

DMU P400 & DMU P500



FR	INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
DE	BETRIEBS- WARTUNGS- UND ANLEITUNG
IT	MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE
ES	INSTRUCCIONES DE EMPLEO Y MANTENIMIENTO
PT	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
NL	INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
SV	INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL
PL	INSTRUKCJA BEZPIECZYSTWA OBSŁUGI I KONSERWACJI
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI D'ÎNTREȚINERE
CS	BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY, NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU
RU	ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, УХОДУ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
DA	ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ
NO	INSTRUKSJONER FOR DRIFT OG VEDLIKEHOLD
FI	TURVA-, KÄYTTÖ- JA HUOLTO-OHJEET
SK	NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU

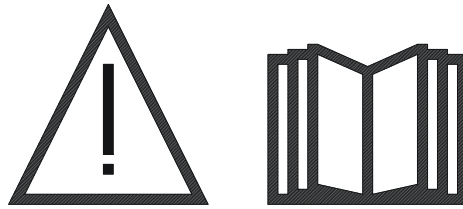
Cat n°: 8695-1184

Rev : M

Date : 02/2018



Contact :
www.oerlikon-welding.com



- FR** Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
- EN** Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Please ensure you read the operating manual carefully before use.
- DE** Das Lichtbogenschweißen und das Plasmaschneiden können für den Benutzer und für Personen, die sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufhalten, gefährlich sein. Das Benutzerhandbuch durchlesen.
- IT** La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.
- ES** La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
- PT** A soldadura por arco e o corte plasma podem ser perigosos para o operador e as pessoas que se encontram junto da zona de trabalho. Ler o manual de instruções.
- NL** Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
- SV** Bågsvetsning och plasmaskärning kan innebära faror för operatören och de personer som befinner sig i närheten av arbetsområdet. Läs användarmanualen.
- PL** Spawanie łukowe i cięcie plazmowe mogą być niebezpieczne dla operatora i osób znajdujących się w strefie pracy. Przeczytaj instrukcję obsługi.
- RO** Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
- CS** Obloukové svařování a plazmové řezání mohou být pro pracovníka a pro osoby nacházející se v blízkosti pracoviště nebezpečné. Přečtěte si uživatelskou příručku a bezpečnostní předpisy.
- RU** Дуговая сварка и плазменная резка могут представлять опасность для сварщика и лиц, находящихся поблизости от места работы. Прочтите руководство по эксплуатации.
- DA** Lysbuesvejsning og plasmaskærebrænding kan være farligt for operatører og personer tæt på arbejdsområdet. Læs betjeningshåndbogen.
- NO** Lysbuesveising kan være farlig for operatøren og personer i nærheten av arbeidsområdet. Les driftsmanualen.
- FI** Kaarihitsaus ja plasmaleikkaus voivat olla vaaraksi käyttäjälle tai työpisteen ympäristössä oleville henkilöille. Lukekaa käyttöohjeet.
- SK** Zváranie oblúkom a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre pracovníka i pre ľudí nachádzajúcich sa v blízkosti pracoviska. prečítajte si užívateľskú príručku a bezpečnostné predpisy.

FR

SOMMAIRE

1. INFORMATIONS GENERALES	6
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION	6
1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION	6
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	6
1.4. DIMENSIONS ET POIDS	6
2. MISE EN SERVICE	7
2.1. PRECAUTIONS	7
2.2. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION	7
2.3. MONTAGE DES OPTIONS	7
2.4. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR	7
2.5. ELINGUAGE DU DEVIDOIR	7
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI	8
3.1. MISE EN PLACE DU FIL	8
3.2. PRÉPARATION DE LA SOUDURE	8
3.3. UTILISATION DU DEVIDOIR DMU P400	9
3.4. UTILISATION DU DEVIDOIR DMU P500	10
4 - OPTIONS	17
5 - ENTRETIEN	18
5.1. GALETS ET GUIDES FILS	18
5.2. PIÉCES D'USURE DE LA PLATINE DE DEVIDAGE	18
5.3. PIÉCES DE RECHANGE	19

DE

INHALTSVERZEICHNIS

1 - ALLGEMEINES	20
1.1. BESCHREIBUNG DES GERÄTES	20
1.2. EINZELKOMPONENTEN	20
1.3. TECHNISCHE DATEN	20
1.4. ABMESSUNGEN UND GEWICHT	20
2 - EINSTELLUNG	21
2.1. SICHERHEITSHINWEISE	21
2.2. AUSPACKEN DES GERÄTES	21
2.3. MONTAGE DER OPTIONEN	21
2.4. ANSCHLUSS DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT	21
2.5. AUFHÄNGUNG DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT	21
3 - BEDIENUNGSANLEITUNG	22
3.1. DRAHTINFÄDELN	22
3.2. VORBEREITUNG ZUM SCHWEIßEN	22
3.3. VERWENDUNG DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT DMU P400	23
3.4. VERWENDUNG DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT DMU P500	24
4. OPTIONEN	31
5 - WARTUNG	32
5.1. DRAHTVORSCHUBROLLEN UND DRAHTFÜHRUNGEN	32
5.2. VERSCHLEIßTEILE DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT	32
5.3. ERSATZTEILE	33

ES

SUMARIO

1 - INFORMACIÓN GENERAL	34
1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN	34
1.2. COMPONENTES DEL EQUIPO	34
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	34
1.4. DIMENSIONES Y PESO	34
2 - PUESTA EN MARCHA	35
2.1. PRECAUCIONES	35
2.2. DESEMBALAJE DEL EQUIPO	35
2.3. MONTAJE DE LOS OPCIONALES	35
2.4. CONEXIÓN DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE	35
2.5. ESLINGADO DEL ALIMENTADOR	35
3 - INSTRUCCIONES DE USO	36
3.1. COLOCACIÓN DEL ALAMBRE	36
3.2. PRÉPARACION ANTES DE SOLDAR	36
3.3. USON DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE DMU P400	37
3.4. USO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE DMU P500	38
4 - OPCIONALES	45
5 - MANTENIMIENTO	46
5.1. GUIAS Y RODILLOS DEL ALAMBRE	46
5.2. REPUESTOS DEL PLATINO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE	46
5.3. PIEZAS DE REPUESTO	47

