia výsledku, prejdite do nastavenia internej funkcie poz.: 21 pripojeného zväracieho silového zdroja.</p> <p>-(4) Zobrazenie poruchy Ak sa na zväracom silovom zdroji alebo v komunikácii medzi zväracím silovým zdrojom a podávačom drôtu vyskytne akákoľvek porucha, začne blikat číslo poruchy, ktoré naznačí príčinu poruchy. Pozrite si návod na obsluhu zväracieho silového zdroja a podávača drôtu.</p> | <p>Displej podávača drôtu má nasledujúci režimy:</p> <p>-(1) Zobrazenie nastavenej hodnoty parametra Parametre, ktoré sa nastavujú, sa zobrazujú během prestávok mezi cykly (kromě doby, kdy jsou zobrazeny výsledky po ukončení svařování) a během svařování je zobrazen režim «zobrazení nastavené hodnoty».</p> <p>-(2) Zobrazení výstupního proudu během svařování Během svařování se údaje každého digitálního displeje automaticky změni z nastavené hodnoty parametru na průměrnou hodnotu skutečného výstupního proudu. Je to stejný údaj, jako průměr zobrazovaný na svařovacom silovom zdroji. Pokud chcete během svařování při kontrole nastavené hodnoty některý parametr změnit, změňte zobrazovací režim stisknutím tlačítka poz. 15 (nebo tlačítka poz. 1 a tlačítka poz. 2) na « režim zobrazení nastavené hodnoty ». Když během 5 sekund nestisknete žádné jiné tlačítko nebo když stisknete tlačítko poz. 15, znovu dojde k přepnutí do režimu « zobrazení průměru ». Po stisknutí spouště hořáku dojde v závislosti na činnosti svařování ke změně blikající LED kontrolky na LED kontrolku zobrazení sekvence.</p> <p>-(3) Zobrazení výsledku svařování Po ukončení svařování se stejným způsobem jak na svařovacom silovom zdroji zobrazí výsledek na dobu 20 sekund. Údaj bliká. Když chcete změnit dobu zobrazení výsledku, přejděte do nastavení interní funkce poz. 21 pripojeného svařovacího silového zdroje.</p> <p>-(4) Zobrazení poruchy Když se na svařovacom silovom zdroji nebo v komunikaci mezi svařovacom silovom zdrojem a podavačem drátu vyskytne jakákoliv porucha, začne blikat číslo poruchy, které naznačí příčinu poruchy. Podívejte se do návodu na obsluhu svařovacího silového zdroje a podavače drátu.</p> |
| <p>Ovládače pre nastavovanie Ak chcete počas zvärania nastaviť parametre pomocou ovládačov pre nastavovanie parametrov (ľavý, pravý) (poz.: 22, poz.: 23), zmeňte režim zobrazovania na « režim zobrazenia nastavenej hodnoty » tak, že stlačíte tlačidlo poz.: 15 alebo tlačidlo poz.: 1 a tlačidlo poz.: 2.</p> <p>Môžete nastaviť nasledovné parametre.</p> <ul style="list-style-type: none"> Počiatkový prúd, počiatkové napätie (\pm hodnota nastavenia na jednom nastavení ovládača) a charakteristiky oblúka môžete nastaviť počas počiatkového prúdu. Zvärací prúd, zväracie napätie (\pm hodnota nastavenia na jednom nastavení ovládača) a charakteristiky oblúka môžete nastaviť počas hlavného prúdu. Prúd vyplňania krátera, napätie vyplňania krátera (\pm hodnota nastavenia na jednom nastavení ovládača) a charakteristiky oblúka môžete nastaviť počas prúdu vyplňania krátera. | <p>Ovládače k nastavování Když chcete během svařování nastavit parametry pomocí ovladačů k nastavování parametrů (levý, pravý) (poz. 22, poz. 23), změňte režim zobrazení na « režim zobrazení nastavené hodnoty » tak, že stisknete tlačítko poz. 15 nebo tlačítko poz. 1 a tlačítko poz. 2.</p> <p>Můžete nastavit následující parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> Počáteční proud, počáteční napětí (\pm hodnota nastavení na jednom nastavení ovládače) a parametry oblouku můžete nastavit během počátečního proudu. Svařovací proud, svařovací napětí (\pm hodnota nastavení na jednom nastavení ovládače) a parametry oblouku můžete nastavit během hlavního proudu. Proud vyplňování kráteru, napětí vyplňování kráteru (\pm hodnota nastavení na jednom nastavení ovládače) a parametry oblouku můžete nastavit během proudu vyplňování kráteru. |

| | |
|--|--|
| <p>Uzamknutie tlačidiel: Ak sú uzamknuté tlačidlá zvráacieho silového zdroja, potom sú uzamknuté aj tlačidlá podávača drôtu. Počas uzamknutia tlačidiel bliká LED kontrolka vľavo hore pri tlačidle poz.: 1. Zvráací program môžete používať, ukladať a načítať aj pri uzamknutých tlačidlách rovnakým spôsobom ako pri zvráacom silovom zdroji.</p> | <p>Uzamčení tlačítek: Když jsou uzamčena tlačítka svařovacího silového zdroje, pak jsou uzamčena i tlačítka podavače drátu. Během doby, kdy jsou tlačítka uzamčena, bliká LED kontrolka vlevo nahoře u tlačítka poz. 1. Svařovací program můžete používat, ukládat a načítat i při uzamčených tlačítkách stejným způsobem, jako u svařovacího silového zdroje.</p> |
|--|--|

| | |
|--|---|
| <p>3.4.1 – POUŽÍVANIE PAMÄTE</p> <p>Funkcia ukladania zvráacích programov do pamäte: Pretože na funkciu ukladania zvráacích programov do pamäte sa používa pamäť zvráacieho silového zdroja, samotný podávač drôtu nie je schopný uchovávať údaje. Ukladajú sa hodnoty nastavené na zvráacom silovom zdroji okrem údajov, ktoré sa nastavujú na podávači drôtu.</p> <p>Ak sa zvráací program uloží do pamäte pomocou podávača drôtu, skontrolujte pred zvráaním aj nastavenie silového zdroja. Po spustení režimu ukladania do pamäte alebo načítavania z pamäte nie sú funkčné žiadne tlačidlá okrem tlačidla ukladania poz.: 19 a tlačidla voľby poz.: 18.</p> <p>Počas činnosti môžete tento režim ukončiť pomocou tlačidla poz.: 18, ak ste v režime ukladania a pomocou tlačidla poz.: 19, ak ste v režime načítavania.</p> | <p>3.4.1 – POUŽÍVÁNÍ PAMĚTI</p> <p>Funkce ukládání parametrů svařování do paměti: Protože k funkci ukládání svařovacích programů do paměti se používá paměť svařovacího silového zdroje, samotný podavač drátu není schopen údaje uchovávat. Ukládají se hodnoty nastavené na svařovacím silovém zdroji, kromě údajů, které se nastavují na podavači drátu.</p> <p>Pokud se svařovací program uloží do paměti pomocí podavače drátu, zkontrolujte před svařováním rovněž nastavení silového zdroje. Po spuštění režimu ukládání do paměti nebo načítání z paměti nejsou funkční žádná tlačítka, kromě tlačítka ukládání poz. 19 a tlačítka volby poz. 18.</p> <p>Během provozu můžeme tento režim ukončit pomocí tlačítka poz. 18, pokud jste v režimu ukládání, a pomocí tlačítka poz. 19, pokud jste v režimu načítání.</p> |
|--|---|

| | | |
|---|---|--|
| <p>Ukladanie Zvráací program, ktorý sa aktuálne používa, sa ukladá do pamäte zvráacieho silového zdroja. (1) Stlačte tlačidlo poz.: 19. Spustí sa režim ukladania. Začne blikat LED kontrolka vľavo hore pri tlačidle. Na pravom digitálnom merači začne blikat číslo programu a rozsvieti sa LED kontrolka čísla programu. Na ľavom digitálnom merači nebude žiadna indikácia. Číslo programu môžete nastaviť pomocou ovládača pre nastavenie parametrov poz.: 23. (2) Po nastavení čísla programu znovu stlačte tlačidlo poz.: 19 a znovu začne blikat ľavá horná LED kontrolka. Nastavenú hodnotu každého parametra uloženého do príslušného čísla programu môžete skontrolovať pomocou tlačidla poz.: 1, tlačidla poz.: 2 a tlačidla poz.: 15. Nastavená hodnota zvoleného parametra bude blikat na digitálnom merači. Ak sa do zvoleného čísla programu neuložia žiadne údaje, na digitálnom merači sa zobrazí “- - -” a displej bude blikat. Keď sú hodnoty zobrazené, stlačením tlačidla poz.: 19 môžete zrušiť predchádzajúce parametre. (3) Ďalším stlačením tlačidla poz.: 19 môžete aktuálne údaje uložiť do zvráacieho silového zdroja a ukončiť režim ukladania.</p> |  | <p>Ukládání Svařovací program, který se aktuálně používá, se ukládá do paměti svařovacího silového zdroje. (1) Stiskněte tlačítko poz. 19. Spustí se režim ukládání. Začne blikat LED kontrolka vlevo nahoře při tlačítku. Na pravém digitálním displeji začne blikat číslo programu a rozsvítí se LED kontrolka čísla programu. Na levém digitálním displeji nebude žádný údaj. Číslo programu můžete nastavit pomocí ovládače k nastavení parametrů poz. 23. (2) Po nastavení čísla programu znovu stiskněte tlačítko poz. 19 a znovu začne blikat levá horní LED kontrolka. Nastavenou hodnotu každého parametra uloženého pod příslušným číslem programu můžete zkontrolovat pomocí tlačítka poz. 1, tlačítka poz. 2 a tlačítka poz. 15. Nastavená hodnota zvoleného parametra bude blikat na digitálním displeji. Pokud se do zvoleného čísla programu neuloží žádné údaje, na digitálním displeji se zobrazí “- - -” a displej bude blikat. Když jsou hodnoty zobrazené, můžete stisknutím tlačítka poz. 19 zrušit předcházející parametry. (3) Dalším stisknutím tlačítka poz. 19 můžete aktuální údaje uložit do svařovacího silového zdroje a ukončit režim ukládání.</p> |
|---|---|--|

| | | |
|--|---|--|
| <p>Načítanie z pamäte Uložené zväracie programy sa načítavajú z pamäte zväracieho silového zdroja.</p> <p>(1) Stlačte kláves poz.: 18. Spustí sa režim načítavania z pamäte a začne blikať LED kontrolka v hornej ľavej časti kontroliek tlačidiel. Aktivuje sa displej. Na pravom digitálnom merači začne blikať číslo programu a rozsvieti sa LED kontrolka čísla programu. Na ľavom digitálnom merači nebude žiadna indikácia.</p> <p>Číslo programu môžete nastaviť pomocou ovládača pre nastavenie parametrov (pravý) poz.: 23.</p> <p>(2) Po nastavení čísla programu znovu stlačte tlačidlo poz.: 18 a znovu začne blikať ľavá horná LED kontrolka.</p> <p>Nastavené hodnoty parametrov zväracieho programu, ktorý chcete načítať, môžete skontrolovať pomocou tlačidla poz.: 1, tlačidla poz.: 2 a tlačidla poz.: 15.</p> <p>Nastavená hodnota zvoleného parametra bude blikať na digitálnom merači.</p> <p>Ak vo zvolenom čísle programu nie sú uložené žiadne údaje, na displeji sa zobrazí priložený obrázok.</p> <p>(3) Ďalším stlačením tlačidla poz.: 18 môžete uložené údaje načítať a ukončiť režim načítavania.</p> |    | <p>Načítání z paměti Uložené svařovací programy se načtou z paměti svařovacího silového zdroje.</p> <p>(1) Stiskněte tlačítko poz. 18. Spustí se režim načítání z paměti a začne blikať LED kontrolka v horní levé části kontroliek tlačítek. Aktivuje se displej. Na pravém digitálním displeji začne blikať číslo programu a rozsvítí se LED kontrolka čísla programu. Na levém digitálním displeji nebude žádný údaj.</p> <p>Číslo programu můžete nastavit pomocí ovládače k nastavení parametrů (pravý) poz. 23.</p> <p>(2) Po nastavení čísla programu znovu stiskněte tlačítko poz. 18 a znovu začne blikať levá horní LED kontrolka. Nastavené hodnoty parametrů svařovacího programu, který chcete načíst, můžete zkontrolovat pomocí tlačítka poz. 1, tlačítka poz. 2 a tlačítka poz. 15.</p> <p>Nastavená hodnota zvoleného parametru bude blikať na digitálním displeji.</p> <p>Když pod zvoleným číslem programu nejsou uloženy žádné údaje, na displeji se zobrazí přiložený obrázek.</p> <p>(3) Dalším stisknutím tlačítka poz. 18 můžete uložené údaje načíst a ukončí režim načítání.</p> |
| <p>Vymazanie údajov z pamäte Údaje z pamäte nie je možné vymazať pomocou podávača drôtu. Na vymazanie údajov musíte použiť zvärací silový zdroj. Pozrite si návod na obsluhu zväracieho silového zdroja.</p> | <p>Vymazání údajů z paměti Údaje z paměti nelze vymazať prostřednictvím podavače drátu. K vymazání údajů musíte používat svařovací silový zdroj. Přečtěte si návod na obsluhu svařovacího silového zdroje.</p> | |

| 3.5 – DOPLNKY | | 3.5 DOPLNKY | |
|----------------|------------|----------------|--|
| Vozík | W000267595 | Vozík | |
| Prietokomer | W000267596 | Průtokoměr | |
| Otočná podpera | W000274267 | Otočná podpěra | |

4 – ÚDRŽBA

Dvakrát ročne, v závislosti od toho, ako často sa súprava používa, skontrolujte:

- Čistotu podávača drôtu všeobecne
- Elektrické a plynové spoje

UPOZORNENIE

Nikdy zariadenie nečistite zvnútra ani nevykonávajte v jeho vnútri žiadne opravy, pokiaľ ste najprv neskontrolovali, či je zariadenie skutočne odpojené od elektrickej siete.

Odmontujte panely podávača drôtu a pomocou vysávača odstráňte všetky prítomné častice a prach.

Pri čistení týchto častí musí byť vždy na vysávači nasadený plastový nástavec, aby sa predišlo poškodeniu izolácie vinutia.



UPOZORNENIE PRE ÚDRŽBU DVAKRÁT ROČNE

Starostlivo povysávajte elektrické obvody, pričom je potrebné dbať na to, aby nástavec vysávača nepoškodil jednotlivé komponenty.

Ak sa na podávači drôtu vyskytne porucha, skôr ako začnete s diagnostikou poruchu urobte nasledovné kroky. Skontrolujte:

- Elektrické spoje na silových, riadiacich a napájacích obvodoch.
- Stav izolácie, káblov a vedení.



UPOZORNENIE

Pri každom spustení zväracej súpravy a pred každou technickou servisnou činnosťou SAV skontrolujte:

- či nie sú silové koncovky slabo dotiahnuté.
- či je napätie elektrického napájania správne.
- prítok plynu.
- stav horáka.
- typ a priemer drôtu.



4.1. PODÁVACIE A VODIACE KLDKY DRÔTU

Za normálnych prevádzkových podmienok Vám tieto časti poskytnú dlhú prevádzkovú životnosť, kým ich bude potrebné vymeniť.

Avšak hrubé nánosy nečistôt môžu spôsobiť ich príliš skoré opotrebovanie alebo upchanie.

Aby ste znížili riziko takýchto problémov, pravidelne kontrolujte čistotu dosiek.

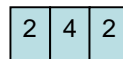
Redukčný prevod motora je bezúdržbový.

Overenie verzie softvéru

Verziu softvéru nainštalovaného v podávači drôtu môžete skontrolovať nasledovným spôsobom.

Zapnite hlavný vypínač zväračieho silového zdroja, pričom stlačte a držte stlačené len tlačidlo poz.: 24. Po privedení elektrickej energie do silového zdroja sa na digitálnom merači zobrazí číslo verzie.

Zobrazí sa číslo súboru podávača drôtu (E2442).

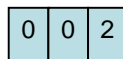


Zobrazí se číslo souboru podavače drátu (E2442).

Znovu stlačte kláves **poz.:** 24.

Vľavo: « 002 » - zobrazí sa číslo hlavnej verzie (ver. 002).

Vpravo: « 000 » - zobrazí sa číslo sub – verzie.



Znovu stisknete tlačítko **poz. 24.**

Vlevo: « 002 » - zobrazí se číslo hlavní verze (ver. 002).

Vpravo: « 000 » - zobrazí se číslo sub – verze.

Znovu stlačte kláves **poz.:** 24.

Podávač drôtu sa spustí bežným spôsobom a môžete začať zvärať.

Znovu stisknete tlačítko **poz. 24.**

Podavač drátu se uvede do provozu obvyklým způsobem a můžete začít svařovat.

4 – ÚDRŽBA

Dvakrát ročně, v závislosti na tom, jak často se souprava používá, zkontrolujte:

- čistotu podavače drátu všeobecně,
- elektrické a plynové spoje.

UPOZORNĚNÍ

Zařízení nikdy nečistěte zevnitř ani neprovádějte uvnitř žádné činnosti, pokud jste napřed nezkontrolovali, zda je zařízení skutečně odpojené od elektrické sítě.

Odmontujte panel podavače drátu a pomocí vysavače odstraňte veškeré přítomné častice a prach.

Při čištění těchto částí musí být na hadici vysavače vždy nasazen plastový nástavec, aby nedošlo k poškození izolace vinutí.

UPOZORNĚNÍ PRO ÚDRŽBU BOD DVAKRÁT ROČNĚ

Pečlivě povysávajte elektrické obvody, dbejte při tom na to, aby nástavec vysavače nepoškodil jednotlivé součástky.

Když se na podavači vyskytne porucha, dřív než začnete s diagnostikou poruchy, proveďte následující kroky. Zkontrolujte:

- elektrické spoje na silových, řídicích a napájecích obvodech,
- stav izolace kabelů a vedení.

UPOZORNĚNÍ

Před každým uvedením svařovací soupravy do provozu a před každou technickou servisní procedurou SAV zkontrolujte:

- zda nejsou silové koncovky slabě dotaženy,
- zda je elektrické napájecí napětí správné,
- průtok plynu,
- stav hořáku,
- typ a průměr drátu.

4.1. PODÁVACÍ A VODÍCÍ KLDKY DRÁTU

Za normálních provozních podmínek budou mít tyto díly dlouhou provozní životnost, než bude třeba je vyměnit.

Avšak hrubé nánosy nečistot mohou způsobit jejich příliš rychlé opotřebení nebo ucpaní.

Aby se riziko vzniku takových problémů snížilo na minimum, pravidelně kontrolujte čistotu desek.

Redukční převod motoru je bezúdržbový.

Overění verze softwaru

Verzi softwaru instalovaného v podavači drátu můžete zkontrolovat následujícím způsobem.

Zapněte hlavní vypínač svařovacího silového zdroje, přitom stiskněte a držte stisknuté jen tlačítko **poz. 24.** Po přivedení elektrické energie do silového zdroje se na digitálním displeji zobrazí číslo verze.

4.1 – CHYBOVÉ SPRÁVY

Ak sa počas prevádzky vyskytne porucha, začne na digitálnom merači zväracieho silového zdroja a na digitálnom merači podávača drôtu blikať kód poruchy. Zvärací silový zdroj sa automaticky zastaví. V takomto prípade si pozrite nápravné opatrenia uvedené v návode na obsluhu zväracieho silového zdroja.

Ak sa vyskytne porucha v komunikácii medzi podávačom drôtu a zväracím silovým zdrojom, zobrazí sa kód poruchy buď na zväracom silovom zdroji alebo na podávači drôtu. V takomto prípade vyhľadajte danú poruchu v nasledujúcom zozname.

Ak bliká "E-950": problém so zbernicou CAN

"E-950" začne blikať vtedy, keď došlo k poruche komunikácie zväracieho silového zdroja alebo podávača drôtu. V takomto prípade vypnite hlavný vypínač zväracieho silového zdroja. Skontrolujte spojenie medzi zväracím silovým zdrojom a podávačom drôtu a znovu zapnite hlavný vypínač. Ak nedošlo k odstráneniu problému, skontaktujte sa s Vaším predajcom.

Ak bliká "E-951": problém s viacnásobnou identifikáciou

"E-951" začne blikať vtedy, keď je pripojených viac zväracích silových zdrojov alebo podávačov drôtu, ktoré sú nesprávne nastavené. Vypnite hlavný vypínač zväracieho silového zdroja a preverte, či počet pripojených zväracích silových zdrojov a podávačov drôtu je správny. Potom znovu zapnite hlavný vypínač silového zdroja.

Ak bliká "E-952": časové prerušenie komunikácie

"E-952" začne blikať vtedy, keď došlo k dočasnému alebo trvalému prerušeniu komunikácie silového zdroja alebo podávača drôtu. Vypnite hlavný vypínač zväracieho silového zdroja. Skontrolujte spojenie medzi zväracím silovým zdrojom a podávačom drôtu a znovu zapnite hlavný vypínač. Ak nedošlo k odstráneniu problému, skontaktujte sa s Vaším predajcom.

Ak bliká "E-955": porucha typu pripojenej jednotky

"E-955" začne blikať vtedy, ak je spojenie podávača drôtu a zväracieho silového zdroja nefunkčné. Skontrolujte, či typ zväracieho silového zdroja vyhovuje podávaču drôtu a znovu zapnite hlavný vypínač.

Ak bliká "E-960": žiadna pripojená jednotka

"E-960" začne na podávači drôtu blikať vtedy, ak je podávač drôtu zapnutý, pričom nie je pripojený k zväraciemu silovému zdroju. Skontrolujte spojenie podávača drôtu a zväracieho silového zdroja a znovu zapnite hlavný vypínač.

4.1 – CHYBOVÁ HLÁŠENÍ

Když se během provozu vyskytne porucha, začne na digitálním displeji svařovacího silového zdroje a na digitálním displeji podavače drátu blikat kód poruchy. Svařovací silový zdroj se automaticky zastaví. V takovém případě si přečtěte nápravná opatření uvedená v návodu na obsluhu svařovacího silového zdroje.

Když dojde k poruše komunikace mezi podavačem drátu a svařovacím silovým zdrojem, zobrazí se kód poruchy buď na svařovacím silovém zdroji, nebo na podavači drátu. V takovém případě vyhledejte poruchu v následujícím seznamu.

Když bliká "E-950": Problém se sběrnici CAN

"E-950" začne blikat tehdy, když dojde k poruše komunikace svařovacího silového zdroje nebo podavače drátu. V takovém případě vypněte hlavní vypínač svařovacího silového zdroje. Zkontrolujte spojení mezi svařovacím silovým zdrojem a podavačem drátu a znovu zapněte hlavní vypínač. Pokud se problém tímto neodstraní, kontaktujte vašeho prodejce.

Když bliká "E-951": Problém s vícenásobnou identifikací

"E-951" začne blikat tehdy, když je připojeno více svařovacích silových zdrojů nebo podavačů drátu, které jsou nesprávne nastavené. Vypněte hlavní vypínač svařovacího silového zdroje a ověřte, zda je počet připojených svařovacích silových zdrojů a podavačů drátu správný. Potom znovu zapněte hlavní vypínač silového zdroje.

Když bliká "E-952": Časové prerušení komunikace

"E-952" začne blikat tehdy, když došlo k dočasnému nebo trvalému přerušení komunikace silového zdroje nebo podavače drátu. Vypněte hlavní vypínač svařovacího silového zdroje. Zkontrolujte spojení mezi svařovacím silovým zdrojem a podavačem drátu a znovu zapněte hlavní vypínač. Pokud se problém tímto neodstraní, kontaktujte vašeho prodejce.

Když bliká "E-955": Porucha typu připojené jednotky

"E-955" začne blikat tehdy, když je spojení podavače drátu a svařovacího silového zdroje nefunkční. Zkontrolujte, zda typ svařovacího silového zdroje vyhovuje podavači drátu a znovu zapněte hlavní vypínač.

Když bliká "E-960": Žádná připojená jednotka

"E-960" začne na podavači drátu blikat tehdy, když je podavač drátu zapnutý, přičemž není připojený ke svařovacímu silovému zdroji. Zkontrolujte spojení podavače drátu a svařovacího silového zdroje a znovu zapněte hlavní vypínač.

4.2 – POSTUP PRI OPRAVE

4.2 – POSTUP PŘI OPRAVĚ

Servisné činnosti na elektrických zariadenia môžu vykonávať len osoby, ktoré sú na takéto činnosti kvalifikované (pozrite si časť BEZPEČNOSTNÉ POKYNY).

Servisní činnosti na elektrických zařízeních smí vykonávat pouze osoby, které mají na takové činnosti kvalifikaci (viz část BEZPEČNOSTNÍ POKYNY).

| <p>PROBLÉM: Na digitálnom merači sa nič nezobrazí, aj keď je hlavný vypínač v polohe ON (ZAPNUTÉ).</p> <p>Na zvracom silovom zdroji nie je nič zobrazené.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PRÍČINA</th> <th>RIEŠENIE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Na zvracom silovom zdroji došlo k poruche.</td> <td>Pozrite si návod na obsluhu zvracieho silového zdroja.</td> </tr> </tbody> </table> | PRÍČINA | RIEŠENIE | Na zvracom silovom zdroji došlo k poruche. | Pozrite si návod na obsluhu zvracieho silového zdroja. | 1 | <p>PROBLÉM: Na digitálním displeji se nic nezobrazí, i když je hlavní vypínač v poloze ON (ZAPNUTO).</p> <p>Na svařovacím silovém zdroji není nic zobrazené.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PŘÍČINA</th> <th>ŘEŠENÍ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Na svařovacím silovém zdroji došlo k poruše.</td> <td>Přečtěte si návod na obsluhu svařovacího silového zdroje.</td> </tr> </tbody> </table> | PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | Na svařovacím silovém zdroji došlo k poruše. | Přečtěte si návod na obsluhu svařovacího silového zdroje. |
|--|---|----------|--|---|----|---|---------|--------|---|---|
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | | | | | | | | |
| Na zvracom silovom zdroji došlo k poruche. | Pozrite si návod na obsluhu zvracieho silového zdroja. | | | | | | | | | |
| PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | | | | | | | | | |
| Na svařovacím silovém zdroji došlo k poruše. | Přečtěte si návod na obsluhu svařovacího silového zdroje. | | | | | | | | | |
| <p>PROBLÉM: Na digitálnom merači sa nič nezobrazí, aj keď je hlavný vypínač v polohe ON (ZAPNUTÉ).</p> <p>Údaje sú zobrazené na zvracom silovom zdroji.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PRÍČINA</th> <th>RIEŠENIE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Došlo k poruche na kábli, ktorým je pripojený silový zdroj.</td> <td>Skontrolujte, či kábel nie je zlomený a tiež skontrolujte spoj konektora.</td> </tr> </tbody> </table> | PRÍČINA | RIEŠENIE | Došlo k poruche na kábli, ktorým je pripojený silový zdroj. | Skontrolujte, či kábel nie je zlomený a tiež skontrolujte spoj konektora. | 1A | <p>PROBLÉM: Na digitálním displeji se nic nezobrazí, i když je hlavní vypínač v poloze ON (ZAPNUTO).</p> <p>Údaje na svařovacím silovém zdroji jsou zobrazené.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PŘÍČINA</th> <th>ŘEŠENÍ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Došlo k poruše kabelu, kterým je připojen silový zdroj.</td> <td>Zkontrolujte, zda není kabel zlomený a zkontrolujte rovněž spoj konektoru.</td> </tr> </tbody> </table> | PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | Došlo k poruše kabelu, kterým je připojen silový zdroj. | Zkontrolujte, zda není kabel zlomený a zkontrolujte rovněž spoj konektoru. |
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | | | | | | | | |
| Došlo k poruche na kábli, ktorým je pripojený silový zdroj. | Skontrolujte, či kábel nie je zlomený a tiež skontrolujte spoj konektora. | | | | | | | | | |
| PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | | | | | | | | | |
| Došlo k poruše kabelu, kterým je připojen silový zdroj. | Zkontrolujte, zda není kabel zlomený a zkontrolujte rovněž spoj konektoru. | | | | | | | | | |
| <p>PROBLÉM: Displej digitálneho merača sa nezmení ani pri otočení ovládačom pre nastavovanie.</p> <p>Iné zobrazenie, okrem zvracieho prúdu, sa mení.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PRÍČINA</th> <th>RIEŠENIE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Je pripojený analógový diaľkový ovládač</td> <td>Použite analógový diaľkový ovládač alebo ho odpojte.</td> </tr> </tbody> </table> | PRÍČINA | RIEŠENIE | Je pripojený analógový diaľkový ovládač | Použite analógový diaľkový ovládač alebo ho odpojte. | 2 | <p>PROBLÉM: Údaje na digitálním displeji se nemění ani při otáčení ovladačem nastavování.</p> <p>Ostatní údaje, kromě svařovacího proudu, se mění</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PŘÍČINA</th> <th>ŘEŠENÍ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Je připojený analogový dálkový ovladač.</td> <td>Použijte analogový dálkový ovladač nebo ho odpojte.</td> </tr> </tbody> </table> | PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | Je připojený analogový dálkový ovladač. | Použijte analogový dálkový ovladač nebo ho odpojte. |
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | | | | | | | | |
| Je pripojený analógový diaľkový ovládač | Použite analógový diaľkový ovládač alebo ho odpojte. | | | | | | | | | |
| PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | | | | | | | | | |
| Je připojený analogový dálkový ovladač. | Použijte analogový dálkový ovladač nebo ho odpojte. | | | | | | | | | |
| <p>PROBLÉM: Displej digitálneho merača sa nezmení ani pri otočení ovládačom pre nastavovanie.</p> <p>Nemenia sa žiadne parametre.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PRÍČINA</th> <th>RIEŠENIE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Došlo k poruche na kábli, ktorým je pripojený silový zdroj.</td> <td>Skontrolujte, či kábel nie je zlomený a tiež skontrolujte spoj konektora.</td> </tr> </tbody> </table> | PRÍČINA | RIEŠENIE | Došlo k poruche na kábli, ktorým je pripojený silový zdroj. | Skontrolujte, či kábel nie je zlomený a tiež skontrolujte spoj konektora. | 2A | <p>PROBLÉM: Údaje na digitálním displeji se nemění ani při otáčení ovladačem nastavování.</p> <p>Nemění se žádné parametry.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PŘÍČINA</th> <th>ŘEŠENÍ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Došlo k poruše kabelu, kterým je připojen silový zdroj.</td> <td>Zkontrolujte, zda není kabel zlomený a zkontrolujte rovněž spoj konektoru.</td> </tr> </tbody> </table> | PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | Došlo k poruše kabelu, kterým je připojen silový zdroj. | Zkontrolujte, zda není kabel zlomený a zkontrolujte rovněž spoj konektoru. |
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | | | | | | | | |
| Došlo k poruche na kábli, ktorým je pripojený silový zdroj. | Skontrolujte, či kábel nie je zlomený a tiež skontrolujte spoj konektora. | | | | | | | | | |
| PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | | | | | | | | | |
| Došlo k poruše kabelu, kterým je připojen silový zdroj. | Zkontrolujte, zda není kabel zlomený a zkontrolujte rovněž spoj konektoru. | | | | | | | | | |
| <p>PROBLÉM: Indikácia rýchlosti podávania drôtu na zvráčke a na podávači sú značne rozdielne.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PRÍČINA</th> <th>RIEŠENIE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Indikácia rýchlosti podávania drôtu na podávači drôtu a na zvráčke sa líšia.</td> <td>Skontrolujte jednotku rýchlosti podávania drôtu na zvráčke a potom nastavte rovnakú jednotku aj na digitálnom diaľkovom ovládaní.</td> </tr> </tbody> </table> | PRÍČINA | RIEŠENIE | Indikácia rýchlosti podávania drôtu na podávači drôtu a na zvráčke sa líšia. | Skontrolujte jednotku rýchlosti podávania drôtu na zvráčke a potom nastavte rovnakú jednotku aj na digitálnom diaľkovom ovládaní. | 3 | <p>PROBLÉM: Údaje rychlosti posuvu drátu na svářečce a na podavači jsou značně rozdílné.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PŘÍČINA</th> <th>ŘEŠENÍ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Údaje rychlosti posuvu drátu na podavači drátu a na svářečce se liší.</td> <td>Zkontrolujte jednotku rychlosti posuvu drátu na svářečce, potom seřídte tuto jednotku i na digitálním dálkovém ovládaní</td> </tr> </tbody> </table> | PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | Údaje rychlosti posuvu drátu na podavači drátu a na svářečce se liší. | Zkontrolujte jednotku rychlosti posuvu drátu na svářečce, potom seřídte tuto jednotku i na digitálním dálkovém ovládaní |
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | | | | | | | | |
| Indikácia rýchlosti podávania drôtu na podávači drôtu a na zvráčke sa líšia. | Skontrolujte jednotku rýchlosti podávania drôtu na zvráčke a potom nastavte rovnakú jednotku aj na digitálnom diaľkovom ovládaní. | | | | | | | | | |
| PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | | | | | | | | | |
| Údaje rychlosti posuvu drátu na podavači drátu a na svářečce se liší. | Zkontrolujte jednotku rychlosti posuvu drátu na svářečce, potom seřídte tuto jednotku i na digitálním dálkovém ovládaní | | | | | | | | | |
| <p>PROBLÉM: generátor je zapnutý, žiadna nastavená hodnota</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PRÍČINA</th> <th>RIEŠENIE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elektrické napájanie</td> <td>Skontrolujte poistku F1 na doske podávania drôtu</td> </tr> </tbody> </table> | PRÍČINA | RIEŠENIE | Elektrické napájanie | Skontrolujte poistku F1 na doske podávania drôtu | 4 | <p>PROBLÉM: Generátor je zapnutý, žádná nastavená hodnota.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>PŘÍČINA</th> <th>ŘEŠENÍ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elektrické napájení.</td> <td>Zkontrolujte pojistku F1 na desce podávání drátu.</td> </tr> </tbody> </table> | PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | Elektrické napájení. | Zkontrolujte pojistku F1 na desce podávání drátu. |
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | | | | | | | | |
| Elektrické napájanie | Skontrolujte poistku F1 na doske podávania drôtu | | | | | | | | | |
| PŘÍČINA | ŘEŠENÍ | | | | | | | | | |
| Elektrické napájení. | Zkontrolujte pojistku F1 na desce podávání drátu. | | | | | | | | | |