CONTENTS

EN

1. GENERAL INFORMATION	6
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION	6
1.2. WELDING SET CONSTITUENT	6
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS	6
1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT	6
2. STARTING UP	7
2.1. PRECAUTIONS	7
2.2. UNPACKING THE SET	7
2.3. ASSEMBLY OF OPTIONS	7
2.4. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION	7
2.5. WIRE FEEDER SLINGING	7
3 - INSTRUCTIONS FOR USE	8
3.1. POSITIONNING THE WIRE	8
3.2. PREPARING TO WELD	8
3.3. USING THE WIRE FEEDER DMU P400 UNIT	9
3.4. USING THE WIRE FEEDER DMU P500 UNIT	10
4 - OPTIONS	17
5 - MAINTENANCE	18
5.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES	18
5.2. PARTS OF WEAR PLATE	18
5.3. SPARE PARTS	19

SOMMARIO

IT

1 - INFORMAZIONI GENERALI	20
1.1. PRESENTAZIONE DEL IMPIANTO	20
1.2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO	20
1.3. CARATTERISTICHE TECNICHE	20
1.4. DIMENSIONI E PESO	20
2 - MESSA IN FUNZIONE	21
2.1. PRECAUZIONI	21
2.2. ESTRAZIONE DAL IMBALLO	21
2.3. MONTAGGIO DEI ACCESSORI	21
2.4. COLLEGAMENTO DEL TRAINAFILO	21
2.5. AGGANCIO DI TRAINAFILO	21
3 - ISTRUZIONI D'USO	22
3.1. INTRODUZIONE DEL FILO	22
3.2. PREPARAZIONE PER SALDATURA	22
3.3. UTILIZZO DEL TRAINAFILO DMU P400	23
3.4. UTILIZZO DI TRAINAFILO DMU P500	24
4. ACCESSORI	31
5 - MANUTENZIONE	32
5.1. RULLI E GUIDAFILO	32
5.2. PEZZI DI CONSUMO DELLA PIASTRA DI TRAINAFILO	32
5.3. PEZZI DI RICAMBIO	33

ÍNDICE

PT

1 - INFORMAÇÃO GERAL	34
1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO	34
1.2. COMPONENTES DO EQUIPAMENTO PARA SOLDAR	34
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	34
1.4. DIMENSÕES E PESO	34
2 - ARRANQUE INICIAL	35
2.1. PRECAUÇÕES	35
2.2. RETIRAR O EQUIPAMENTO DA EMBALAGEM	35
2.3. MONTAGEM DOS EQUIPAMENTOS OPCIONAIS	35
2.4. LIGAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME	35
2.5. LINGAGEM DO ALIMENTADOR DE ARAME	35
3 - INSTRUÇÕES DE USO	36
3.1. POSICIONAR O ARAME	36
3.2. PREPARAÇÃO DA SOLDADURA	36
3.3. UTILIZAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME DMU P400	37
3.4. UTILIZAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DO ARAME DMU P500	38
4 - OPÇÕES	45
5 - MANUTENÇÃO	46
5.1. GUIAS E ROLOS DE ARAME	46
5.2. PARTES DE DESGASTE DA PLACA DO ALIMENTADOR DE ARAME	46
5.3. ACESSÓRIOS	47

NL	INHOUD	
1 - ALGEMENE INFORMATIE		48
1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE		48
1.2. SAMENSTELLING VAN DE LASSET		48
1.3. TECHNISCHE SPECIFICATIES		48
1.4. AFMETINGEN EN GEWICHT		48
2 - INDIENSTELLING		49
2.1. VOORZORGEN		49
2.2. UITPAKKEN VAN DE SET		49
2.3. MONTAGE VAN DE OPTIES		49
2.4. AANSLUITING VAN DE HASPEL		49
2.5. OPHANGING VAN DE HASPEL		49
3 - GEBRUIKSINSTRUCTIES		50
3.1. PLAATSING VAN DE DRAAD		50
3.2. VOORBEREIDING VAN DE LASSING		50
3.3. GEBRUIK VAN DE HASPEL DMU P400		51
3.4. GEBRUIK VAN DE HASPEL DMU P500		52
4 - OPTIES		59
5 - ONDERHOUD		60
5.1. DRAADROLLEN EN GELEIDERS		60
5.2. HASPELPLAAT VERBUIKSONDERDELEN		60
5.3. RESERVEONDERDELEN		61

PL	SPIS TREŚCI	
1 - INFORMACJE OGÓLNE		62
1.1. PREZENTACJA INSTALACJI		62
1.2. KOMPONENTY ZESTAWU SPAWALNICZEGO		62
1.3. SPECYFIKACJE TECHNICZNE		62
1.4. WYMIARY I WAGA		62
2 - URUCHAMIANIE		63
2.1. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI		63
2.2. ROZPAKOWANIE ZESTAWU		63
2.3. MONTAŻ OPCJI		63
2.4. PODŁĄCZENIE JEDNOSTKI PODAWANIA DRUTU		63
2.5. ZAWIESZENIE PODAJNIKA DRUTU		63
3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI		64
3.1. POZYCJONOWANIE DRUTU		64
3.2. PRZYGOTOWANIE DO SPAWANIA		64
3.3. WYKORZYSTANIE JEDNOSTKI PODAJNIKA DRUTU DMU P400		65
3.4. WYKORZYSTANIE JEDNOSTKI PODAWANIA DRUTU DMU P500		66
4 - OPCJE		73
5 - KONSERWACJA		74
5.1. ROLKI DRUTU I PROWADNIKI		74
5.2. ELEMENT EKSPLOATACYJNY PŁYTY PODAJNIKA DRUTU		74
5.3. CZĘŚCI ZAMIENNE		75

CS	OBSAH	
1 - VŠEOBECNÉ INFORMACE		76
1.1. POPIS ZAŘÍZENÍ		76
1.2. PRVKY SVAŘOVACÍ SOUPRAVY		76
1.3. TECHNICKÁ SPECIFIKACE		76
1.4. ROZMĚRY A HMOTNOST		76
2 - SESTAVENÍ		77
2.1. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ		77
2.2. ROZBALENÍ SOUPRAVY		77
2.3. MONTÁŽ DOPLŇKŮ		77
2.4. PŘIPOJENÍ PODAVAČE DRÁTU		77
2.5. ZAVĚŠENÍ PODAVAČE DRÁTU		77
3 - NÁVOD NA OBSLUHU		78
3.1. ZAVEDENÍ DRÁTU		78
3.2. PŘÍPRAVA KE SVAŘOVÁNÍ		78
3.3. POUŽÍVÁNÍ PODAVAČE DRÁTU DMU P400		79
3.4. POUŽÍVÁNÍ PODAVAČE DRÁTU DMU P500		80
4 - DOPLŇKY		88
5 - ÚDRŽBA		89
5.1. KLADKY A VEDENÍ DRÁTU		89
5.2. SPOTŘEBNÍ DÍLY DESKY PODÁVÁNÍ DRÁTU		89
5.3. NÁHRADNÍ DÍLY		90