4.2 – POSTUP PRI OPRAVE

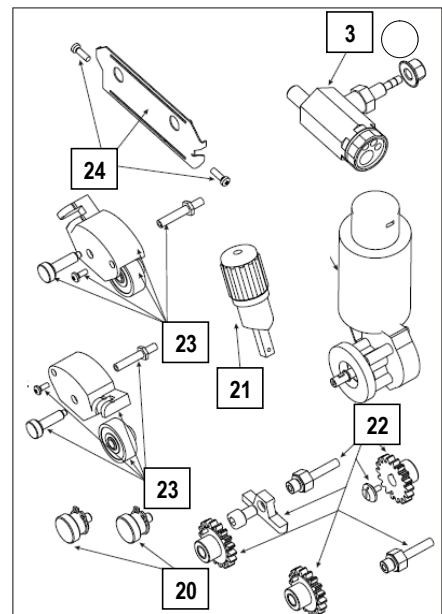
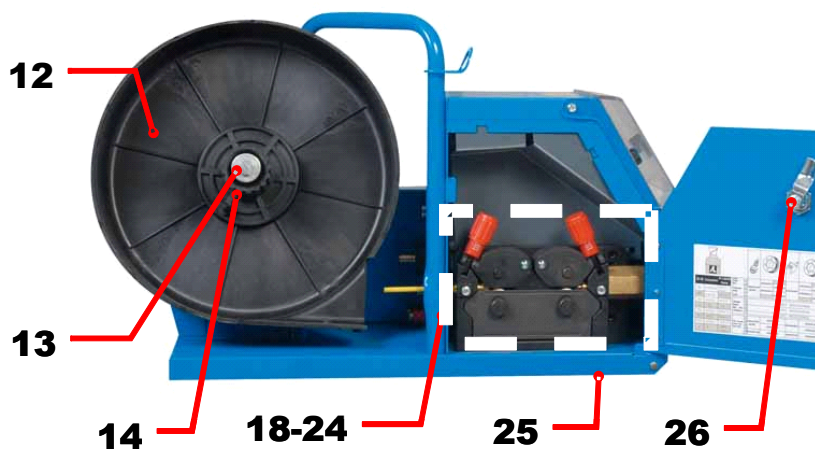
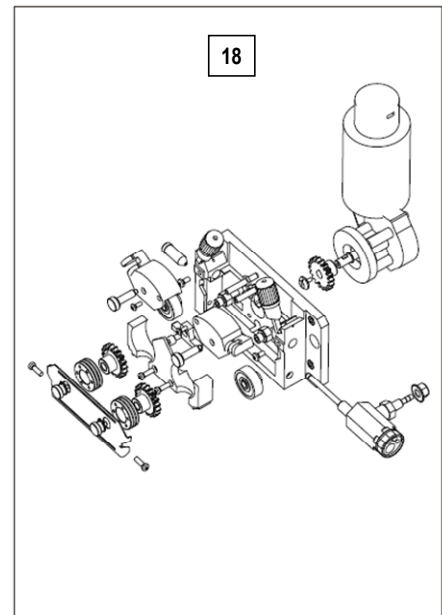
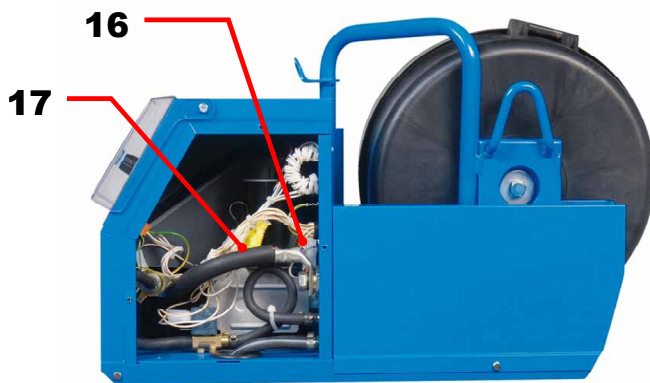
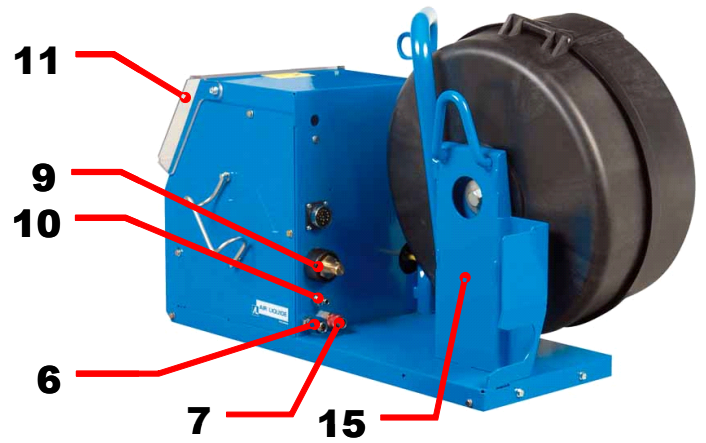
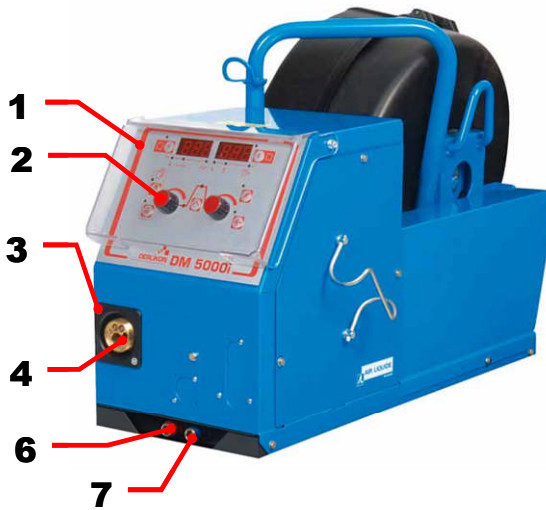
4.2 – POSTUP PŘI OPRAVĚ

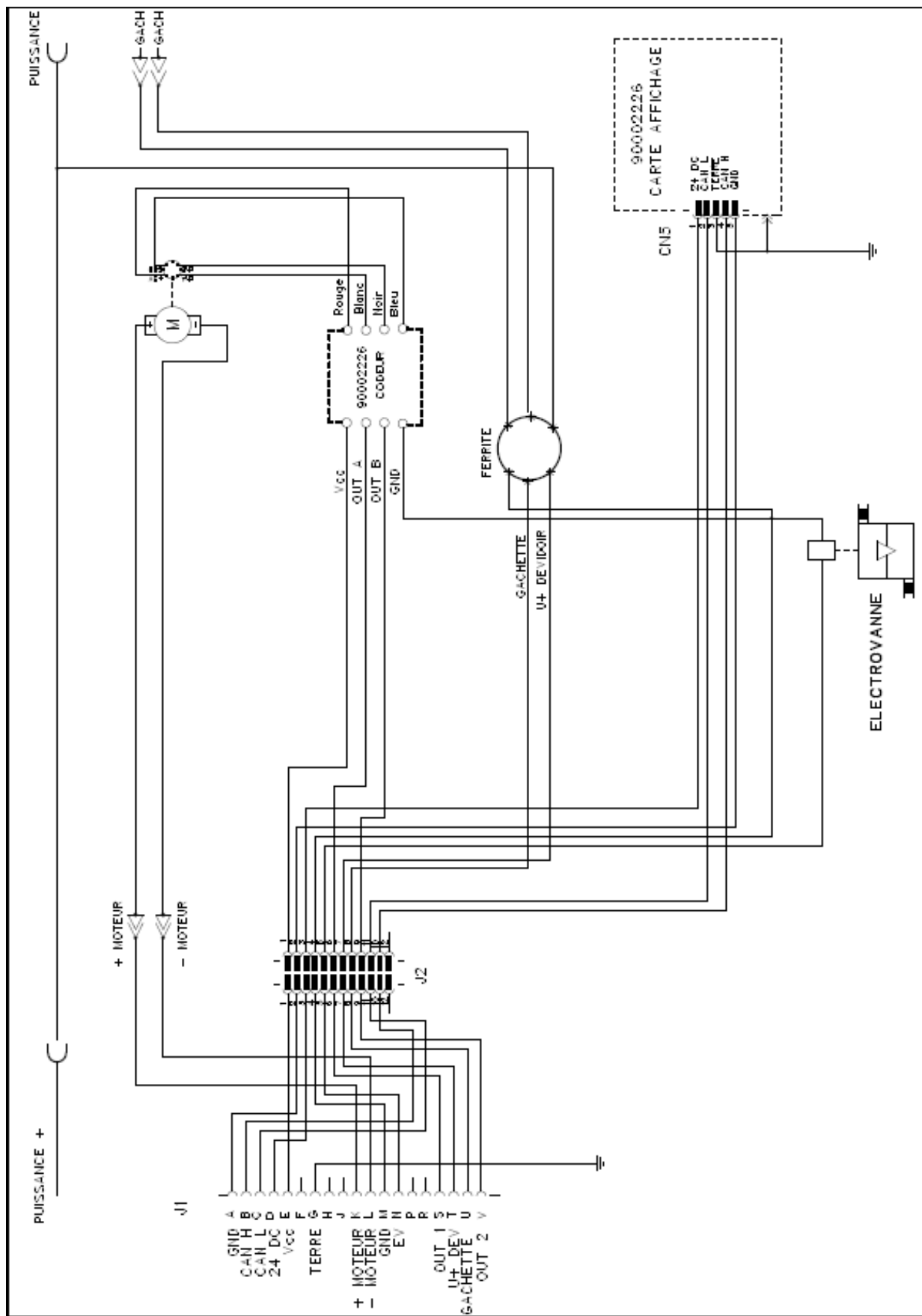
| | | | | |
|--|---|---------------------|--|---------------|
| PROBLÉM: generátor je zapnutý, žiadna nastavená hodnota | | 4A | PROBLÉM: Generátor je zapnutý, žádná nastavená hodnota. | |
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | PRÍČINA | ŘEŠENÍ |
| Spoje | -skontrolujte, či je pripojený spojovací káblový zväzok na strane zväracej súpravy jednotky podávania drôtu - skontrolujte konektor B23 na karte predného panela a konektor J1 na základnej karte súpravy - Skontrolujte konektory B43 a B56 na karte podávania drôtu a konektor J1 na základnej karte podávania drôtu - Skontrolujte, či svietia L4 a L2 | Spoje | - zkontrolujte, zda je připojen spojovací kabelový svazek na straně svařovací soupravy jednotky podavače drátu; - zkontrolujte konektor B23 na kartě čelního panelu a konektor J1 na základní kartě soupravy; - zkontrolujte konektory B43 a B56 na kartě posuvu drátu a konektor J1 na základní kartě posuvu drátu; - zkontrolujte, zda svítí L4 a L2. | |
| PROBLÉM: generátor je zapnutý, žiadna nastavená hodnota | | 4B | PROBLÉM: Generátor je zapnutý, žádná nastavená hodnota. | |
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | PRÍČINA | ŘEŠENÍ |
| Karta elektroniky | Ak je to NG, vymeňte predný panel IC | Karta elektroniky | Když je to NG, vyměňte čelní panel IC. | |
| PROBLÉM: generátor je zapnutý a na displeji nie je žiadna správa alebo je problém s displejom | | 5 | PROBLÉM: Generátor je zapnutý a na displeji není žádné hlášení nebo je problém s displejem. | |
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | PRÍČINA | ŘEŠENÍ |
| Elektrické napájanie | Zariadenie vypnite a potom ho znovu zapnite | Elektrické napájení | Zařízení vypněte a potom znovu zapněte. | |
| PROBLÉM: zväračka beží, žiadny výstup ani regulácia plynu | | 6 | PROBLÉM: Svářečka běží, žádný výstup ani regulace plynu. | |
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | PRÍČINA | ŘEŠENÍ |
| spoje | - skontrolujte spoje elektrického napájania motora na MOT+ a MOT – FASTON (uvedené prostredníctvom poruchy kódovača) - skontrolujte, či je riadne pripojený solenoidový ventil na B44-1 a B44-2 - skontrolujte činnosť solenoidového ventilu pomocou vypustenia plynu (krátko stlačte podávanie drôtu) - skontrolujte kontakt spúšte na dvoch Faston – och a spojku horáka - skontrolujte, či na prednom paneli súpravy nie je žiadna chybová správa - skontrolujte, či paralelne so solenoidovým ventilom nie je pripojený žiadny externý obvod | Spoje | - zkontrolujte spoje elektrického napájení motoru na MOT+ a MOT – FASTON (uvedené prostřednictvím poruchy kódovače); - zkontrolujte, zda je řádně připojený solenoidový ventil na B44-1 a B44-2; - zkontrolujte funkčnost solenoidového ventilu vypuštěním plynu (krátce stiskněte posuv drátu); - zkontrolujte kontakt spouště na dvou Fastonech a spojku hořáku; - zkontrolujte, zda na čelním panelu soupravy není žádné chybové hlášení; - zkontrolujte, zda není k solenoidovému ventilu připojen žádný externí obvod. | |
| PROBLÉM: zväračka zvära, problém s podávaním | | 6 | PROBLÉM: Svářečka svařuje, problém s posuvem. | |
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | PRÍČINA | ŘEŠENÍ |
| Rozličné príčiny | - skontrolujte, či na kladkách nedochádza k preklzávaniu (prítlak, typ a rozmery kladiek, atď.) - skontrolujte, či je riadne vybavený horák a či nie je nadmerne sám na sebe namotaný (trenie drôtu na plášti, bezpečnostná poisťka motora, atď.) - skontrolujte, či nameraná hodnota rýchlosti drôtu zodpovedá nastavenej rýchlosti drôtu | Různé příčiny | - zkontrolujte, zda na kladkách nedochází k prokluzu (prítlak, typ a rozměry kladek atd.); - zkontrolujte, zda je hořák řádně vybaven a zda není nadměrně sám na sobě namotaný (tření drátu o plášť, bezpečnostní pojistka motoru atd.); - zkontrolujte, zda naměřená hodnota rychlosti posuvu drátu odpovídá nastavené hodnotě rychlosti drátu. | |
| PROBLÉM: zväračka zvära, nestabilita oblúka | | 6 | PROBLÉM: Svářečka svařuje, nestabilita oblouku | |
| PRÍČINA | RIEŠENIE | | PRÍČINA | ŘEŠENÍ |
| Rozličné príčiny | - skontrolujte, či na vodiacich prvkoch horáka nedochádza k preklzávaniu (kovový prach v kontaktnej trubke) - skontrolujte, či na výstupe nedochádza k nestabilite | Různé příčiny | - zkontrolujte, zda na vodičích prvcích hořáku nedochází k prokluzu (kovový prach v kontaktní trubce); - zkontrolujte, zda na výstupu nedochází k nestabilitě. | |

5 – NÁHRADNÉ DIELY

5 – NÁHRADNÍ DÍLY

| NÁZOV | POZ. | REF | NÁZEV |
|---|------|------------|-------------------------------------|
| FRONT PANEL FEEDER DM 5000I | 1 | W000378330 | FRONT PANEL FEEDER DM 5000I |
| KARTA PREDNÉHO PANELA | | W00027338 | KARTA PŘEDNÍHO PANELU |
| TLAČIDLO | 2 | W000352038 | TLAČÍTKO |
| KRYTKA NA TLAČIDLO | 2 | W000352043 | KRYTKA NA TLAČÍTKO |
| EURÓPSKA SPOJKA HORÁKA | 3 | W000241681 | EVROPSKÁ SPOJKA HOŘÁKU |
| PLASTOVÝ KRYT PRE ZÁSUVKU HORÁKA | 4 | W000148699 | PLASTOVÝ KRYT NA ZÁSUVKU HOŘÁKU |
| RÝCHLOSPOJKA VODY (červená) | 6 | W000157026 | RYCHLOSPOJKA VODY (ČERVENÁ) |
| RÝCHLOSPOJKA VODY (modrá) | 7 | W000148730 | RYCHLOSPOJKA VODY (MODRÁ) |
| SAMČIA ZÁSUVKA 1/4T (NAPÁJANIE) | 9 | W000241668 | ZÁSUVKA SAMEC 1/4T (NAPÁJENÍ) |
| RÝCHLOSPOJKA PLYNU | 10 | W000147413 | RYCHLOSPOJKA PLYNU |
| OCHRANNÝ PRIEHLADNÝ KRYT + UPEVNENIE | 11 | W000267519 | OCHRANNÝ PRŮHLEDNÝ KRYT + DRŽÁK |
| KRYT CIEVKY | 12 | W000305113 | KRYT CÍVKY |
| KOMPLETNÝ HRIADEL' CIEVKY | 13 | W000149075 | HŘÍDEL CÍVKY KOMPLETNÍ |
| KRYTKA NA HRIADEL' CIEVKY | 14 | W000148691 | KRYTKA NA HŘÍDEL CÍVKY |
| KOMPLETNÁ KAROSÉRIA SÚPRAVY | 15 | W000267518 | KAROSÉRIE SOUPRAVY KOMPLETNÍ |
| ELEKTROVENTIL 24V DC | 16 | W000148727 | ELEKTROVENTIL 24 V DC |
| SADA MOTOR - KÓDOVAČ | 17 | W000273382 | SADA MOTOR - KÓDOVAČ |
| KOMPLETNÝ MOTOR PODÁVAČA DRÔTU | 18 | W000273383 | MOTOR PODAVAČE DRÁTU KOMPLETNÍ |
| 2 X SKRUTKA PRE PLAST KLADIEK | 20 | W000148658 | 2 X ŠROUB NA PLAST. KLADKY |
| KRYCIA JEDNOTKA NASTAVENIA TLAKU | 21 | W000148661 | KRYT JEDNOTKY NASTAVENÍ TLAKU |
| SADA PREVODOV | 22 | W000163284 | SADA VODIČŮ |
| LÁVA A PRAVÁ KRYCIA JEDNOTKA | 23 | W000255651 | LEVÝ A PRAVÝ KRYT JEDNOTKY |
| JEDNOTKA OCHRANNÉHO PLÁŠŤA | 24 | W000255653 | OCHRANNÝ PLÁŠŤ JEDNOTKY |
| GUMENÉ PODLOŽKY(4) | 25 | W000162046 | PRYŽOVÉ PODLOŽKY (4) |
| BLOKOVANIE TLAČIDIEL | 26 | W000147358 | BLOKOVÁNÍ TLAČÍTEK |
| OTOČNÉ KOLIESKO PR.: 65 MM | 27 | W000147076 | OTOČNÝ KNOFLÍK Ø 65 MM |
| PEVNE KOLIESKO PR.: 160 MM | 28 | W000147075 | PEVNÝ KNOFLÍK Ø 160 MM |
| SADA KRYTIEK AUTOMATICKÉHO ZABLOKOVANIA | 29 | W000267522 | SADA KRYTEK AUTOMATICKÉHO BLOKOVÁNÍ |
| | | | |







ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

PL

Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy
Typu DM 50001 - Numer W000272364
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnych w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyli (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

RO

În cele ce urmează declarăm că generatorul de sudură manuală
Tip DM 50001 - Număr W000272364
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:

- Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau
- Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau
- Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος DM 50001 - Αριθμός W000272364
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξαθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕΚ της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Нижне заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип DM 50001 - Номер W000272364
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/СЕ ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; Или
- Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,
- Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY ze dne 27. ledna 2003 (RoHS) o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, neboť:

- Částice nepřesahují maximální koncentraci v homogenních materiálech ve výši 0,1 % váhy olova, rtuti, šestimocného chromu, polybrombifenylů (PBB) a polybrombifenyletherů (PBDE) a také maximální koncentraci 0,01 % váhy kadmia, jak to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE ze dne 2005/618/ES ze dne 18. srpna 2005 nebo
- zařízení je náhradním dílem určeným na opravu nebo opětovné použití elektrického a elektronického zařízení uvedeném na evropský trh před 1. červencem 2006 nebo
- zařízení je součástí velkého pevného průmyslového zařízení.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a
Típusú DM 50001 számú W000272364
kézi hegesztőgenerátor megfelel AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2002/95/EK számú, egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló IRÁNYELVE (2003. január 27.) előírásainak:

- összetevői nem haladják meg a homogén anyagokban az ólom, higany, kadmium, hat vegyértékű króm, polibrómozott bifenilek (PBB) és polibrómozott difenil-éterek (PBDE) 0,1 tömegszázalékos és a kadmium 0,01 tömegszázalékos koncentrációértékét, ahogyan azt a 618/2005/EK HATÁROZATA megköveteli; vagy az európai piacon 2006 július 1.
- előtt forgalomba hozott elektromos és elektronikus berendezések javítására vagy újratermelésére szolgáló pótalkatrésről van szó; vagy
- a berendezés egy állandó helyre telepített ipari nagyberendezés része..

SK

týmto vyhlasuje, že _enerator na manuálne zváranie
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šestimocného chrómu, polybrómbifenylu (PBB) a polybrómbifenyleterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. Kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, 06.01.2009

Directeur Unité de production / Plant Manager

B. TUGAUT



ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type DM 50001 - Numéro W000272364
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU
CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car :

- Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

EN

Hereby states that the manual welding generator
Type DM 50001 - Number W000272364
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND
OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain
hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or
- The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or
- The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND
DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der
Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen
Geräten, da:

- die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo DM 50001 - Numero W000272364
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL
CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate
sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- L'apparecchiatura è una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- L'apparecchiatura è parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL
CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de
algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO
CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de
determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenilícos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou
- O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou
- O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type DM 50001 - Nummer W000272364
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN
DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van
bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

SV

Förklarar härmed att generatom för manuell svetsning
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27
januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i
elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenylar (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmiom i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
- produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller
- produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

EC Déclaration of conformity

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type DM 5000I Numéro W000272364 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réf dérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type DM 5000I Number W000272364 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réf dérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ DM 5000I Nummer W000272364 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo DM 5000I Numero W000272364 è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réf dérivées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réf dérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réf dérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type DM 5000I Nummer W000272364 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Référévées». Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkoop worden overhandigd voor het archiveren.

SV

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning Typ DM 5000I Nummer W000272364 tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE) och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Référévées».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy Typu DM 5000I Numer W000272364 jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anuluje nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manuală Tip DM 5000I Număr W000272364 este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric.”

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος DM 5000I Αριθμός W000272364 συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляют, что генератор для ручной сварки Тип DM 5000I Номер W000272364 соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляют, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ DM 5000I Číslo W000272364 zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archíváciu.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování Typ DM 5000I Číslo W000272364 Vyhovuje ustanovením směrnice ohledně nízkého napětí (směrnice 2006/95/ES) a také směrnici CEM (směrnice 2004/108/ES) a vnitrostátním právním nařízením provádějícím tuto směrnici a prohlašuje dále, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostní pravidla pro zařízení pro elektrické svařování. Část 1: Zdroje proudu pro svařování"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma výrobku pro obloukové svařovací zařízení"

byly použity. Toto prohlášení platí také pro odvozené verze modelu uvedené výše, které budou označeny: "Odvozené reference".

Toto prohlášení o shodě CE zaručuje, že dodávané zařízení dodržuje platná právní nařízení, pokud je to používáno v souladu s přiloženým návodem k použití. Jakákoliv odlišná montáž nebo úprava způsobí, že certifikace bude neplatná. Doporučuje se tedy před jakoukoliv případnou úpravou spojit s výrobcem. Pokud tak podnik, který bude úpravu provádět, neučiní, bude muset zařízení nechat certifikovat znovu. V takovém případě pro nás nová certifikace nebude nijak závazná. Tento dokument musí být předán vašemu technickému oddělení nebo nákupnímu oddělení pro archivaci.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a típusú DM 5000I számú W000272364 kézi hegesztőgenerátor megfelel a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezésekről szóló 2006/95/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv és az elektromágneses összeférhetőségről szóló 2004/108/EK irányelv előírásainak és azok nemzeti törvényi megfelelőinek, továbbá kijelentí, hogy sor került az alábbi szabványok:

- EN 60 974-1 "Ívhegesztő berendezések biztonsági előírásai" 1. rész: "Hegesztési áramforrások"
- EN 60 974-10 "Elektromágneses összeférhetőség". "Ívhegesztő berendezések termékszabványa"

alkalmazására. Ez a nyilatkozat a fent megnevezett berendezésből származó változatokra is érvényes, melyek referenciája: «Rédérivées».

Ez az EK megfelelőségi nyilatkozat garantálja, hogy a leszállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak, amennyiben azt a mellékelt használati utasítás szerint használják. Ettől eltérő összeszerelés vagy módosítás a tanúsítvány érvénytelenségét vonja maga után. Ajánlatos tehát minden esetleges módosítási igényvel a gyártóhoz fordulni. Ennek hiányában a módosításokat végrehajtó vállalatnak újra kell kérnie a tanúsítást. Hasonló esetben az új tanúsítvány ránk semmiféle esetben nem vonatkozik. Jelen dokumentumot archiválás céljából megküldtük az Önök Műszaki vagy Beszerzési osztályának.

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :

L'ISEE passe à l'indice C pour toutes les langues

Page 16 :

Dans le chap. 5 – PIECES DE RECHANGE :

Ajout de la réf. W000378330 – FACE AVANT LEXAN Dm5000i

Modif faite le 05.02.2014 FDM n° 18336

L'ISEE passe à l'indice C

DM 5000i



SV ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLLS MANUAL / BEHÅLL DENNA DOKUMENTATION
DA BRUG OG VEDLIGEHOLDELSERMANUAL / OPBEVAR DENNE INSTRUKTIONSBOG

Cat n./Kat n.: 86951172

Rev: C

Date/Dato: 02/2014

Contact/Kontakt: www.oerlikon-welding.com





SV BÅGSVETS OCH SKÄRNING KAN VARA SKADLIG FÖR DIG SJÄLV OCH ANDRA, VAR DÄRFÖR FÖRSIKTIG NÄR DU SVETSAR
LÄS OCH FÖRSTÅ BRUKSANVISNINGEN OCH SÄKERHETSFÖRESKRIFTERNA.

DA LYSBUE SVEJSNING OG PLASMA UDSKÆRING KAN VÆRE FARLIGE FOR OPERATØREN OG PERSONER NÆR VED ARBEJDSOMRÅDET.
LÆS BRUGERMANUALE OG SIKKERHEDSINSTRUKTIONERNE.

| SV | INNEHÅLL | INDHOLD | DA |
|--|----------|---|----|
| 1 - ALLMÄN INFORMATION | | 1- GENERELLE INFORMATIONER | |
| 1.1 - Beskrivning av anläggningen | 3 | 1.1-Præsentation af installationen | 3 |
| 1.2 - Svetsens komponenter | 3 | 1.2-Svejseudstyrskomponenter | 3 |
| 1.3 - Beskrivning av trådmataren | 3 | 1.3-Beskrivelse af trådføringen | 3 |
| 1.4 - Tekniska specifikationer | 4 | 1.4- Tekniske karakteristika | 4 |
| 1.5 - Mått och vikt | 4 | 1.5 Dimensioner og vægt | 4 |
| 2 - UPPSTART | | 2- OPSTART | |
| 2.1-Uppackning av svetsen | 5 | 2.1- Udpakning af apparatet | 5 |
| 2.2-Montering av vagnen på trådmataren | 5 | 2.2-Samling af værkstedsvognen til trådføringen | 5 |
| 2.3-Montering av flödesmätare | 5 | 2.3-Samling af flow-meter valgmuligheden | 5 |
| 2.4-Anslutning av tråd till trådmataren | 5 | 2.4- Tilslutning af trådføringen | 5 |
| 2.5-Anslutning av brännaren till trådmataren | 5 | 2.5- Tilslutning af brænderen til trådføringen | 5 |
| 2.6-Anslutning av gas till tryckregulator | 6 | 2.6-Tilslutning af gassen til trykregulatoren | 6 |
| 3 - BRUKSANVISNING | | 3-INSTRUICTIONS FOR USE | |
| 3.1-Possitionering av tråd i trådmataren | 6 | 3.1-Placering af tråden i trådføringen | 6 |
| 3.2-Utbyte av slitdelar | 6 | 3.2-Udskiftning af de slidbare dele | 6 |
| 3.3-Beskrivning av frontpanelen | 7 | 3.3-Forsidepanel beskrivelse | 7 |
| 3.4-Funktioner på frontpanelen | 8 | 3.4-Forsidepanelets funktionaliteter | 8 |
| 3.4.1-Memorering av parametrarna | 10 | 3.4.1-Brugen af hukommelsen | 10 |
| 3.5-Tillbehör | 11 | 3.5-Valgmuligheder | 11 |
| 4- UNDERHÅLL | 12 | 4- VEDLIGEHOLDELSE | 12 |
| 4.1-Felmeddelanden | 13 | 4.1-Fejlmeddelelser | 13 |
| 4.2-Reparations procedur | 14 | 4.2-Reparationsprocedure | 14 |
| 5- RESERVDELAR | 16 | 5- RESERVEDELE | 16 |
| 6- ELSHEMA | 18 | 6- ELEKTRISK DIAGRAM | 18 |

1 – ALLMÄN INFORMATION

1.1 BESKRIVNING AV ANLÄGGNINGEN

Trådmataren **DM 5000i** designats speciellt för användning där utrustningen utsätts för extrema förhållanden och måste vara robust.

Det är specifikt för **CITOMAG** generatorer för manuell användning. Den optimerade designen anpassad att rymmas genom en inspektionslucka och vagnen som tillbehör tillåter den att vara mångsidig i användning.

Den har en förenklad kontrollpanel för enkel användning. Optimerad användning av systemet kräver kunskap av denna manual; det är viktigt att instruktionerna i detta dokument efterföljs.

1.2 SVETSSENS BESTÅNDSDELAR

Svetsen består av:

- En trådmatarenhet
- En ekologisk rulladapter
- En uppsättning av Bruks och Underhålls manualer
- En säkerhetsbeskrivning

slangpaketet levereras separat efter önskad längd:

- Luft : 2M / 5M / 10M / 25M
- Vatten : 2M / 5M / 10M / 15M / 25M

1.3 BESKRIVNING AV TRÅDMATAREN

| | | |
|---|---|---|
| FRONTPANEL | 1 | FORSIDEPANEL |
| BRÄNNAR ANSLUTNING | 2 | BRÆNDER TILSLUTNING |
| RULLSKYDD | 3 | SPOLE DÆKSEL |
| ANSLUTNING FÖR SLANGPAKET (GAS – VATTEN - STRÖM (+) - KONTROLL) | 4 | GJORDENS TILSLUTNINGER (GAS-VAND-STRØM (+) - STYRING) |
| KYLANS LUTNING TILL BRÄNNAREN | 5 | VANDKØ LET BRÆNDER-TILSLUTNINGER |
| FLÖDESMÄTARE | 6 | FLOW- METER OPTION |



1 – GENERELLE INFORMATIONER

1.1 PRÆSENTATION AF INSTALLATIONEN

DM 5000i trådføringen er blevet specielt designet for anvendelser hvor udstyret er udsat for et uventligt miljø og derfor behøver at være særdeles robust.

Den er specifik for **CITOMAG** strømforsyningsprodukter til manuelle anvendelsesområder.

Dens optimerede design sætter den i stand til at passere gennem et mandehul og dens valgbare værkstedsvogn sætter den i stand til at udføre mangfoldige opgaver.

Dens simplificerede forsidepanel forenkler ligeledes dens anvendelse. Den fulde udnyttelse af det optimerede system opnås gennem et grundigt kendskab til denne brugsanvisning og ved at følge alle de retningslinjer, som er beskrevet heri.

1.2 SVEJSEUDSTYRETS SAMMENSÆTNING

Svejseudstyret består af :

- En trådfremføringsenhed
- En økologisk trådrulleadapter
- Et sæt Bruger og Vedligeholdelsesinstruktioner
- En sikkerhedsinstruks

Gjorden leveres separat i henhold til den ønskede længde:

- Luft : 2M / 5M / 10M / 25M
- Vand : 2M / 5M / 10M / 15M / 25M

1.3 TRÅDFREMFORING BESKRIVELSE

1.4 TEKNISKA SPECIFIKATIONER

| | DM 5000i - REF. W000272364 | |
|-----------------------------|----------------------------|---------------------------------------|
| Rullar | 4 | ruller |
| Trådmatnings hastighet | 0,5 – 18 m/min | Trådfremføringshastighed |
| Trådmatnings reglering | kodning – koder | Styring af Trådfremføringshastigheden |
| Rymms i en inspektionslucka | Ja | Passerer gennem et mandehul |
| Skyddsklass | IP 23S | Beskyttelsesindeks |
| Isoleringsklass | H | Isoleringsklasse |
| Standard | EN 60974-5 / EN 60974-10 | Standard |
| Brännaranslutning | Europa – Europæisk | Brændertilslutning |
| Verkningsgrad 100% | 350A | Svejsecyklus 100% |
| Verkningsgrad 60% | 440A | Svejsecyklus 60% |
| Användbar tråddiameter | 0,8 to 1,6 mm | Anvendelige tråddiametre |



VARNING :Denna trådmatare är inte till för automatisk användning, endast manuell.

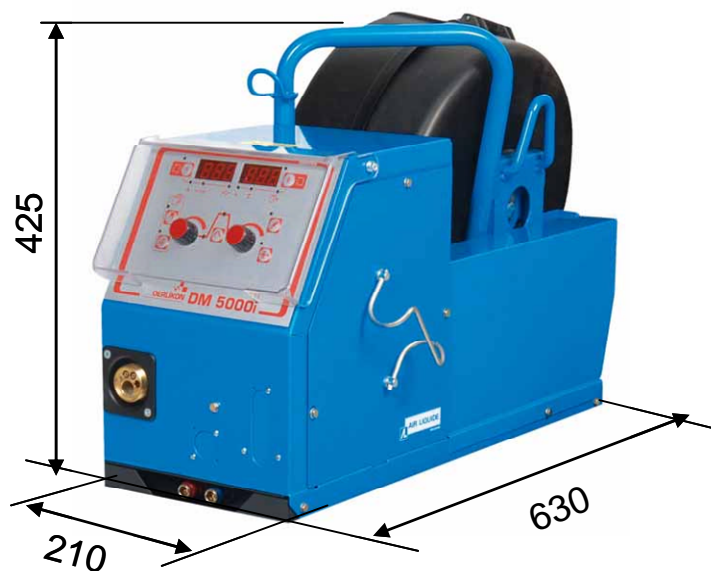


ADVARSEL: Denne trådfremføring er ikke automatisk. Den er et manuelt værktøj.

1.5 DIMENSIONS ET POIDS

1.5 DIMENSIONER OG VÆGT

| | Dimensions (LxH) Dimensioner LxBxH) | Netto vikt Netto vægt | Packad vikt Pakningsvægt |
|----------|--|--------------------------|-----------------------------|
| DM 5000i | 630 x 210 x 425 mm | 16kg | 17 kg |



2 – UPPSTART

2.1 UPPACKNING AV SVETSEN

Trådmataren levereras i en kartong.
Lyft upp maskinen med handtagen.
Fäst trådmatarenheten till ramen, var noga att följa instruktionerna nedan.

2.2 MONTERING AV VAGNEN PÅ T-M

Följ instruktionerna som följde med tillbehöret. Positionera trådenmataren på vagnen och skruva fast dom 4 bultarna på sidorna.

2.3. MONTERING AV FLÖDESMÄTAREN

Följ instruktionerna som följde med tillbehöret.

2.4. T-M ENHETENS ANSLUTNING

VARNING :Får endast utföras med strömmen AV.



- Anslut slangpaketet till trådmataren, var försiktig och följ beskrivningen till anslutningarna
- Anslut den andra änden av slangpaketet till strömkällan.
- Anslut MIG brännaren till trådmataren.
- Om du har en vattenkyld model, kontrollera att kylvätskan cirkulerar tillfredställande.
- Justera gasflödet.

2 – OPSTART

2.1 UDPAKNING AF UDSTYRET

Trådføringen leveres i en papkarton. Udtag maskinen ved hjælp af håndtaget.

Fastgør trådfremføringen til sin vogn ved omhyggeligt at følge de nedenfor angivne instruktioner.

2.2 MONTERING AF TRÅDFREMFORINGEN PÅ VOGNEN.

Følg instruktionerne som leveres med valgmuligheden. Sæt trådfremføringsenheden på vognen og fastgør den med de 4 skruer.

2.3. MONTERING AF FLOW-METER OPTIONEN

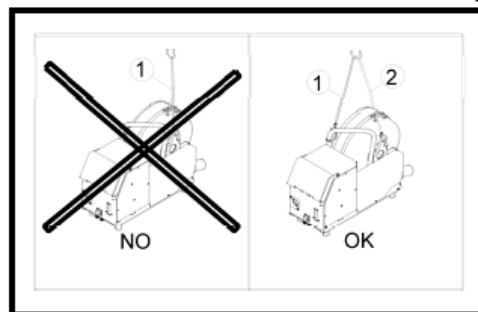
Følg instruktionerne som leveres med valgmuligheden

2.4. TILSLUTNING AF TRÅDFREMFORINGEN

ADVARSEL : Må kun udføres med SLUKKET strømforsyning.

- Forbind gjorden til trådfremføringsenheden ved omhyggeligt at respektere placeringen af tilslutningerne.
- Forbind den anden ende af gjorden til strømforsyningen.
- Forbind MIG svejsebrænderen til trådføringen
- Hvis du har en vandkølet model, kontroller at kølemidlet cirkulerer frit.
- Juster gasstrømmen.

Det är **VIKTIGT** att dom 2 öglorna används när stroppar för att lyfta trådmataren används.



Det er **ABSOLUT NØDVENDIGT** altid at benytte de to løfte-ringe ved løftning af trådføringen.

2.5 TRÅDMATARENS BRÄNNAR ANSLUTNING

Svetsbrännaren ansluts på framsidan av trådmatarenheten. Först måste du verifiera att förbrukningsdelar av brännaren stämmer överens med den typ av tråd du kommer att använda.

Vänligen tilla i manualen som levererades med svetsbrännaren för verifiering av detta.

FÖR EN LUFTKYLD BRÄNNARE:För luftkyld pistol måste lampan i knappen **fig: 6** vara släckt.

FÖR EN VATTENKYLD BRÄNNARE: För vattenkyld pistol måste lampan ON i knappen **fig: 6** på strömkällan vara tänd.



2.5 TILSLUTNING AF BRÆNDEREN TIL TRÅDFREMFORINGSENHEDEN

Svejsebrænderen skal forbindes med forsiden af trådføringen. Først skal du sikre dig, at denne brænders forbrugsartikler svarer til den trådtype du skal bruge til svejsningen.

Se venligst efter i brugsanvisningen, som kom med brænderen, for at verificere dette.

MED LUFTKØLET BRÆNDER: For at arbejde med en luftkølet brænder skal "ON" lampen ved **rep: 6** tasten være slukket.

MED VANDKØLET BRÆNDER: For at arbejde med en vandkølet brænder skal "ON" lampen ved **rep: 6** tasten være tændt.

2.6 GAS INLOPPSANSLUTNING PÅ TRYCKREGULATORN

Gasslangen är ansluten till slangpaketet som kommer från trådmatarenheten till strömkällan.

Anslut den här slangens till utloppet på regulatorn.

- Placera gascylindern på vagnen på baksidan av strömkällan och spänn fast den med remmen.
- Öppna cylinderventilen en aning och stäng den för att rensa ut orenheter.
- Sätt fast tryckregulatorn/flödesmätaren.
- Anslut gasslangen som levererades med trådmatarenheten till utloppet på tryckregulatorn..

OBSERVERA : Var noga med att säkra gascylindern genom att sätta en säkerhetsstropp på plats.