SV	INNEHÅLL	
1 - ALLMÄN INFORMATION		48
1.1. PRODUKTPRESENTATION		48
1.2. SVETSSETETS DELAR		48
1.3. TEKNISKA SPECIFIKATIONER		48
1.4. MÅTT OCH VIKT		48
2 - TA PRODUKTEN I DRIFT		49
2.1. SÄKERHETSANVISNINGAR		49
2.2. UPPACKNING AV PRODUKTEN		49
2.3. MONTERING AV TILLVAL		49
2.4. ANSLUTNING AV TRÅDMATARENHET		49
2.5. UPPHÄNGNING AV TRÅDMATARENHET		49
3 - ANVÄNDARANVISNINGAR		50
3.1. TRÅDPOSITIONERING		50
3.2. FÖRBEREDELSE FÖR SVETSNING		50
3.3. ANVÄNDNING AV TRÅDMATARENHET DMU P400		51
3.4. ANVÄNDNING AV TRÅDMATARENHET DMU P500		52
4 - TILLVAL		59
5 - UNDERHÅLL		60
5.1. MATÄRHJUL OCH TRÅDLEDARE		60
5.2. SLITDELAR PÅ TRÅDMATARENS PLATTA		60
5.3. RESERVDLAR		61

RO	CUPRINS	
1 - INFORMAȚII GENERALE		62
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI		62
1.2. COMPOZIȚIA INSTALAȚIEI		62
1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE		62
1.4. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE		62
2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE		63
2.1. MĂSURI DE PRECAUȚIE		63
2.2. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI		63
2.3. MONTAREA OPȚIUNILOR		63
2.4. RACORDAREA DERULATORULUI		63
2.5. RIDICAREA DERULATORULUI		63
3 - INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE		64
3.1. INSTALAREA SĂRMEI		64
3.2. PREGĂTIREA SUDĂRII		64
3.3. UTILIZAREA DERULATORULUI DMU P400		65
3.4. UTILIZAREA DERULATORULUI DMU P500		66
4 - OPȚIUNI		73
5 - ÎNȚREȚINERE		74
5.1. ROLE ȘI CONDUCĂTOARE DE FIR		74
5.2. PIESE DE UZURĂ ALE PLĂCII DE DERULARE A SĂRMEI		74
5.3. PIESE DE SCHIMB		75

RU	СОДЕРЖАНИЕ	
1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ		76
1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ		76
1.2. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ		76
1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ		76
1.4. ГАБАРИТЫ И ВЕС		76
2 - НАЧАЛО РАБОТЫ		77
2.1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ		77
2.2. РАСПАКОВКА АППАРАТА		77
2.3. СБОРКА ОПЦИИ		77
2.4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ		77
2.5. ПОДВЕШИВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ		77
3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ		78
3.1. ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОВОЛОКИ		78
3.2. ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ		78
3.3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛКИ DMU P400		79
3.4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ DMU P500		80
4 - ДОБАВЛЕНИЕ		88
5 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ		89
5.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОВОЛОКИ		89
5.2. ИЗНАШИВАЮЩАЯСЯ ЧАСТЬ ПЛИТЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ		89
5.3. ЗАПЧАСТИ		90

DA

INDHOLDSFORTEGNELSE

1 - GENERELLE INFORMATIONER	91
1.1. PRÆSENTATION AF INSTALLERINGEN	91
1.2. INSTALLATIONENS SAMMENSÆTNING	91
1.3. TEKNISKE KARAKTERISTIKA	91
1.4. DIMENSIONER OG VÆGT	91
2 - OPSÆTNING	92
2.1. FORHOLDSREGLER	92
2.2. UDPAKNING AF INSTALLATONEN	92
2.3. MONTERING AF OPTIONER	92
2.4. TILSLUTNING AF TRÅDFREMFØRER	92
2.5. TRÅDFREMFØRER SLYNGNING	92
3 - DRIFTSANVISNINGER	93
3.1. POSITIONERING AF TRÅD	93
3.2. FORBEREDELSE TIL SVEJSNING	93
3.3. BRUG AF TRÅDFREMFØRET DMU P400	94
3.4. BRUG AF TRÅDFREMFØRER DMU P500	95
4 - OPTIONER	102
5 - VEDLIGEHOLDELSE	103
5.1. TRÅDRULLER OG - TRÅDGUIDES	103
5.2. SLIDDELE PÅ TRÅDFREMFØREREN	103
5.3. ERSTATNINGSDELE	104

FI

SISÄLTÖ

1 - YLEISTÄ	105
1.1. LAITTEEN ESITTELY	105
1.2. HITSAUSLAITTEEN KOKOONPANO	105
1.3. TEKNISET TIEDOT	105
1.4. MITAT JA PAINO	105
2 - KÄYTTÖONOTTO	106
2.1. VAROTOIMET	106
2.2. LAITTEEN PURKAMINEN PAKKAUKSESTA	106
2.3. VARUSTEIDEN ASENTAMINEN	106
2.4. LANGANSYÖTTÄJÄN KYTKEMINEN	106
2.5. LANGANSYÖTTÄJÄN NOSTAMINEN	106
3 - KÄYTTÖOHJEET	107
3.1. LANGAN ASENTAMINEN	107
3.2. HITSAUSVALMISTELUT	107
3.3. LANGANSYÖTTÄJÄN DMU P400 KÄYTTÖ	108
3.4. LANGANSYÖTTÄJÄN DMU P500 KÄYTTÖ	109
4 - LISÄVARUSTEET	116
5 - HUOLTO	117
5.1. LANKAKELAT JA -OHJAIMET	117
5.2. SYÖTTÖLAATAN KULUVAT OSAT	117
5.3. VARAOSAT	118