3. ANVÄNDNINGSPROCEDUR

3.1. PLACERING AV TRÅDEN I TRÅDMATARENHETEN

Byte av svetstråden sker genom att:

(efter att strömmen har slagits av)

- 1- Öppna luckan på trådmatarenheten
- 2- Lossa muttern på rullaxeln.
- 3- Sätt trådrollen på axeln. Kontrollera att pinnen på axeln är rätt placerad i rullen.
- 4- Sätt muttern på plats på axeln igen och vrid den i riktningen som pilen visar.
- 5-Sänk hävstångerna för att fria hjulen:
 - Ta bort tråddändan från rullen och klipp bort den deformerade biten.
 - Räta ut dom första 15 centimetrarna tråd.
 - För in tråden med hjälp av plattans trådguide.
- 6-Sänk ner guid rullarna och höj hävvarmarna i följd för att immobilisera guidhjulen..
- 7- Justera trycket på guidhjulen på tråden.

3.2. BYTE AV SLITDELAR

Slitdelarna i trådmataren, vars roll är att guida och mata ut tråden, måste anpassas till typen och diametern av svetstråd som används. Å andra sidan, deras slitage kan påverka svetsresultatet. Det är då nödvändigt att byta ut dom.

2.6 FORBINDELSE AF GAS-TILFØRSLEN MED TRYK REGULATOREN

Gasslangen er en del af den gjort som forbinder strømforsyningen med trådføringen. Den skal sluttes til regulatorens udgangsventil på gascylinderen.

- Stil gas cylinderen på vognen bag ved strømforsyningen, og fastgør cylinderen med en rem.
- Åbn cylinderventilen kortvarigt og luk den igen for at fjerne eventuelle urenheder.
- Monter flowmeter-holderen.
- Forbind gasslangen som blev leveret med trådføringen ved hjælp af gjorden til flowmeter-holderens udgangsør.

ADVARSEL: Husk at sikre gas cylinderen ved igen at fastgøre sikkerhedsremmen.

3. BRUGERVEJLEDNING





3.1. INDFØRING AF TRÅD I TRÅDFØRINGEN

Indsætningen af svejsetråd foretages som nedenfor beskrevet (Efter at have slukket for strømforsyningen):

- 1- Åbn døren til trådfremføringsenheden.
- 2- Fjern møtrikken for enden af trådrulleholderen.
- 3- Indfør trådrollen på trådrulleholderen. Sørg for at trådbremserens lille tap kommer rigtigt ind i trådrullens hul for denne.
- 4- Skru møtrikken tilbage på enden af akslen ved at dreje den i den retning som pilen viser.
- 5- Sænk løfte-pindene for at løsne kontra-rullerne:
 - Tag fast i trådens ende og klip den deformerede del af.
 - Udret de første 5 centimeter af tråden.
 - Indfør tråden gennem pladens trådbro.
- 6- Sænk kontra-rullerne og løft igen løfte-pindene for at stoppe kontra-rullerne.
- 7- Indstil kontra-rullernes tryk på tråden.

3.2. UDSKIFTNING AF FORBRUGSPRODUKTER

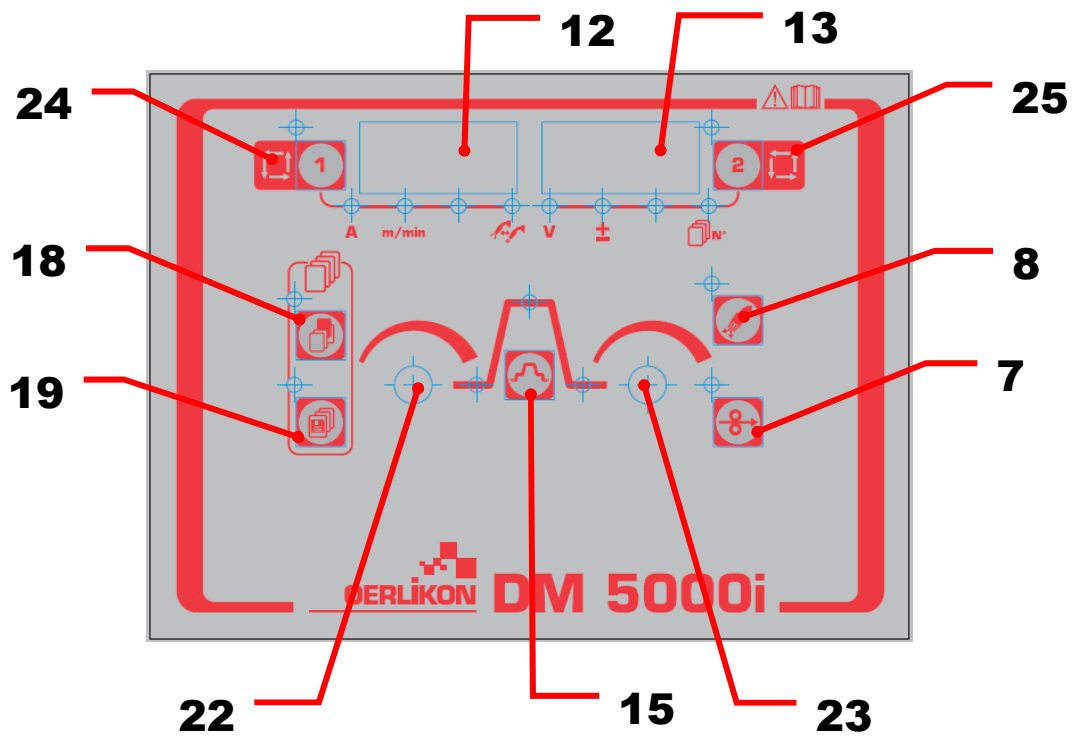
De slidbare dele af trådføringen, hvis opgave det er at styre og fremføre svejsetråden, skal svare til den benyttede svejsetrådtype og diameter. Deres slid kan påvirke svejseresultatet, så de skal udskiftes efter behov.

| | Ø |  |  |  |  | ALUKIT |
|--|-----|---|---|---|---|------------|
| ACIER - INOX STEEL - STAINLESS STEEL | 0,8 | W000305150 | | W000267598 | W000162834 | W000255685 |
| | 1,0 | | W000267599 | W000255655 | | |
| | 1,2 | | | W000305126 | | W000255682 |
| | 1,6 | | | | | |
| | 0,9 | | W000000000 | | | W000255685 |
| | 1,4 | W000000000 | | W000255682 | | |
| ALUMINIUM | 1,0 | ALUKIT | W000260185 | W000305135 | ALUKIT | W000255648 |
| | 1,2 | | W000260186 | | | W000255649 |
| | 1,6 | | | | | |
| FIL FOURRE FLUX CORED WIRE | 1,0 | W000305150 | W000267599 | W000162834 | W000255655 | |
| | 1,2 | | W000305126 | | W000255682 | |
| | 1,6 | | | | | |
| | 0,9 | | W000000000 | | W000255655 | |
| | 1,4 | | W000000000 | | W000255682 | |

3.3 BESKRIVNING AV FRONTPANEL

3.3 FORSIDEPANEL BESKRIVELSE

| | | |
|--|----|---|
| MANUELL TRÅDMATNING (UTAN SVETSSTRÖM) | 7 | MANUEL TRÅDFREMFØRING (UDEN SVEJSESTRØM) |
| GASTEST | 8 | GAS TEST |
| DISPLAY (STRÖM / MATNINGSHASTIGHET / PUNKTSVETS TID) | 12 | DISPLAY (STRØM – TRÅDHASTIGHED – SPOT TID) |
| DISPLAY (SPÄNNING / PROGRAM NUMMER) | 13 | DISPLAY (SPÆNDING – PROGRAM NUMMER) |
| VAL AV SVETS CYKEL PARAMETRAR | 15 | VALG AF SVEJSECYKLUS PROGRAMMER |
| VAL AV PROGRAM NUMMER | 18 | VALG AF PROGRAM NUMMER |
| SPARA | 19 | GEMNING |
| JUSTERINGSKNAPP FÖR VAL AV SVETSSTRÖM | 22 | DREJEKNAP FOR INDSTILLING AF SVEJSEPROGRAMMER (STRØM) |
| JUSTERINGSKNAPP FÖR VAL AV SVETSSPÄNNING | 23 | DREJEKNAP FOR INDSTILLING AF SVEJSEPROGRAMMER (SPÆNDING) |
| VAL AV SVETSSTRÖM ELLER TRÅDMATNINGS HASTIGHET ELLER EGENSKAPER FÖR SVETSBÅGEN | 24 | VALG AF SVEJSESTRØM, TRÅDHASTIGHED ELLER LYSBUE KARAKTERISTIK |
| VAL AV SVETSSPÄNNING ELLER SPÄNNINGS JUSTERING FÖR SVETSBÅGEN | 25 | VALG AF SVEJSESPÆNDING ELLER LYSBUE-SPÆNDINGSINDSTILLING |



3.4 FRONTPANELENS FUNKTIONER

3.4 FORSIDEPANEL FUNKTIONALITETER

GASTEST

-Tryk på gastest knappen **fig 8** för att tända gastest LED:n och släppa ut gas.

-Om knappen trycks ner igen, släcks LED:n och gasflödet upphör. Gastest LED:n lyser medans gas kontroll utförs av strömkällan

-Gastillförseln stoppas automatiskt och LED:n släcks två minuter efter att gaskontroll knappen tryckts in.

-Om användning startas medans gaskontroll, stoppas gasflödet automatiskt när svetsningen avslutas (När efter-flöde av gas är klart)

-Notera : att gastest som startats av fjärrkontroll inte kan stoppas av strömkällan, och vice versa.



GAS TEST

-Et tryk på gascheck tasten **rep 8** foranlediger at du kan prøve aktiveringen af gas-magnetventilen. LED displayet ved siden af tasten lyser.

- Hvis der trykkes en gang til på **rep 8** tasten, slukkes LED displayet og gasstrømmen stopper automatisk efter to minutter. LED displayet forbliver tændt mens strømforsyningen foretager gascheck.

- Gastilførslen stopper automatisk og LED displayet slukker to minutter efter at der er blevet trykket på gascheck tasten.

- En ny svejsning tager prioritet over et gascheck og stopper det automatisk (Efter at post-flow er afsluttet).

- Bemærk: at et gas check som blev startet af fjernstyringen kan ikke stoppes med strømforsyningen, og vice versa.

MATNING AV SVETSTRÅD

-När krypknappen **fig : 7** trycks in, tänds LED:n i det övre vänstra hörnet och tråden matas. Samtidigt visas matningshastigheten på den vänstra digitala mätaren.

-När knappen släppts stoppas trådmatningen och LED:n uppe till vänster slocknar

-För att ändra trådmatnings hastigheten, använd justerknappen (vänster) **fig : 22** under krypmatning.



FEEDING THE WIRE

-Når der trykkes på fremføringstasten **rep: 7** lyser det øvre LED display til venstre for **rep: 7** tasten, og tråden føres frem. Samtidig vises fremføringshastigheden på det venstre LED display.

- Når tasten slippes stopper trådfremføring og LED displayet øverst til venstre slukkes.

- For at ændre trådfremføringshastigheden, benyt parameter drejeknappen (venstre) **rep: 22** under fremføringen.

Parametrarna till vänster och höger sida kan väljas med knappen **fig : 1** och **fig : 2**.

Parametrardata kan justeras med justeringrattarna (vänster/höger) **fig : 22** och **fig : 23**.

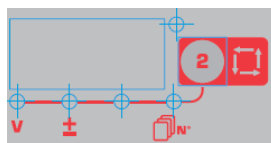
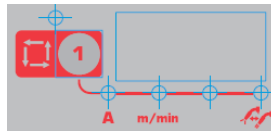
Varje gång knappen **fig :1** trycks in, ändras parametrarna enl. följande:

- Svetsström
- Trådmatningshastighet
- Egenskaper för svetsbågen

På samma sätt, varje gång knappen **fig : 2** trycks in, ändras parametern som följande:

- Svetsspänning
- En justeringknapps värdes lampan tänds och den digitala måtarindikeringen ändras efter varje parameter inställning.

Notera : att vissa parametrar kan inte väljas beroende på inställningarna på strömkällan.



Programmer på venstre side og højre side kan henholdsvis vælges med **rep: 1** og **rep: 2** tasterne. Parameter-data kan indstilles med parameterdrejeknapper (venstre, højre) **rep: 22**, og **rep: 23**.

Hver gang der trykkes på **rep: 1** tasten skifter parameteren som følger:

- Svejsese strøm
- Trådfremføringshastighed
- Lysbue karakteristika

Ligeledes, hver gang der trykkes på **rep: 2** tasten skifter parameteren som følger:

- Svejsespændningen
- En drejeknap indstillingsværdi

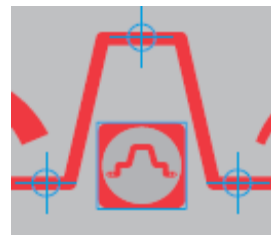
LED displayet lyser og displayet skifter i overensstemmelse med hvert program indstilling.

Bemærk: Visse Programmer kan ikke indstilles med strømforsyningen.

Genom att trycka in knappen **rep: 15**, kan läget av displayen på den digitala mätaren väljas på följande sätt:

- Ursprungsläge
- Huvudläge
- Utfyllnadsläge

Se instruktionsboken av strömkällan för inställnings läge och område för varje parameter.



Ved at trykke på **rep: 15** tasten kan man vælge følgende svejseprogrammer :

- Start-indstillingen (4T)
- Svejsese strømmen
- Kraterfyldning-parametere

Se venligst Strømforsyningsmanualen for de valgte metoder og rækkevidden af hvert program.

| 3.4 FRONTPANELENS FUNKTIONER | 3.4 FORSIDEPANEL FUNKTIONALITETER |
|---|---|
| <p>-Datan som ställs in med digitala fjärrkontrollen sänds till svetsens strömkälla. Dom kan kontrolleras på svetsens strömkälla.</p> | <p>- Data som er indtastet med den digitale fjernstyringsenhed sendes til strømforsyningen. De kan checkes på strømforsyningen.</p> |
| <p>Displayen på trådmataren har följande funktioner :</p> <p>-(1) Visa parametrar av dom satta värdena Parametrar som håller på att justeras visas under Av-tiden (bortsett från resultat visnings perioden just efter avslutad svetsning) och 'inställnings värde displayen' under svetsning</p> <p>-(2) Visning av matnings spänning under svetsning Under svetsning ändras automatiskt indikeringen på den digitala mätaren från det satta värdet av varje parameter till genomsnittet av det faktiska uteffekten. Detta är samma som genomsnittets värdet på strömkällan. För att ändra varje parameter medans kontrollering av det satta värdet görs under svetsning, ändra till 'satt värde visnings läget' genom att trycka på knappen fig: 15 (eller knappen fig: 1 och fig: 2). 'Genomsnittets visning' läget startas om ingen knapp tryckts in under 5 sekunder eller knappen fig: 15 tryckts in. När brännarens avtryckare aktiveras, ändras den blinkande lysdioden bland sekvens displayens lysdiod beroende på svets användningen.</p> <p>-(3) Visning av svets resultat Efter utförd svetsning, visas resultatet i en period av 20 sekunder på samma vis som strömkällan. Indikatoren blinkar.. För att ändra visningstiden, ställ in den interna funktionen fig: 21 på den anslutna strömkällan.</p> <p>-(4) Visning av felkoder När problem uppstår i strömkällan eller kommunikation mellan strömkällan och trådmataren, blinkar felkoden och indikerar typen av fel. Se strömkällans och trådmatarens instruktionsbok för hjälp.</p> | <p>Trådföringens display har de följande funktioner:</p> <p>-(1) Visning af de indstillede programmer Programmer som er blevet valgt vises når der ikke svejses (undtagen perioden straks efter svejningsafslutning) og "valgt værdi display" når der svejses.</p> <p>-(2) Visning af strømforbruget mens der svejses Når der svejses ændres displayets visning automatisk fra den indstillede værdi til gennemsnittet af det faktiske strømforbrug. Dette er det same gennemsnit som strømforsyningen viser. For at forandre hvert program når du checker den indstillede værdi mens du svejser, skift til "set value display mode" ved at trykke på rep: 15 (eller rep: 1 og rep: 2) tasterne. Displayet viser hvis ingen af knapperne er blevet aktiveret I fem sekunder eller hvis der trykkes på rep: 15 tasten. Når der trykkes på brændertasten skifter visningen på det blinkende LED display afhængigt af den svejsning som foretages.</p> <p>-(3) Visning af svejseresultat Når en svejsning afsluttes, vises resultatet I 20 sekunder ligesom på strømforsyningen. Displayet blinker. For at forandre visningens varighed, gå til rep: 21 knappen for at modificere varigheden.</p> <p>-(4) Visning af fejlårsager Hvis der opstår fejl på strømforsyningen eller på kommunikationen mellem strømforsyningen og trådføringen, blinker fejls nummer for at vise dennes årsag. Se venligst strømforsyning- og trådførings-manualerne</p> |
| <p>Justerins rattar För att justera parametrar med parameter rattarna (vänster,höger) (fig: 22, fig: 23) under svetsning, ändra till 'visning av inställt läge' genom att trycka in knappen fig: 15 eller knappen fig: 1 och knappen fig: 2.</p> <p>Följande parametrar kan justeras.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Startström, startspänning (\pm justerings värde på en justerings ratt) och bågens egenskaper kan justeras under startströmmen. • Svetsström, svetsspänning (\pm justerings värde på en justerings ratt) och bågens egenskaper kan justeras under svetsning. • Utfyllnads ström, utfyllnads spänning justerings värde på en justerings ratt) och bågens egenskaper kan justeras under utfyllnads strömmen. | <p>Drejeknapper For at forandre programmer under en svejsning med drejeknapperne (venstre, højre) (rep: 22, rep: 23), skift til "set value display mode" ved at trykke på Rep: 15 eller rep: 1 og rep: 2 tasterne.</p> <p>De følgende programmer kan justeres.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Startstrøm, startspænding (\pm tilpasningsværdi ved en drejning af knappen) og Lysbue karakteristika kan indstilles mens der svejses. • Svejsestrøm, svejse spænding (\pm tilpasningsværdi ved en drejning af knappen) og Lysbue karakteristika kan indstilles mens der svejses. • Kraterfyldning strøm og spænding (\pm tilpasningsværdi ved en drejning af knappen) og Lysbue karakteristika kan tilpasses mens der foretages kraterfyldning. |
| <p>Knapplås : Under knapplås av strömkällan, är knappen till trådmataren låst. Lampan uppe till vänster på knappen fig: 1 på trådmataren blinkar när knapplåset är aktiverat. Svetsinställningarna kan anges, sparas och laddas på samma sätt som strömkällan när knapplåset är aktiverat.</p> | <p>Tast låsning: Når strømforsyningen er låst med låsningsfunktionen, er trådføringstasten også låst. LED displayet til venstre for rep: 1 tasten på trådføringen blinker mens tasten er låst. Svejetilstandene kan dog stadig vises, gemmes og indstilles på same måde som på strømforsyningen selvom tasten er låst.</p> |

3.4.1 ANVÄNDNING AV MINNET

Svetsläges funktion :

Eftersom minnet i strömkällan används för svetslägets minnesfunktion, kan inte trådmataren själv spara data. Om satta värdena av strömkällan sparas utom datan satt av trådmataren

När läget memoreras av trådmataren, kontrollera även inställningarna på strömkällan innan användning. När spar läget eller ladd läget startas är inga knapptryckningar tillgängliga, förutom spara knappen **fig: 19** och välj knappen **fig: 18**.

För att komma bort från läget under användning, använd knappen **fig: 18** i spar-läget och använd knappen **fig: 19** i ladd-läget.

3.4.1 HUKOMMELSENS ANVENDELSE

Svejs tilstand hukommelsesfunktion:

Eftersom at strømforsyningens hukommelse benyttes til svejsetilstandens hukommelsesfunktion kan selve trådføringen ikke gemme data. Strømforsyningens instillede værdier gemmes undtagen de data som er fastsat på trådføringen

Når en tilstand er opbevaret i trådføringens hukommelse, kontrollerer også strømforsyningens parameter-indstilling inden du begynder at svejse. Efter at en gemme-tilstand eller brugsparameter er påbegyndt er ingen af indtastningskommandoerne tilgængelige undtagen gemmetasten **rep: 19** og vælgertasten **rep: 18**.

For at forlade en parameter-tilstand mens du svejser, brug gemmetasten **rep 18** i gemmetilstand og vælgertasten **rep: 19** til parameter indstilling.

Spara

Svetsläget som används just nu sparas i minnet på strömkällan.

(1) tryck på knappen **fig: 19**. Sparläget startar. Lampan uppe till vänster om knappen tänds. Lägesnumret blinkar i den högra digitala mätaren, och lägesnummer lampan tänds. Inget indikeras på den vänstra displayen. Lägesnumret kan ställas in med justeringsratten (höger) **fig: 23**

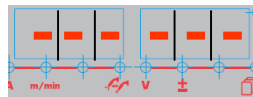
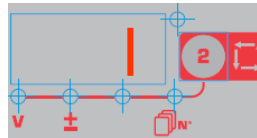
(2) Efter inställning av lägesnumret, tryck in knappen **fig: 19** igen för att blinka den övre vänstra lampan.

Det satta värdet av varje parameter sparad till lägesnumret, kan kontrolleras med knappen **fig:1**, **fig:2** och **fig: 15**.

Det satta värdet av den valda parametern blinkar på den digitala mätaren. Om ingen data sparats i det valda lägesnumret, visas '- - -' i den digitala mätaren och displayen blinkar.

Om värden visas, avslutas föregående parametrar med en tryckning på knappen **fig: 19**.

(3) Tryck på knappen **fig: 19** igen för att spara nuvarande data till strömkällan och avsluta sparläget.



Gemning


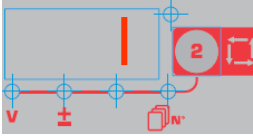
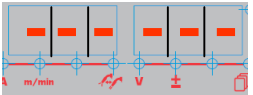
Den svejsetilstand som aktuelt er i brug, er opbevaret i strømforsyningen.

(1) Tryk på **rep: 19** tasten. Gemmetilstanden begynder. Den øvre LED display til venstre for tasten lyser og på det højre LED display blinker programnummeret. Der vises ikke noget på det venstre LED display. Programnummeret kan forandres/indstilles med parameter drejeknappen **rep :23**

(2) Efter at vælge programnummer, tryk igen på **rep: 19** tasten, den øvre LED display til venstre for **rep: 19** tasten blinker igen. Den instillede værdi for hvert gemt program kan checkes med **rep: 1**, **rep: 2**, og **rep: 15** tasterne. Den instillede værdi for det valgte program blinker på displayet. Hvis der ikke er nogen gemte data for det valgte program, blinker displayet og viser dette "- - -".

Hvis en værdi vises, annulleres det foregående program ved endnu et tryk på **rep: 19** tasten.

(3) Tryk igen på **rep: 19** tasten for at gemme de aktuelle data på strømforsyningen og afslut gemmetilstanden.

| | | |
|---|---|--|
| <p>Ladda Dom sparade svetsparametrarna är lästa från minnet i strömkällan.</p> <p>(1) tryck in knappen fig: 18. Laddnings läget startar och lampan i övre vänstra hörnet på knappen tänds. Skärmen visas. Konditionsnumret blinkar på den högra digitala mätaren, och konditionsnummer lampan tänds. Ingening visas i den vänstra digitala mätaren. Konditionsnumret kan ställas in med justeringsratten (höger) fig: 23.</p> <p>(2) Efter inställning av konditionsnumret, tryck in knappen fig: 18 igen för att blinka övre vänstra lampan</p> <p>Det satta värdet av parametrarna av svetskonditionerna att laddas in kan läsas genom knappen fig: 1, fig: 2 och fig: 15.</p> <p>Det satta värdet av den valda parametern blinkar på den digitala mätaren.</p> <p>Om ingen data är sparad i det valda programnumret, är displayen som visas i Fig.closed.</p> <p>(3) Om knappen fig : 18 trycks ner igen, laddas den sparade datan. Och ladd läget avslutas.</p> |    | <p>Indstilling Den gemte svejsetilstand aflæses fra hukommelsen i strømforsyningen.</p> <p>(1) Tryk på rep: 18 tasten. Indstillingstilstanden begynder og LED displayet på den venstre side af tasten lyser. Skærmen bliver synlig. Programnummeret blinker på det højre display og programnummeret lyser. Der vises intet på det øvre venstre display. Programnummeret vælges med parameter drejeknappen (højre) rep: 23.</p> <p>(2) Efter at vælge programnummeret, tryk igen på drejeknappen rep: 18. Det øvre venstre display blinker.</p> <p>Den indstillede værdi for svejsetilstandenes programmer som skal aflæses kan checkes med key rep: 1, key rep: 2, og key rep: 15.</p> <p>Den indstillede værdi for det valgte program blinker på displayet.</p> <p>Hvis ingen data er gemt for det valgte programnummer, blinker displayet som vist.</p> <p>(3) Hvis der igen trykkes på rep: 18 tasten, oplades de gemte data og gemningstilstanden afsluttes.</p> |
| <p>Radering av data i minnet Datan i minnet kan inte raderas av trådmätaren. För att radera datan, använd svetsens strömkälla, hänvisa till instruktionsboken av strömkällan.</p> | <p>Sletning af data i hukommelsen Data i hukommelsen kan ikke slettes fra trådføringen. For at slette disse data, brug strømforsyningen, se venligst strømforsyningsmanualen.</p> | |

| 3.5 TILLBEHÖR | | 3.5 VALGMULIGHEDER | |
|---------------|------------|--------------------|--|
| Vagns kitt | W000267595 | Værkstedsvogn sæt | |
| Flödesmätare | W000267596 | Flow-meter | |
| Pivå stöd | W000274267 | Drejehjul | |

4. UNDERHÅLL

2ggr årligen, beroende på hur ofta svetsen används, inspektera :

- allmän renlighet hos trådmataren
- elektriska och gas anslutningarna.

VARNING

Rengör eller utför reparationer på insidan utan att först försäkra dig om att svetsen har kopplats bort från elnätet. Ta bort trådmatarens sidoplåtar och dammsug upp smuts och damm. Anslut alltid plastmunstycke när du rengör dessa delar så ingen skada uppstår på isolationen i lindningarna..

VARNING: 2 GÅNGER OM ÅRET

Dammsug försiktigt elektronik kretsarna, och försäkras dig om att ingen skada uppstår på komponenterna av munstycket. Om trådmataren börjar fela, innan felsökning inleds, utför dessa åtgärder. Kontrollera:

- Den elektriska anslutningen på strömkontrollen och matkretsarna..
- Konditionen av isoleringen, kablar och ledningar..

VARNING

Vid varje start av svetsen och före något SAV teknisk service arbete, kontrollera:

- att elanslutningarna är ordentligt åtdragna
- att kopplingen är rätt
- gasflödet
- konditionen på brännaren
- tråd diametern

4.1. MATARHJUL OCH GUIDER

Under normala arbets förhållanden håller dessa komponenter länge innan byte krävs.

Men, tidigt slitage eller stock kan orsakas av klibbiga avlagringar. För att minska risken av detta, kontrollera renligheten av plattan på regelbundna intervaller.

Motorns reduceringsväxel är underhållsfri.

Hur man kontrollerar mjukvaru versionen

Versionen av mjukvaran installerad i trådmataren kan verifieras genom följande metod. Tryck in knappen **fig : 24**, slå på strömbrytaren i svetsens strömkälla. Efter att strömmen slagits på visas versionen i den digitala mätaren.

Trådmatarfilen Nr. (E2442) visas

E - 2

2 4 2

Trådfremföringsfilen No. (E2442) bliver vist

Tryk in knappen **fig : 24** igen

Vänster: "002" Huvudversionen (Ver. 002) visas

Höger: "000" Underversionen visas.

0 0 2

0 0 0

Tryk igen på **rep: 24** knappen.

Venstre: "002" Hovedversionen (Ver. 002) vises

Højre: "000" Underversionen vises.

Tryk in knappen **fig: 24** igen.

Trådmataren startas normalt och användning kan påbörjas.

Tryk igen på **rep: 24** knappen.

Trådføringen er startet normalt og svejsning kan begynde.

4. VEDLIGEHOLDELSE

To gange om året, afhængigt af hvor ofte udstyret benyttes, inspicer:

- den almæne renlighed af trådføringen
- elektricitet og gas tilslutningerne.

ADVARSEL

Forsøg aldrig at rengøre eller reparere invendigt uden først at sikre dig at udstyret ikke er forbundet til lysnettet.

Fjern trådføringens paneler og støvsug omhyggeligt for at fjerne eventuelle forekomster af støv og partikler.

Brug altid et plastikmundstykke ved rengøringen af disse komponenter så at vindingernes isolering ikke beskadiges.



ADVARSEL: TO GANGE OM ÅRET

Støvsug omhyggeligt de elektroniske kredsløb uden at lade støvsugerens mundstykke beskadige komponenterne.

Hvis trådføringen ikke fungerer korrekt - inden du forsøger at bestemme årsagen - foretag følgende undersøgelser:

Kontroller :

- de elektriske forbindelser på strømforsyningen, styringen og strømterminalerne.
- Isoleringens, kablernes og slangernes tilstand.



ADVARSEL

Ved hver ny genbrug af svejseudstyret og inden at foretage nogen tekniske SAV service-foranstaltninger, kontroller :

- at strømterminalerne er korrekt forbundet
- at koplingen er korrekt
- gasstrømmen
- brænderens tilstand
- trådens type og diameter



4.1. TRÅDHJUL OG TRÅDBRO

Under normale arbejdsforhold vil dette tilbehør give dig mange års service før det skal udskiftes.

En tilstoppelse på grund af en aflejring af klæbende stoffer kan dog indtræffe efter en vis tid.

For at reducere risikoen for at dette sker, kontroller pladens renlighed med regelmæssige mellemrum.

Motorens gear-drev behøver ingen særlig vedligeholdelse.

Hvordan man checker software-versionen

Trådføringens software-version kan bekræftes ved følgende metode. Ved at trykke på **rep: 24**, knappen tændes strømforsyningen. Efter at der er tændt for strømforsyningen vises versionen på displayet.

4.1 FELMEDDELANDEN

Om något fel inträffar under användning, blinkar felkoden i den digitala mätaren på strömkällan och den digitala mätaren på trådmataren, och strömkällan stannar automatiskt. Följ åtgärderna beskrivna i instruktionsboken för strömkällan. Om något problem uppstår i kommunikationen mellan trådmataren och strömkällan, visas felkoden i antingen strömkällan eller trådmataren. I detta fallet, kontrollera följande saker.

Om "E-950" blinkar: CAN bus off problem

"E-950" blinkar om kommunikation med strömkällan eller trådmataren inte är tillgänglig. I detta fall, slå av strömbrytaren på strömkällan. Kontrollera anslutningen mellan strömkällan och trådmataren, och slå på strömbrytaren igen. Om problemet kvarstår, kontakta din agent.

Om "E-951" blinkar : ID fel

"E-951" blinkar när mer än en strömkälla eller trådmatare är ansluten om inställningen är felaktig. Slå av strömbrytaren till strömkällan och verifiera att antalet anslutna strömkällor och trådmatare är korrekt. Slå sedan på strömmen igen.

Om "E-952" blinkar : Kommunikation timeout

"E-952" blinkar om kommunikationen i strömkällan eller trådmataren felar preliminärt eller kontinuerligt. Slå av strömbrytaren på strömkällan. Kontrollera anslutningarna mellan strömkällan och trådmataren, och slå på strömbrytaren igen. Om problemet kvarstår, kontakta din agent.

Om "E-955" blinkar : Anslutnings fel

"E-955" blinkar om trådmataren är ansluten till en okompatibel strömkälla. Kontrollera om typen av strömkälla matchar trådmataren, och slå på strömbrytaren igen.

Om "E-960" blinkar: Ingen anslutning

"E-960" blinkar på trådmataren om trådmataren är påslagen utan att vara ansluten till strömkällan. Kontrollera anslutningen av trådmataren och strömkällan, och slå sedan på strömbrytaren igen.

4.1 FEJL-MEDDELELSER

Hvis en fejl opstår mens der svejses, blinker fejlkoden på strømforsyningens og trådføringens display og strømforsyningen stopper automatisk. Se venligst afsnittet med korrigerende forslag som beskrevet i strømforsyningsmanualen.

Hvis en fejl opstår i kommunikationen mellem trådføringen og strømforsyning, vises den tilsvarende fejlkode enten på strømforsyningen eller trådføringen. I så fald, kontroller de følgende emner:

Hvis "E-950" blinker: fejl i CAN bus

"E-950" blinker når strømforsyningen eller trådføringens ikke er tilgængelig. I så fald, sluk for strømmen til strømforsyningen. Kontroller forbindelsen mellem strømforsyningen og trådføringen, og tænd for strømmen igen. Hvis problemtilstanden ikke er forbedret, kontakt din repræsentant.

If "E-951" blinker: ID fejl

"E-951" blinker når flere end een strømforsyning eller trådføring er sluttet til eller når indstillingen ikke er korrekt. Sluk for strømmen til strømforsyningen og bekræft at antallet af tilsluttede strømforsyninger og trådføringsenheder er korrekt og tænd så igen for strømmen.

Hvis "E-952" blinker: Kommunikationstiden udløber .

"E-952" blinker hvis kommunikationen mellem strømforsyningen og trådføringen fejler momentant eller kontinuerligt. Sluk for strømmen til strømforsyningen. Kontroller forbindelsen mellem strømforsyningen og trådføringen, og tryk igen på strømkontakten. Hvis fejlen ikke er elimineret, kontakt venligst din forhandler.

Hvis "E-955" blinker: Tilslutningstype fejl

"E-955" blinker hvis trådføringen er sluttet til en uegnet strømforsyning. Undersøg om strømforsyningsenheden er korrekt for trådføringsenheden, og tænd derefter igen for strømmen.

Hvis "E-960" blinker: Ingen tilslutning

"E-960" blinker på trådføringen hvis der er tændt for trådføringen, selvom den ikke er forbundet med strømforsyningen. Kontroller tilslutningen af trådføringen og strømforsyningen, og tænd derefter igen for strømmen.

| | |
|---------------------------------|---------------------------------|
| 4.2 REPARATIONS PROCEDUR | 4.2 REPARATIONSPROCEDURE |
|---------------------------------|---------------------------------|

| | |
|--|---|
| Service arbete utförda på elektriska installationer måste vara gjorda av personer kvalificerade att utföra denna typ av jobb (se SÄKERHETS INSTRUKTIONER sektionen). | Serviceaktiviteter på de elektriske installationer bør kun foretages af personer, som er kvalificerede til denne slags arbejde. (se SIKKERHEDSINSTRUKTIONENS MANUALEN). |
|--|---|