INNHOLD

NO

1 - GENERELL INFORMASJON	91
1.1. MONTERINGSPRESENTASJON	91
1.2. SVEISESETTETS INNHOLD	91
1.3. TEKNISKE SPESIFIKASJONER	91
1.4. DIMENSJONER OG VEKT	91
2 - OPPSETT	92
2.1. FORHOLDSREGLER	92
2.2. PAKKE UT SETTET	92
2.3. MONTERING AV TILLEGGSUTSTYR	92
2.4. TILKOBLING AV KABELMATERENHET	92
2.5. FLYTTING AV KABELMATER	92
3 - BRUKSINSTRUKSJONER	93
3.1. PLASSERING AV KABEL	93
3.2. SVEISEFORBEREDELSE	93
3.3. BRUK AV KABELMATERENHET DMU P400	94
3.4. BRUK AV KABELMATERENHET DMU P500	95
4 - EKSTRAUTSTYR	102
5 - VEDLIKEHOLD	103
5.1. KABELRULLER OG RENNER	103
5.2. KABELMATEPLATE SLITASJEDEL	103
5.3. RESERVEDELER	104

OBSAH

SK

1 - VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE	105
1.1. PREDSTAVENIE ZARIADENIA	105
1.2. ČASTI ZVÁRACEJ SÚPRAVY	105
1.3. TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE	105
1.4. ROZMERY A HMOTNOSŤ	105
2 - NASTAVENIE	106
2.1. BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA	106
2.2. ROZBALENIE SÚPRAVY	106
2.3. MONTÁŽ DOPLNKOV	106
2.4. PRIPOJENIE PODÁVANIA DRÔTU	106
2.5. ZAVESENIE PODÁVAČA DRÔTU	106
3 - NÁVOD NA POUŽITIE	107
3.1. ZAVEDENIE DRÔTU	107
3.2. PRÍPRAVA NA ZVÁRANIE	107
3.3. POUŽÍVANIE PODÁVAČA DRÔTU DMU P400	108
3.4. POUŽÍVANIE PODÁVAČA DRÔTU DMU P500	109
4 - DOPLNKY	116
5 - ÚDRŽBA	117
5.1. KLADKY A VEDENIE DRÔTU	117
5.2. SPOTREBNÉ DIELY DOSKY PODÁVANIA DRÔTU	117
5.3. NÁHRADNÉ DIELY	118

1. INFORMATIONS GENERALES

1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Les dévidoirs **DMU P400** et **DMU P500** ont été spécialement développés pour les applications haut de gamme dont aluminium lesquelles requièrent des dispositions particulières pour la gamme de générateur **Citopuls II**, gamme easy pour applications manuelles. Ces dévidoirs sont également prédisposés pour le dévidage et la protection de la bobine.

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

Correctement installés, les **DMU P400** et **DMU P500** vous permettront d'obtenir des soudures de grande qualité et de bel aspect. Ces dévidoirs sont uniquement compatibles sur la gamme **Citopuls II** en version séparée.

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

1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION

L'installation est composée de :

- + le dévidoir
- + un adaptateur bobine écologique
- + une instruction d'emploi et d'entretien
- + une instruction de sécurité

1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	DMU P400 - REF. W000275265	DMU P500 - REF. W000275915	
Platine galets	4 galets / rollers	4 galets / rollers	Rollers plate
Vitesse de dévidage	0,5 à 25 m / mn	0,5 to 25 m / mn	Wire feeding speed
Régulateur vitesse fil	Numérique / Numerical	Numérique / Numerical	Wire speed regulation
Fils utilisables	0.6 à 1,6 mm	0.6 à 1,6 mm	Wire dia. usable
Passer par un trou d'homme	Oui	Yes	Designed to fit through a manhole
Indice de protection	IP 23 S	IP 23 S	Protection index
Classe d'isolation	H	H	Insulation class
Norme	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Standard
Connexion torche	"Type Européen"	"European type"	Torch connection
Facteur de marche 60% à t=40°C	500 A	500 A	Duty cycle 60% at t=40°C

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

This wire feeder isn't designed for automatic application, and is only applicable for manual installations.

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

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

1.4. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (LxIxH) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packed weight	1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT
Dévidoir DMU P400	603x262x446	17.5 kgs (sans option chariot) (without trolley option)	20 kgs	Wire feeder unit DMU P400
Dévidoir DMU P500	603x262x446	17.5 kgs (sans option chariot) (without trolley option)	20 kgs	Wire feeder unit DMU P500

1.GENERAL INFORMATION

1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION

The **DMU P400** et **DMU P500** wire feeders have been especially developed for high-end applications including aluminum. These applications require special provisions for the range **Citopuls II** (range easy for manual applications). These wire feeders are also provided for wire-feed and protection of the spool.

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

When properly installed, the **DMU P400** et **DMU P500** will enable you to obtain high-quality welds with a good visual appearance. The wire feeder can only be used in the **Citopuls II** range.

Optimum use of the system requires full 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 feeder unit,
- + An ecological reel adapter,
- + User and Maintenance manual
- + Safety instruction

1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS

2. MISE EN SERVICE

2.1. PRECAUTIONS

Pour protéger la face avant des projections, maintenez fermé le couvercle transparent.

- ⇒ Attention de ne pas coincer les câbles et tuyaux de gaz et d'eau.
- ⇒ Assurez-vous du montage correct des connexions de puissance.
- ⇒ Ne pas laisser, de liquide, produit chaud en contact avec les câbles.
- ⇒ La stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.
- ⇒ Lors de l'élingage du dévidoir, ne pas utiliser de bobine écologique.
- ⇒ Le raccordement du dévidoir est à effectuer générateur hors tension.
- ⇒ L'utilisation de faisceau de 50 m peut s'accompagner d'une instabilité de l'affichage en cours de soudage sans conséquence sur les valeurs affichées ou l'installation.

2.2. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

Retirer les différents éléments de leur emballage.

2.3. MONTAGE DES OPTIONS

Les options suivantes sont à monter avant de raccorder le dévidoir :

- Option chariot
- Option débit litre
- Option pied pivot

2.4. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR

(voir quick start)

Raccorder le faisceau au dévidoir en respectant les emplacements des connecteurs. S'assurer du verrouillage correct de la bride à l'arrière du dévidoir.

Raccorder l'autre extrémité du faisceau au générateur. S'assurer du verrouillage correct de la bride sur le chariot du générateur.

Connecter la torche de soudage MIG au dévidoir.

Vérifier la bonne circulation du liquide de refroidissement.

Régler le débit de gaz et réaliser une purge du circuit gaz.

2.5. ELINGUAGE DU DEVIDOIR

Pour élinguer le dévidoir, utiliser impérativement le crochet métallique à la base de la poignée.

2. STARTING UP

2.1. PRECAUTIONS

To protect the front panel from projections, ensure the transparent cover is closed

- ⇒ Ensure not to pinch the cables and gas pipes and water
- ⇒ Ensure correct installation of power connections.
- ⇒ Do not leave, liquid, hot material in contact with the cables.
- ⇒ The stability of the system is supported up to angles of 10°.
- ⇒ When slinging wire feeder, do not use ecological spool.
- ⇒ The connection of the wire feeder unit is to made while the generator is off.
- ⇒ The utilisation of a 50m long harness can result in unstable values being displayed during welding without consequences for the displayed values or the installation.

2.2. UNPACKING THE SET

Remove the various items from their packaging.

2.3. ASSEMBLY OF OPTIONS

Before connecting the wire feeder, the following options have to be mounted :

- Trolley option
- Liter flow option
- Pivot support option

2.4. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION

(see quick start)

Connect harness to wire feeder in accordance with the connector locations. Ensure locking correctly at the rear of the wire feeder.

Connect the other end side of the harness to generator. Ensure the clamp is locked correctly on the carriage trolley of the generator.

Connect the MIG welding torch to wire feeder.

Check correct circulation of cooling liquid.

Adjust the gas flow and bleed the circuit.

2.5. WIRE FEEDER SLINGING

For slinging the wire feeder, you must use the metal hook at the base of the handle.



3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3.1. MISE EN PLACE DU FIL

Pour mettre en place le fil :

Mettre le générateur hors tension.

Ouvrir la porte du dévidoir [1] et s'assurer qu'elle ne puisse pas retomber.

Dévisser l'écrou [2] de l'axe de la bobine.

Introduire la bobine de fil sur l'axe. S'assurer que l'ergot de l'axe [3] est bien en place sur la bobine.

Visser l'écrou [2] sur l'axe en le tournant dans le sens indiqué par la flèche.

Abaisser le levier [4] pour libérer les contre-galets [5] :

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.

Abaisser les contre-galets [5] et remonter les leviers [4] pour immobiliser les contre-galets.

Ajuster la pression des contre-galets sur le fil.

3 - INSTRUCTIONS FOR USE

3.1. POSITIONNING THE WIRE

To set up the wire

Turn the generator off.

Open the door of the wire-feeder unit [1] and ensure that it can not fall.

Unscrew the spool axle nut. [2].

Insert the spool of wire on the axis. Make sure that the locating pin of the shaft [3] is properly located into the reel locator.

Screw the spool nut [2] back on the shaft, turning it in the direction shown by the arrow.

Lower the lever [4] in order to free the idlers rollers [5]:

Take the end of the wire of the spool and cut the distorted end piece.

Straighten the first 15 centimetres of wire.

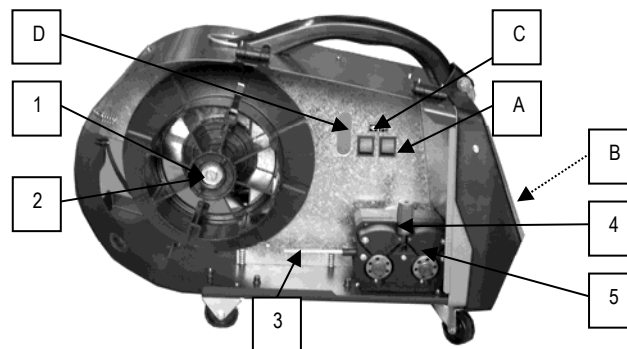
Insert the wire via the inlet wire-guide of the plate.

Lower the idlers [5] and raise the lever in order to immobilise the idlers. [4]

Adjust the pressure of the idlers on the wire to the correct tension.

3.2. PREPARATION DE LA SOUDURE

3.2. PREPARING TO WELD



Bouton d'avance fil	A	Wire inch button
Bouton de réglage de vitesse fil	B	Wire speed setting
Bouton purge gaz	C	Gas purge button
Option débitlitre	D	Flowmeter option

Avance fil

Le bouton avance fil permet de faire avancer le fil dans la torche. Le fil avance 1 s à la vitesse minimale puis la vitesse augmente progressivement jusqu'à la valeur de consigne vitesse fil, limitée à 12 m/min. La consigne peut être modifiée à tout moment. Le générateur affiche la vitesse.

Sur le dévidoir un message rappelle la commande en cours :

unwi ndi ng = 00. 0

Pour faire avancer le fil dans la torche

Maintenir appuyer le bouton avance fil (A).

La vitesse de dévidage peut être modifiée avec le bouton (B) en face avant.

Purge gaz

Le bouton purge gaz permet de faire déborder le gaz pendant 7 s.

Le générateur affiche le temps restant.

Sur le dévidoir un message rappelle la commande en cours :

Gas bleed = 00s

Pour remplir le circuit gaz ou régler le débit du gaz

Appuyer sur le bouton purge gaz (C).

Wire feed

The inches button feeds the wire into the torch. The wire inch over 1s at minimum speed and the speed increases gradually until the set wire speed is reached, but is limited to 12 m / min. The settings may be amended at any time. The generator displays the speed.

A message on the wire feeder remind the command:

To advance the wire into the torch

Maintain the wire feed button (A).

Wire speed can be adjusted with the button (B) in front panel.

Gas bleed

The gas purge button allows the gas to flow for 7 sec'.

The generator display the remaining time.

A message on the wire feeder reminds you the command:

To full the gas line or adjust the gas flow

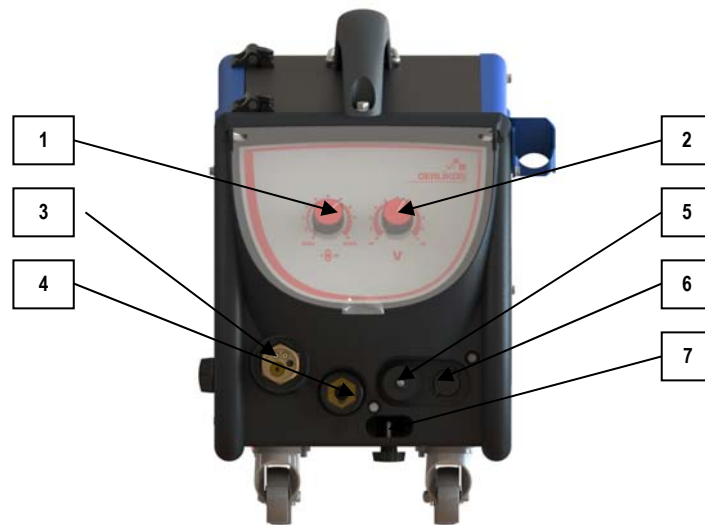
Push the purge button (C).