| <p>PROBLEM: Inget visas i den digitala mätaren även fast strömbrytaren är påslagen.</p> <p>Inget visas på strömkällan.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Strömkällan har problem.</td> <td style="padding: 5px;">Se instruktionsboken för strömkällan.</td> </tr> </tbody> </table> | ORSAK | LÖSNING | Strömkällan har problem. | Se instruktionsboken för strömkällan. | <p style="text-align: center; font-weight: bold;">1</p> <p>PROBLEM: Intet vises på strømforsyningens display selvom strømforsyningskontakten er sluttet til (ON).</p> <p>Intet vises på strømforsyningens display.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LØSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Strømforsyningen har en fejl.</td> <td style="padding: 5px;">Se venligst strømforsyningens brugsanvisning.</td> </tr> </tbody> </table> | ÅRSAG | LØSNING | Strømforsyningen har en fejl. | Se venligst strømforsyningens brugsanvisning. |
|--|---|---------|---|---|---|-------|---------|--|---|
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| Strömkällan har problem. | Se instruktionsboken för strömkällan. | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LØSNING | | | | | | | | |
| Strømforsyningen har en fejl. | Se venligst strømforsyningens brugsanvisning. | | | | | | | | |
| <p>PROBLEM: Inget visas i den digitala mätaren fast strömbrytaren är påslagen.</p> <p>Data visas på strömkällan.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Kabelanslutningen till strömkällan har problem.</td> <td style="padding: 5px;">Kontrollera kabeln för brott eller anslutningsfel.</td> </tr> </tbody> </table> | ORSAK | LÖSNING | Kabelanslutningen till strömkällan har problem. | Kontrollera kabeln för brott eller anslutningsfel. | <p style="text-align: center; font-weight: bold;">1A</p> <p>PROBLEM: Intet vises på strømforsyningens display selvom strømforsyningskontakten er sluttet til (ON).</p> <p>Indstillingsdata vises på strømforsyningen.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LØSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Strømforsyningens tilslutningskabel har en fejl.</td> <td style="padding: 5px;">Undersøg kablet og kabelstikket.</td> </tr> </tbody> </table> | ÅRSAG | LØSNING | Strømforsyningens tilslutningskabel har en fejl. | Undersøg kablet og kabelstikket. |
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| Kabelanslutningen till strömkällan har problem. | Kontrollera kabeln för brott eller anslutningsfel. | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LØSNING | | | | | | | | |
| Strømforsyningens tilslutningskabel har en fejl. | Undersøg kablet og kabelstikket. | | | | | | | | |
| <p>PROBLEM: Den digitala mätardisplayen ändras inte fast justeringsratten vrids.</p> <p>Displayen ändras men inte svetsströmmen.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Den analoga fjärrkontrollen är ansluten.</td> <td style="padding: 5px;">Använd eller ta bort fjärrkontrollen.</td> </tr> </tbody> </table> | ORSAK | LÖSNING | Den analoga fjärrkontrollen är ansluten. | Använd eller ta bort fjärrkontrollen. | <p style="text-align: center; font-weight: bold;">2</p> <p>PROBLEM: Displayets visning forandres ikke selvom drejeknappen bliver drejet.</p> <p>Visningen på et andet display end strømforsyningen forandres.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LØSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Den analoge fjernstyring er tilsluttet.</td> <td style="padding: 5px;">Brug eller fjern den analoge fjernstyring.</td> </tr> </tbody> </table> | ÅRSAG | LØSNING | Den analoge fjernstyring er tilsluttet. | Brug eller fjern den analoge fjernstyring. |
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| Den analoga fjärrkontrollen är ansluten. | Använd eller ta bort fjärrkontrollen. | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LØSNING | | | | | | | | |
| Den analoge fjernstyring er tilsluttet. | Brug eller fjern den analoge fjernstyring. | | | | | | | | |
| <p>PROBLEM: Den digitala mätardisplayen ändras inte fast justeringsratten vrids.</p> <p>Alla parametrar ändras inte.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Kabeln som ansluter strömkällan har problem.</td> <td style="padding: 5px;">Kontrollera kabeln för brott och anslutningen.</td> </tr> </tbody> </table> | ORSAK | LÖSNING | Kabeln som ansluter strömkällan har problem. | Kontrollera kabeln för brott och anslutningen. | <p style="text-align: center; font-weight: bold;">2A</p> <p>PROBLEM: Displayets visning forandres ikke selvom drejeknappen bliver drejet.</p> <p>Ingen parameter bliver forandret.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LØSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Kablet der er sluttet til strømforsyningen har en fejl.</td> <td style="padding: 5px;">Undersøg kablet og kabelstikket.</td> </tr> </tbody> </table> | ÅRSAG | LØSNING | Kablet der er sluttet til strømforsyningen har en fejl. | Undersøg kablet og kabelstikket. |
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| Kabeln som ansluter strömkällan har problem. | Kontrollera kabeln för brott och anslutningen. | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LØSNING | | | | | | | | |
| Kablet der er sluttet til strømforsyningen har en fejl. | Undersøg kablet og kabelstikket. | | | | | | | | |
| <p>PROBLEM: Svetsen och indikeringen av trådmatningen skiljer sig mycket.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Indikeringen av matnings hastigheten på trådmataren och strömkällan är olika.</td> <td style="padding: 5px;">Kontrollera hastighetsenheten på svetsen justera sedan enheten på digitala fjärrkontrollen.</td> </tr> </tbody> </table> | ORSAK | LÖSNING | Indikeringen av matnings hastigheten på trådmataren och strömkällan är olika. | Kontrollera hastighetsenheten på svetsen justera sedan enheten på digitala fjärrkontrollen. | <p style="text-align: center; font-weight: bold;">3</p> <p>PROBLEM: Forskellen mellem svejsemaskinen og fremføringens hastighedvisning er alt for stor.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LØSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Visningerne af fremføringshastigheden på trådføring og svejsemaskine er forskellige.</td> <td style="padding: 5px;">Kontroller først trådhastigheden på fremføringen og derefter på svejsemaskinen.</td> </tr> </tbody> </table> | ÅRSAG | LØSNING | Visningerne af fremføringshastigheden på trådføring og svejsemaskine er forskellige. | Kontroller først trådhastigheden på fremføringen og derefter på svejsemaskinen. |
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| Indikeringen av matnings hastigheten på trådmataren och strömkällan är olika. | Kontrollera hastighetsenheten på svetsen justera sedan enheten på digitala fjärrkontrollen. | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LØSNING | | | | | | | | |
| Visningerne af fremføringshastigheden på trådføring og svejsemaskine er forskellige. | Kontroller først trådhastigheden på fremføringen og derefter på svejsemaskinen. | | | | | | | | |
| <p>PROBLEM: strömkällan påslagen, inget händer</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Matningen</td> <td style="padding: 5px;">Kontrollera säkringen F1 på trådmatnings</td> </tr> </tbody> </table> | ORSAK | LÖSNING | Matningen | Kontrollera säkringen F1 på trådmatnings | <p style="text-align: center; font-weight: bold;">4</p> <p>PROBLEM: Strømforsyningen er tilsluttet, ingen indstilling.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LØSNING</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Strømforsyning</td> <td style="padding: 5px;">Kontroller sikringen F1 på fremføringens printkort.</td> </tr> </tbody> </table> | ÅRSAG | LØSNING | Strømforsyning | Kontroller sikringen F1 på fremføringens printkort. |
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| Matningen | Kontrollera säkringen F1 på trådmatnings | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LØSNING | | | | | | | | |
| Strømforsyning | Kontroller sikringen F1 på fremføringens printkort. | | | | | | | | |

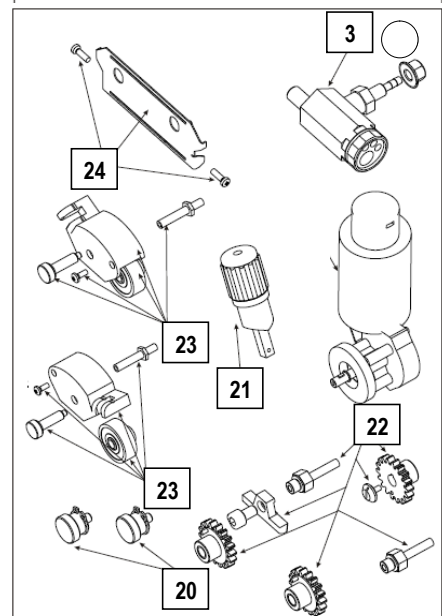
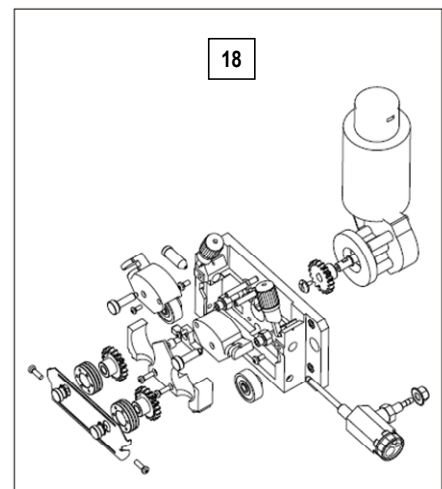
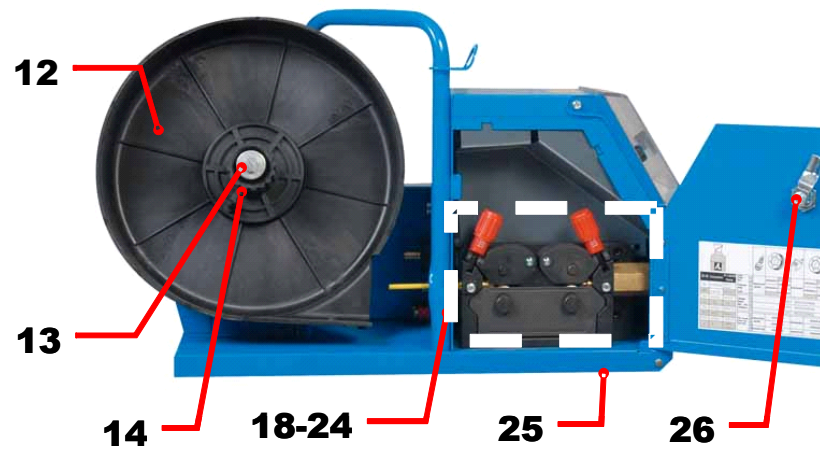
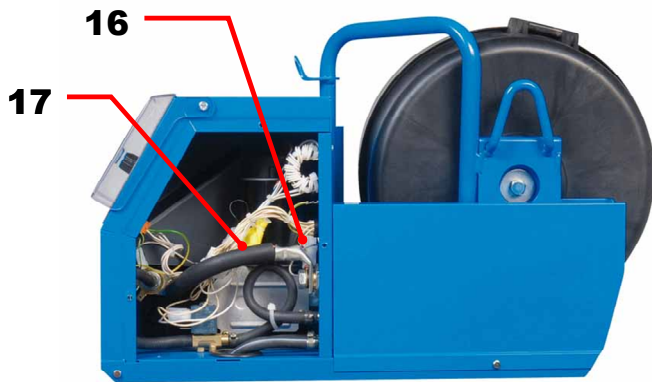
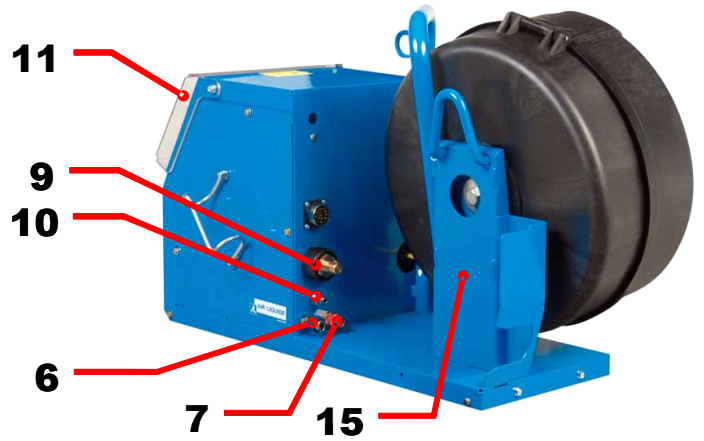
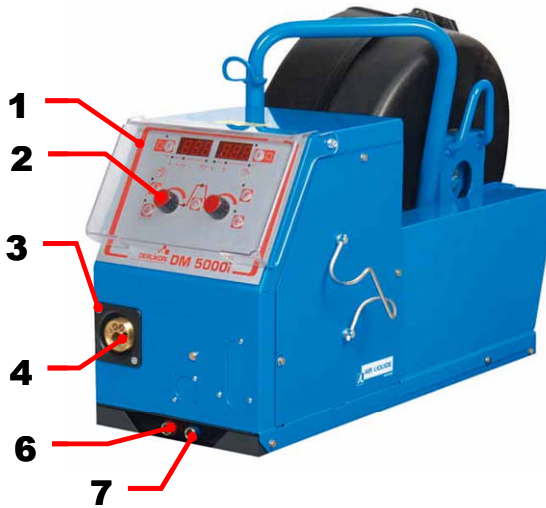
| | |
|---------------------------------|---------------------------------|
| 4.2 REPARATIONS PROCEDUR | 4.2 REPARATIONSPROCEDURE |
|---------------------------------|---------------------------------|