3.3. UTILISATION DU DEVIDOIR DMU P400

Description :

3.3. USING THE WIRE FEEDER DMU P400 UNIT

Description :



Réglage vitesse fil	1	Wire speed setting
Réglage hauteur d'arc	2	Arc length setting
Raccord Euro	3	Euro-connection
Raccord MMA	4	MMA-connection
Prise commande à distance	5	Remote plug
Prise option push-pull	6	Push-pull plug option
Raccord eau faisceau	7	Torch water connections

Réglages paramètres de soudage

Réglage vitesse fil

Le potentiomètre vitesse fil permet de régler la vitesse fil ou l'épaisseur en fonction du pré affichage sélectionnée :

En mode manuel	La plage de réglage s'étend de 1m/min à 25m/min.
En mode synergique	La plage de réglage s'étend de la vitesse min à la vitesse max de la synergie sélectionnée.

Réglage longueur d'arc

Le potentiomètre longueur d'arc permet de régler la tension d'arc :

En mode manuel	La plage de réglage s'étend de +10,0v à +50,0v.
En mode synergique	Le potentiomètre permet d'ajuster de ± 50 incréments la valeur de la synergie.

Setting of welding parameters

Setting the wire speed

The wire speed potentiometer adjusts the wire speed or thickness of the material depending on the pre-selected display:

In manual mode	The adjustment range is between 1m/min to 25m/min.
Synergistic mode	The adjustment range is between the min' and max' speed of the synergy selected.

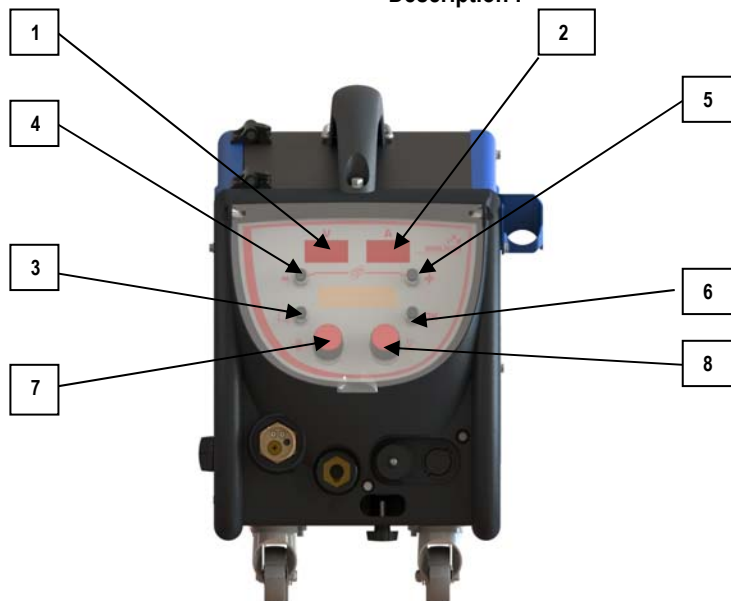
Setting arc length

The arc length potentiometer adjusts the arc voltage.

In manual mode	The adjustment range is between +10,0v and +50,0v..
Synergistic mode	The potentiometer adjusts ± 50 increments within the synergy value.

3.4. UTILISATION DU DEVIDOIR DMU P500

Description :



Afficheurs 7 segments	1	7 Segment Displays
Ecran LCD affichant les messages	2	LCD display messages
Bouton poussoir permettant de changer la fonction affichée	3	Push button to change the function displayed
Bouton poussoir de sélection du programme précédent	4	Push button selection of the previous program
Bouton poussoir de sélection du programme suivant	5	Push button selection of the next program
Bouton poussoir d'accès à la gestion des programmes	6	Push button access to the program management
Bouton de réglage de la vitesse fil ou permettant de faire défiler les éléments d'un menu	7	Button to adjust the wire speed or to scroll the menu items
Bouton de réglage de la tension d'arc	8	Button to adjust the arc voltage

Mise en service

A la mise sous tension, la version du logiciel du dévidoir et la puissance de l'installation sont affichés sur l'écran LCD :

Pul se 320 0.0

Afficheur 7 segments

Les afficheurs 7 segments sont dédiés à l'affichage :

Hors soudage	Des consignes courant de soudage et tension d'arc.
En soudage	Des mesures courant de soudage et tension d'arc. En fin de soudage les mesures sont affichées aussi longtemps que sur le générateur.

Choix de la langue

La langue dans laquelle sont affichés les messages est celle défini dans la configuration du générateur. Se reporter à la notice du générateur. (liste des langues existantes : FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Affichage d'une aide

Le plupart des réglages disposent d'une aide qui décrit la fonction affichée sur l'écran.
Pour obtenir l'aide :
 Appuyer plus d'une seconde sur le bouton [3] pour faire apparaître le message d'aide.

Mode d'utilisation

Le dévidoir peut travailler en modes SIMPLE ou PROGRAMME. Le choix du mode s'effectue dans le menu **CONFIGURATION DU DEVIDOIR** (cf. page 15)