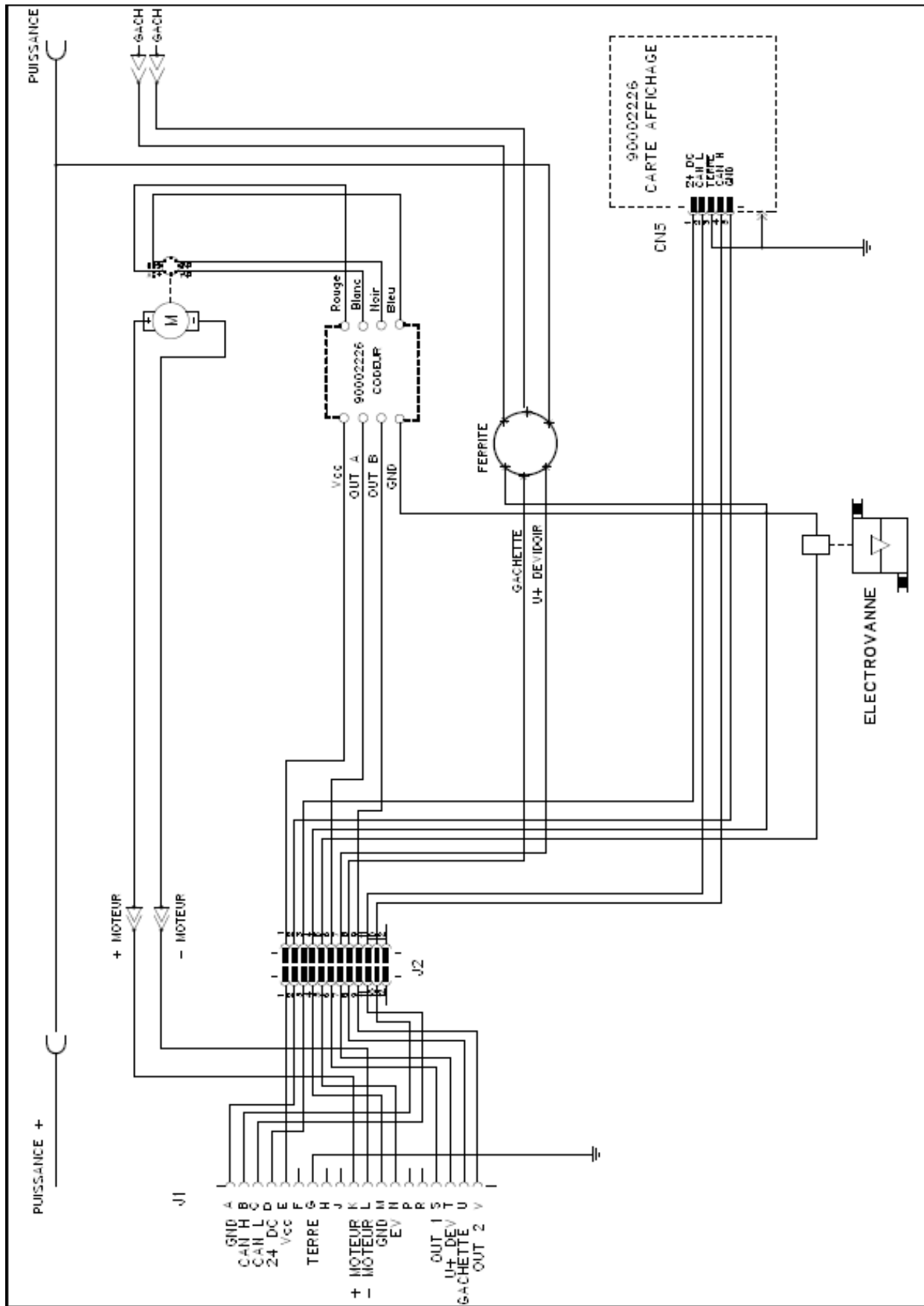
| PROBLEM: strömkällan är på, inget händer | PROBLEM: Strømforsyningen er tilsluttet, ingen indstilling. | | | | | | | | |
|---|--|---------|---------------|--|--|-------|---------|---------------------|--|
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Anslutningar</td> <td style="padding: 5px;"> <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera att slangpakets anslutning är ansluten på svetssidan av trådmataren -Kontrollera kontakten B23 på frontpanelskortet och kontakten J1 på huvudkortet -Kontrollera kontakterna B43 och B56 på trådmatar kortet och kontakten J1 på trådmatarens baskort -Kontrollera att L4 och L2 lyser </td> </tr> </table> | ORSAK | LÖSNING | Anslutningar | <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera att slangpakets anslutning är ansluten på svetssidan av trådmataren -Kontrollera kontakten B23 på frontpanelskortet och kontakten J1 på huvudkortet -Kontrollera kontakterna B43 och B56 på trådmatar kortet och kontakten J1 på trådmatarens baskort -Kontrollera att L4 och L2 lyser | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Tilslutninger</td> <td style="padding: 5px;"> <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller at gjordens stik er forbundet til fremføringens svejseside - Kontroller B23 tilslutningen på forsidepanelets printkort og tilslutning J1 på tilslutningsprintkortet - Kontroller tilslutningerne B43 og B56 på fremføringens printkort og tilslutning J1 på fremføringens tilslutningsprintkort - Kontroller at L4 og L2 lyser </td> </tr> </table> | ÅRSAG | LÖSNING | Tilslutninger | <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller at gjordens stik er forbundet til fremføringens svejseside - Kontroller B23 tilslutningen på forsidepanelets printkort og tilslutning J1 på tilslutningsprintkortet - Kontroller tilslutningerne B43 og B56 på fremføringens printkort og tilslutning J1 på fremføringens tilslutningsprintkort - Kontroller at L4 og L2 lyser |
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| Anslutningar | <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera att slangpakets anslutning är ansluten på svetssidan av trådmataren -Kontrollera kontakten B23 på frontpanelskortet och kontakten J1 på huvudkortet -Kontrollera kontakterna B43 och B56 på trådmatar kortet och kontakten J1 på trådmatarens baskort -Kontrollera att L4 och L2 lyser | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LÖSNING | | | | | | | | |
| Tilslutninger | <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller at gjordens stik er forbundet til fremføringens svejseside - Kontroller B23 tilslutningen på forsidepanelets printkort og tilslutning J1 på tilslutningsprintkortet - Kontroller tilslutningerne B43 og B56 på fremføringens printkort og tilslutning J1 på fremføringens tilslutningsprintkort - Kontroller at L4 og L2 lyser | | | | | | | | |
| PROBLEM: strömkällan är p, inget händer | PROBLEM: Strømforsyningen er tilsluttet, ingen indstilling. | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Kretskortet</td> <td style="padding: 5px;">Om NG byt ut frontpanelens IC</td> </tr> </table> | ORSAK | LÖSNING | Kretskortet | Om NG byt ut frontpanelens IC | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Printkort</td> <td style="padding: 5px;">Hvis ikke, udskift forsidepanelets printkort IC</td> </tr> </table> | ÅRSAG | LÖSNING | Printkort | Hvis ikke, udskift forsidepanelets printkort IC |
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| Kretskortet | Om NG byt ut frontpanelens IC | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LÖSNING | | | | | | | | |
| Printkort | Hvis ikke, udskift forsidepanelets printkort IC | | | | | | | | |
| PROBLEM: strömkällan på och inget meddelande på displayen eller displayproblem | PROBLEM: Strømforsyningen er tilsluttet, ingen indstilling. | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Matningen</td> <td style="padding: 5px;">Slå av och på installationen</td> </tr> </table> | ORSAK | LÖSNING | Matningen | Slå av och på installationen | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Forsyning</td> <td style="padding: 5px;">Sluk for installationen og tænd for den igen.</td> </tr> </table> | ÅRSAG | LÖSNING | Forsyning | Sluk for installationen og tænd for den igen. |
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| Matningen | Slå av och på installationen | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LÖSNING | | | | | | | | |
| Forsyning | Sluk for installationen og tænd for den igen. | | | | | | | | |
| PROBLEM: maskinen körs, ingen gaskontroll | PROBLEM: Strømforsyningen er tilsluttet, ingen fremføring eller gas control | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">anslutningar</td> <td style="padding: 5px;"> <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera motorns anslutningar på MOT+ och MOT- fästen (visade av enkoderns fel) -Kontrollera att solenoid ventilen är korrekt ansluten på B44-1c and och B44-2 -Kontrollera gas solenoid ventilens funktion genom att mata ut gas (tryck på trådmatningen snabbt) -Kontrollera att avtryckarens kontakt vid dom 2 fästena och brännarens anslutning -Kontrollera att det inte är något felmeddelande på frontpanelen -Kontrollera att ingen extern krets är ansluten parallellt med solenoid ventilen </td> </tr> </table> | ORSAK | LÖSNING | anslutningar | <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera motorns anslutningar på MOT+ och MOT- fästen (visade av enkoderns fel) -Kontrollera att solenoid ventilen är korrekt ansluten på B44-1c and och B44-2 -Kontrollera gas solenoid ventilens funktion genom att mata ut gas (tryck på trådmatningen snabbt) -Kontrollera att avtryckarens kontakt vid dom 2 fästena och brännarens anslutning -Kontrollera att det inte är något felmeddelande på frontpanelen -Kontrollera att ingen extern krets är ansluten parallellt med solenoid ventilen | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">tilslutninger</td> <td style="padding: 5px;"> <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller motorens strømtilslutninger på MOT+ og MOT- Displayene (vist på standardkoderen) - Kontroller at magnetventilen er forbundet korrekt på B44-1 og B44-2 - Kontroller at gas-magnetventilen fungerer korrekt ved en kortvarig åbning for gassen (et kortvarigt tryk på fremføringskontakten) - Kontroller brænderkontakten ved de to kvik-koplinger og brændertilslutningen - Kontroller at der ikke er nogen fejlmeddelelse på udstyrets forsidepanel -Kontroller at intet udvendigt kredsløb er parallelt forbundet med magnetventilen </td> </tr> </table> | ÅRSAG | LÖSNING | tilslutninger | <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller motorens strømtilslutninger på MOT+ og MOT- Displayene (vist på standardkoderen) - Kontroller at magnetventilen er forbundet korrekt på B44-1 og B44-2 - Kontroller at gas-magnetventilen fungerer korrekt ved en kortvarig åbning for gassen (et kortvarigt tryk på fremføringskontakten) - Kontroller brænderkontakten ved de to kvik-koplinger og brændertilslutningen - Kontroller at der ikke er nogen fejlmeddelelse på udstyrets forsidepanel -Kontroller at intet udvendigt kredsløb er parallelt forbundet med magnetventilen |
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| anslutningar | <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera motorns anslutningar på MOT+ och MOT- fästen (visade av enkoderns fel) -Kontrollera att solenoid ventilen är korrekt ansluten på B44-1c and och B44-2 -Kontrollera gas solenoid ventilens funktion genom att mata ut gas (tryck på trådmatningen snabbt) -Kontrollera att avtryckarens kontakt vid dom 2 fästena och brännarens anslutning -Kontrollera att det inte är något felmeddelande på frontpanelen -Kontrollera att ingen extern krets är ansluten parallellt med solenoid ventilen | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LÖSNING | | | | | | | | |
| tilslutninger | <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller motorens strømtilslutninger på MOT+ og MOT- Displayene (vist på standardkoderen) - Kontroller at magnetventilen er forbundet korrekt på B44-1 og B44-2 - Kontroller at gas-magnetventilen fungerer korrekt ved en kortvarig åbning for gassen (et kortvarigt tryk på fremføringskontakten) - Kontroller brænderkontakten ved de to kvik-koplinger og brændertilslutningen - Kontroller at der ikke er nogen fejlmeddelelse på udstyrets forsidepanel -Kontroller at intet udvendigt kredsløb er parallelt forbundet med magnetventilen | | | | | | | | |
| PROBLEM: maskinen svetsar, problem med trådmatningen | PROBLEM: Strømforsyningen fungerer, fremføringsproblemer | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Olika orsaker</td> <td style="padding: 5px;"> <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera att det inte är något glid i rullarna (tryck, rull referenser.. etc) -Kontrollera att brännaren är korrekt utrustad och inte rullad runt sig själv (tråden gnider mot ärmen, motor säkerhet ..etc) -Kontrollera att matningen stämmer med satt trådhastighet </td> </tr> </table> | ORSAK | LÖSNING | Olika orsaker | <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera att det inte är något glid i rullarna (tryck, rull referenser.. etc) -Kontrollera att brännaren är korrekt utrustad och inte rullad runt sig själv (tråden gnider mot ärmen, motor säkerhet ..etc) -Kontrollera att matningen stämmer med satt trådhastighet | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Forskellige årsager</td> <td style="padding: 5px;"> <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller at der ikke er noget skred i trådhjulene (tryk, hjul-typer, etc) - Kontroller at brænderen er korrekt udstyret, og at gjorden ikke er unødvendigt snoet om sig selv (trådfriktion med trådbroen, motorsikkerhed etc.) - Kontroller at den målte trådhastighed er den same som den valgte trådhastighed </td> </tr> </table> | ÅRSAG | LÖSNING | Forskellige årsager | <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller at der ikke er noget skred i trådhjulene (tryk, hjul-typer, etc) - Kontroller at brænderen er korrekt udstyret, og at gjorden ikke er unødvendigt snoet om sig selv (trådfriktion med trådbroen, motorsikkerhed etc.) - Kontroller at den målte trådhastighed er den same som den valgte trådhastighed |
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| Olika orsaker | <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera att det inte är något glid i rullarna (tryck, rull referenser.. etc) -Kontrollera att brännaren är korrekt utrustad och inte rullad runt sig själv (tråden gnider mot ärmen, motor säkerhet ..etc) -Kontrollera att matningen stämmer med satt trådhastighet | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LÖSNING | | | | | | | | |
| Forskellige årsager | <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller at der ikke er noget skred i trådhjulene (tryk, hjul-typer, etc) - Kontroller at brænderen er korrekt udstyret, og at gjorden ikke er unødvendigt snoet om sig selv (trådfriktion med trådbroen, motorsikkerhed etc.) - Kontroller at den målte trådhastighed er den same som den valgte trådhastighed | | | | | | | | |
| PROBLEM: générateur en marche, instabilités d'arc | PROBLEM: Strømforsyningen fungerer, lysbuen er ustabil | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ORSAK</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Olika orsaker</td> <td style="padding: 5px;"> <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera att det inte är något som skaver mot tråden i hylsan (metallspån, svetsloppor etc) -Kontrollera att det inte är någon instabilitet i utmatningen på brännaren </td> </tr> </table> | ORSAK | LÖSNING | Olika orsaker | <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera att det inte är något som skaver mot tråden i hylsan (metallspån, svetsloppor etc) -Kontrollera att det inte är någon instabilitet i utmatningen på brännaren | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; padding: 5px;">ÅRSAG</th> <th style="width: 50%; padding: 5px;">LÖSNING</th> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Forskellige årsager</td> <td style="padding: 5px;"> <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller at der ikke er friktion på tråden mellem fremføringen og brændertilslutningen (metalstøv I kontaktrøret) - Kontroller at trådfremføringen ikke er ustabil. </td> </tr> </table> | ÅRSAG | LÖSNING | Forskellige årsager | <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller at der ikke er friktion på tråden mellem fremføringen og brændertilslutningen (metalstøv I kontaktrøret) - Kontroller at trådfremføringen ikke er ustabil. |
| ORSAK | LÖSNING | | | | | | | | |
| Olika orsaker | <ul style="list-style-type: none"> -Kontrollera att det inte är något som skaver mot tråden i hylsan (metallspån, svetsloppor etc) -Kontrollera att det inte är någon instabilitet i utmatningen på brännaren | | | | | | | | |
| ÅRSAG | LÖSNING | | | | | | | | |
| Forskellige årsager | <ul style="list-style-type: none"> - Kontroller at der ikke er friktion på tråden mellem fremføringen og brændertilslutningen (metalstøv I kontaktrøret) - Kontroller at trådfremføringen ikke er ustabil. | | | | | | | | |

5. RESERVDELAR

5. RESERVEDELE

| DESTINATION | REP | REF | KATEGORI |
|-----------------------------------|-----|------------|--|
| FRONTPANELS FEEDER DM5000I | 1 | W000378330 | FORSIDEPANEL FEEDER DM5000I |
| FRONTPANELS KORT | | W00027338 | FORSIDEPANEL PRINTKORT |
| KNAPP | 2 | W000352038 | PARAMETER DREJEKNAP |
| HATT TILL KNAPPEN | 2 | W000352043 | DREJEKNAP HÆTTE |
| EUROPA ANSLUTNING TILL BRÄNNAREN | 3 | W000241681 | EUROPÆISK BRÆNDER-TILSLUTNING |
| ÖVERDRAG TILL BRÄNNARHANDSKEN | 4 | W000148699 | PLASTIK-DÆKSEL BRÆNDER-TILSLUTNING |
| VATTENANSLUTNING (röd) | 6 | W000157026 | VAND KVIK-KOPLING TILSLUTNING (rød) |
| VATTENANSLUTNING (blå) | 7 | W000148730 | VAND KVIK-KOPLING TILSLUTNING (blå) |
| MAL HANDSKE 1/4T (MATNING) | 9 | W000241668 | STIK 1/4T (STRØM) |
| GASANSLUTNING | 10 | W000147413 | GASTILSLUTNING |
| TRANSPARENT SKYDDSKÅPA OCH FÅSTEN | 11 | W000267519 | GENNEMSIGTIGT BESKYTTELSESDÆKKE +FASTGØRING |
| RULLSKYDD | 12 | W000305113 | TRÅDRULLEDÆKSEL |
| KOMPLETT RULLAXEL | 13 | W000149075 | KOMPLET TRÅDRULLEAKSEL |
| SKRUV FÖR RULLAXEL | 14 | W000148691 | KAPSKRUE TIL TRÅDRULLEAKSEL |
| KOMPLETT CHASSIKITT | 15 | W000267518 | KOMPLET CHASSIS UDSTYR |
| ELVENTIL 24V DC | 16 | W000148727 | MAGNETVENTIL 24V DC |
| MOTOR KODNING KITT | 17 | W000273382 | TRÅDMOTOR-KODER UDSTYR |
| KOMPLETT TRÅDMATNINGS MOTOR | 18 | W000273383 | KOMPLET TRÅDMOTOR-GEARDREV D:37 |
| 2 SKRUVAR TILL RULLKÅPA | 20 | W000148658 | 2 SKRUER TIL TRÅDRULLE DÆKSEL |
| SKYDDSKÅPA TILL TRYCKJUSTERING | 21 | W000148661 | TRYKSTYRING UDSTYR |
| KIT MED KUGGHJUL / FÅSTAXEL | 22 | W000163284 | SÆT AF TANDHJUL MED AKSE |
| SIDOPLÅTAR | 23 | W000255651 | HØJRE OG VENSTRE TRÅDBREMSE-AKSEDELE |
| MUTTER TILL SYDDSKÅPA | 24 | W000255653 | BESKYTTELSESDÆKSEL |
| GUMMIPLATTA(4) | 25 | W000162046 | GUMMI FØDDER (4) |
| LÅS | 26 | W000147358 | LÅS |
| PIVÅHJUL DIA : 65mm | 27 | W000147076 | DREJELIGT HJUL DIA : 65mm |
| FASTA HJUL DIA : 160mm | 28 | W000147075 | UDREJELIGT HJUL : 160mm |
| SJÄLVLÅSANDE HYLS KITT | 29 | W000267522 | SÆT AF SELVHÆGTENDE HÆTTER |
| | | | |







ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

PL

Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy
Typu DM 50001 - Numer W000272364
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnych w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyli (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

RO

În cele ce urmează declarăm că generatorul de sudură manuală
Tip DM 50001 - Număr W000272364
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:

- Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau
- Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau
- Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος DM 50001 - Αριθμός W000272364
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξαθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕΚ της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Нижже заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип DM 50001 - Номер W000272364
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/СЕ ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; Или
- Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,
- Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY ze dne 27. ledna 2003 (RoHS) o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, neboť:

- Částice nepřesahují maximální koncentraci v homogenních materiálech ve výši 0,1 % váhy olova, rtuti, šestimocného chromu, polybrombifenylů (PBB) a polybrombifenyletherů (PBDE) a také maximální koncentraci 0,01 % váhy kadmia, jak to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE ze dne 2005/618/ES ze dne 18. srpna 2005 nebo
- zařízení je náhradním dílem určeným na opravu nebo opětovné použití elektrického a elektronického zařízení uvedeném na evropský trh před 1. červencem 2006 nebo
- zařízení je součástí velkého pevného průmyslového zařízení.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a
Típusú DM 50001 számú W000272364
kézi hegesztőgenerátor megfelel AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2002/95/EK számú, egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló IRÁNYELVE (2003. január 27.) előírásainak:

- összetevői nem haladják meg a homogén anyagokban az ólom, higany, kadmium, hat vegyértékű króm, polibrómozott bifenilek (PBB) és polibrómozott difenil-éterek (PBDE) 0,1 tömegszázalékos és a kadmium 0,01 tömegszázalékos koncentrációértékét, ahogyan azt a 618/2005/EK HATÁROZATA megköveteli; vagy az európai piacon 2006 július 1.
- előtt forgalomba hozott elektromos és elektronikus berendezések javítására vagy újrafelhasználására szolgáló pótalkatrésről van szó; vagy
- a berendezés egy állandó helyre telepített ipari nagyberendezés része..

SK

týmto vyhlasuje, že _enerator na manuálne zváranie
Typ DM 50001 Číslo W000272364
vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šestimocného chrómu, polybrómbifenylu (PBB) a polybrómbifenyleterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. Kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, 06.01.2009

Directeur Unité de production / Plant Manager

B. TUGAUT



ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type DM 50001 - Numéro W000272364
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU
CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car :

- Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

EN

Hereby states that the manual welding generator
Type DM 50001 - Number W000272364
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND
OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain
hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or
- The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or
- The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND
DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der
Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen
Geräten, da:

- die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo DM 50001 - Numero W000272364
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL
CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate
sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- L'apparecchiatura è una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- L'apparecchiatura è parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL
CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de
algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo DM 50001 - Número W000272364
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO
CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de
determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenilícos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou
- O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou
- O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type DM 50001 - Nummer W000272364
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN
DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van
bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

SV

Förklarar härmed att generatom för manuell svetsning
Typ DM 50001 - Nummer W000272364
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27
januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i
elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenylar (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmiom i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
- produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller
- produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

EC Déclaration of conformity

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type DM 5000I Numéro W000272364 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réf dérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type DM 5000I Number W000272364 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réf dérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ DM 5000I Nummer W000272364 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo DM 5000I Numero W000272364 è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réf dérivées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réf dérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réf dérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type DM 5000I Nummer W000272364 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Référévées». Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkoop worden overhandigd voor het archiveren.

SV

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning Typ DM 5000I Nummer W000272364 tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE) och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Référévées».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy Typu DM 5000I Numer W000272364 jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anuluje nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manuală Tip DM 5000I Număr W000272364 este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric.”

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος DM 5000I Αριθμός W000272364 συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляют, что генератор для ручной сварки Тип DM 5000I Номер W000272364 соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляют, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ DM 5000I Číslo W000272364 zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archíváciu.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování Typ DM 5000I Číslo W000272364 Vyhovuje ustanovením směrnice ohledně nízkého napětí (směrnice 2006/95/ES) a také směrnici CEM (směrnice 2004/108/ES) a vnitrostátním právním nařízením provádějícím tuto směrnici a prohlašuje dále, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostní pravidla pro zařízení pro elektrické svařování. Část 1: Zdroje proudu pro svařování"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma výrobku pro obloukové svařovací zařízení"

byly použity. Toto prohlášení platí také pro odvozené verze modelu uvedené výše, které budou označeny: "Odvozené reference".

Toto prohlášení o shodě CE zaručuje, že dodávané zařízení dodržuje platná právní nařízení, pokud je to používáno v souladu s příloženým návodem k použití. Jakákoliv odlišná montáž nebo úprava způsobí, že certifikace bude neplatná. Doporučuje se tedy před jakoukoliv případnou úpravou spojit s výrobcem. Pokud tak podnik, který bude úpravu provádět, neučiní, bude muset zařízení nechat certifikovat znovu. V takovém případě pro nás nová certifikace nebude nijak závazná. Tento dokument musí být předán vašemu technickému oddělení nebo nákupnímu oddělení pro archivaci.

HU

Kijelentí az alábbiakban, hogy a típusú DM 5000I számú W000272364 kézi hegesztőgenerátor megfelel a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezésekről szóló 2006/95/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv és az elektromágneses összeférhetőségről szóló 2004/108/EK irányelv előírásainak és azok nemzeti törvényi megfelelőinek, továbbá kijelentí, hogy sor került az alábbi szabványok:

- EN 60 974-1 "Ívhegesztő berendezések biztonsági előírásai" 1. rész: "Hegesztési áramforrások"
- EN 60 974-10 "Elektromágneses összeférhetőség". "Ívhegesztő berendezések termékszabványa"

alkalmazására. Ez a nyilatkozat a fent megnevezett berendezésből származó változatokra is érvényes, melyek referenciája: «Rédérivées».

Ez az EK megfelelőségi nyilatkozat garantálja, hogy a leszállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak, amennyiben azt a mellékelt használati utasítás szerint használják. Ettől eltérő összeszerelés vagy módosítás a tanúsítvány érvénytelenségét vonja maga után. Ajánlatos tehát minden esetleges módosítási igénytel a gyártóhoz fordulni. Ennek hiányában a módosításokat végrehajtó vállalatnak újra kell kérnie a tanúsítást. Hasonló esetben az új tanúsítvány ránk semmilyen esetben nem vonatkozik. Jelen dokumentumot archiválás céljából megküldtük az Önök Műszaki vagy Beszerzési osztályának.

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :

L'ISEE passe à l'indice C pour toutes les langues

Page 16 :

Dans le chap. 5 – PIECES DE RECHANGE :

Ajout de la réf. W000378330 – FACE AVANT LEXAN Dm5000i

Modif faite le 05.02.2014 FDM n° 18336

L'ISEE passe à l'indice C