Mode simple

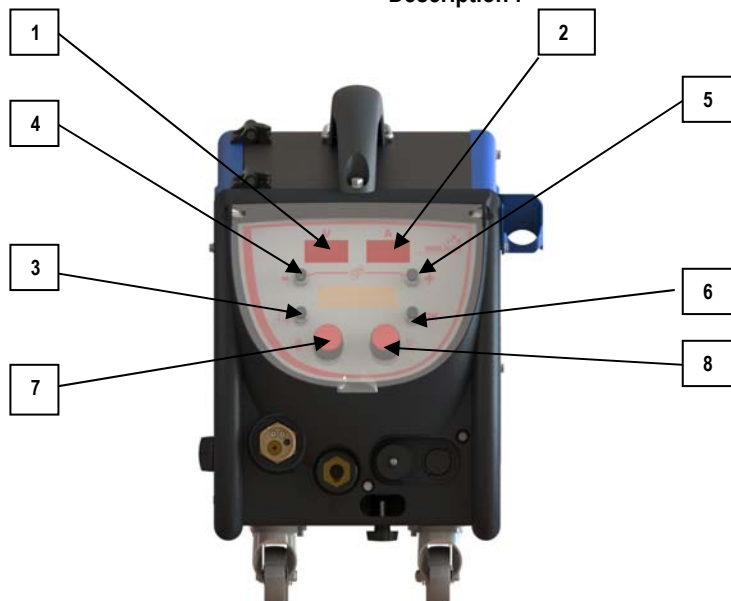
Le voyant JOB du générateur est éteint, indiquant que seuls les réglages de base (Vitesse fil et hauteur d'arc) sont effectués sur le dévidoir. Le choix du procédé, le paramétrage du cycle et du mode synergie sont réalisés sur le générateur.

Mode programme

Le voyant JOB du générateur est allumé, indiquant que les réglages en face avant du générateur sont désactivés. Le générateur dispose de 99 programmes de soudage numérotés de 1 à 99 dont les paramètres sont tous accessibles du dévidoir.

3.4. USING THE WIRE FEEDER DMU P500 UNIT

Description :



Start

At power up, the wire feeder software version and the power of installation are displayed on the LCD:

Pul se 320 0.0

7 Segment Displays

A 7-segment displays the selected criteria:

Without welding	The welding current and arc voltage signals
Welding	Measures of welding current and arc voltage. At the end of the period of welding, the values are displayed as long as on the generator.

Language choice

The language in which messages are displayed is defined in the configuration of the generator. Refer to the power source booklet. (list of existing languages : FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Help Messages

An help message could be displayed on the screen for most of parameters.
To activate the help message :
 Keep button [3] pressed for one second to obtain the help message.

Use Mode

The wire feeder could work in SIMPLE or PROGRAM mode. The choice of this mode can be activated in the **WIRE FEEDER CONFIGURATION** menu (page 15).

Simple mode

The JOB led of the source is OFF, showing only the base settings (Wire speed, arc length) these are done on the wire feeder. The process choice, the setting of the cycle and of the synergic mode are done on the generator.

Program Mode

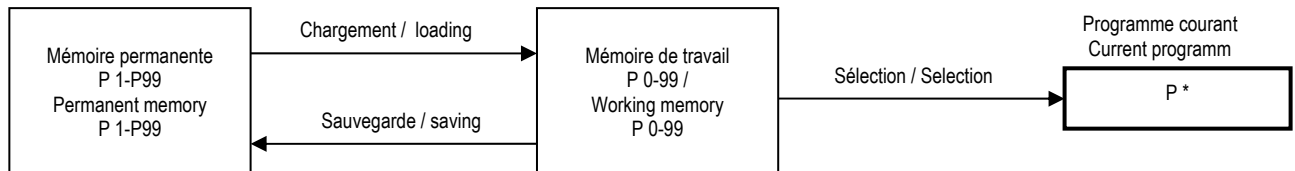
The program led is ON. All the settings on the front panel of the generator are deactivated. The power source has 99 welding programs numbered from 1 to 99 and the parameters are all accessible from the wire feeder.

Le programme 0 permet de faciliter la construction des 99 autres programmes. Il fonctionne en mode SIMPLE ; les réglages de base sont effectués sur le dévidoir, tandis que le choix du procédé, le paramétrage du cycle et du mode synergie sont effectués sur le générateur. Pour sauvegarder le programme 0 il doit être enregistré sous un autre numéro de 1 à 99.

The program 0 can be used to create the other 99 other programs. This one works in SIMPLE mode ; basic settings are made on the wire feeder, whereas the choice of process method, setting of the cycle and the synergy mode are made on the generator. To save the program 0 you must copy it into another number 1 to 99.

IMPORTANT Hors tension, les programmes sont stockés dans une mémoire permanente. A la mise sous tension les programmes sont automatiquement chargés en mémoire de travail. Les modifications effectuées sur les programmes ne sont pas automatiquement reportées dans la mémoire permanente. Seules les opérations de sauvegarde et le chargement permettent d'écrire et de relire la mémoire permanente.

IMPORTANT Switched off, the job are stored in permanent memory. At power-up, programs are automatically loaded into working memory. Changes made to the programs are not automatically carried over into the permanent memory. The save writes and reads to and from the permanent memory.



Le voyant JOB clignote pour indiquer qu'au moins un des paramètres du programme courant a été modifié par rapport à la mémoire permanente. Les modifications sont conservées dans la mémoire de travail. Il est possible de protéger le contenu des programmes avec un mot de passe.

JOB LED flashes to indicate that at least one of the parameters of current program has been modified from the permanent memory. The changes are stored in working memory. It is possible to protect the content of programs with a password.

Pour modifier le mode d'utilisation :

Pour plus de détail, se reporter à la notice du générateur.

Changing the use mode :

For more details, refer to the instructions of the generator.

Réglages

L'écran LCD affiche :

Hors soudage

Les consignes de soudage en fonction du procédé sélectionné et du mode d'utilisation.

En soudage

Les mesures IS et US ou les consignes si elles sont en cours de modification.

Settings

The LCD screen shows :

Without Welding

The welding parameters according with the selected process and the using mode.

During Welding

The IS and US measures or the settings if any modification are in progress.

Pour modifier les réglages en MIG :

Appuyer autant de fois que nécessaire sur le bouton [3] pour afficher les paramètres désirés.

Changing the parameters in MIG mode.

Press [3] to show the required parameters.

Utiliser les boutons :

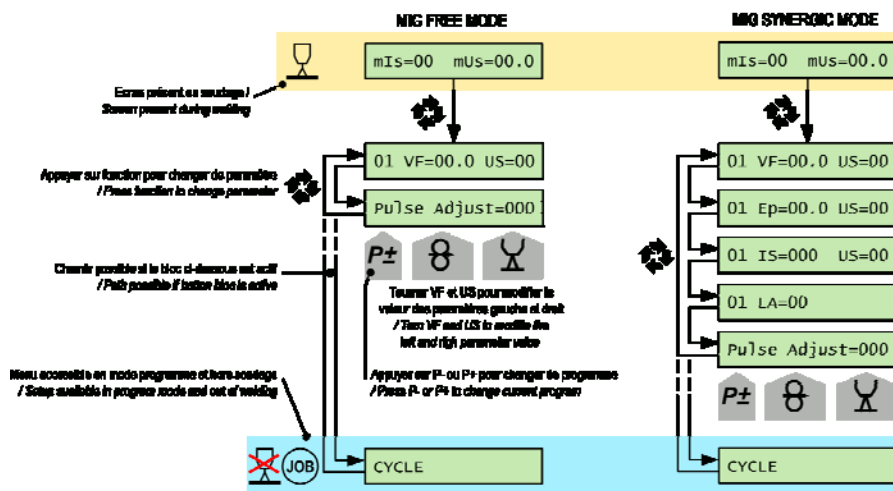
[7] pour modifier la valeur du paramètre affiché à gauche.

[8] pour modifier la valeur du paramètre affiché à droite.

Using the buttons:

[7] modify the parameter value displayed on the left screen.

[8] modify the parameter value displayed on the right screen.



Ordre de sélection et de réglage des paramètres :

Order of selection and adjustment of parameters:

	⊗	⊕
mI s=00 mUS=00.0	Mesure IS (A)* / Measure IS (A)*	Mesure US (V)* / Measure US (V)*
01 vF00.0 Ut00.0	Vitesse Fil (m/min) / wire speed (m/min)	Tension (V) U théorique / Voltage (V) Theoretical U
01 Ep00.0 Ut00.0	Epaisseur (syn) / Thickness (syn)	Tension (V) / Voltage (V)
01 I t00.0 Ut00.0	Intensité (syn) / Intensity (syn)	Tension (V) / Voltage (V)
01 Long Arc=+00	Longueur d'arc / Arc length	
01 Dyn Arc=0	Réglage dynamisme d'arc ou du pulsé /	
01 Reg Pul se=0	Dynamic adjustment of arc or pulsed	
p01 Cycl e	Paramètre du CYCLE / Cycle parameter	Valeur du paramètre / Parameter value

* Valeur calculée non modifiable

* unmodifiable calculated value

En mode libre seuls les paramètres Vitesse Fil / Tension et Réglage du pulsé ou dynamisme d'arc (lignes 1 et 5) sont accessibles.

In FREE mode only the Wirespeed / voltage and pulsed settings or arc dynamism parameters are accessible (lines 1 and 5).

En mode synergie, tous les paramètres sont accessibles.
Les paramètres du CYCLE ne sont accessibles qu'en mode PROGRAMME.
Les paramètres du CYCLE ne sont pas accessibles en soudage.

In Synergic mode, all parameters are accessible.
The CYCLE parameters are accessible only in PROGRAM mode.
CYCLE parameters are not accessible during welding.

Pour modifier les réglages en MMA :

Appuyer autant de fois que nécessaire sur le bouton [3] pour afficher les paramètres désirés.

Modify the Settings in MMA mode:

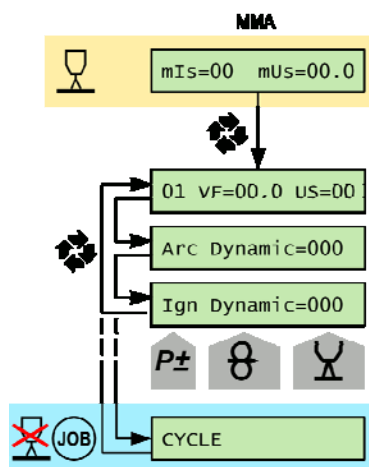
Press [3] as required to show the parameters.

Utiliser les boutons :

[7] pour modifier la valeur du paramètre affiché à gauche.
[8] pour modifier la valeur du paramètre affiché à droite.

Using the buttons:

[7] to change the parameter displayed on the left.
[8] to change the parameter displayed on the right.



Ordre de sélection et de réglage des paramètres :

Order of selection and adjustment of parameters:

	⊗	⊕
01 I =000A Us00.0	Consigne IS (A) / référence IS (A)	Tension à vide(V)* / No load voltage(V)*
01 Dyn Arc=00		Dynamisme d'arc (soudage) / Dynamism arc (welding)
01 Dyn Amor=00		Tension (V) / Voltage (V)
p01 Cycl e	Paramètre du cycle / cycle parameter	Valeur du paramètre / Parameter value

* Valeur calculée non modifiable

* unmodifiable calculated value

Les paramètres du CYCLE ne sont accessibles qu'en mode PROGRAMME.
Les paramètres du CYCLE ne sont pas accessibles en soudage.

CYCLE parameters are accessible only in PROGRAM mode.
CYCLE parameters are not accessible during welding.

Configuration du cycle

En mode PROGRAMME, un écran supplémentaire permet d'accéder à la configuration du cycle.

Dans le cas du programme 0, le setup cycle n'est pas accessible.

Se reporter à la notice du générateur pour avoir plus de détail sur la fonction des paramètres.

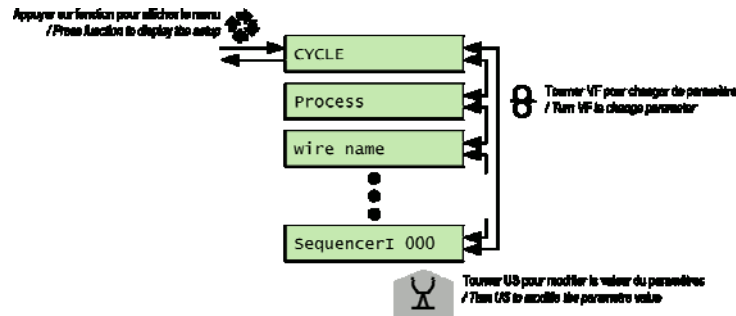
Pour modifier les paramètres du cycle :

Appuyer autant de fois que nécessaire sur le bouton [3] pour afficher le message « paramètre du cycle ».

Utiliser les boutons :

[7] pour changer de paramètre

[8] pour modifier la valeur du paramètre



Set-up cycle

In PROGRAM mode, additional screen allows to access to SETUP CYCLE.

In program 0, CYCLE SETUP is not accessible.

Refer to the instructions of the generator for more details on the function of parameters.

For modify cycle parameters:

Press [3] until it shows the "CYCLE PARAMETER" message

Using buttons :

[7] to change the parameter

[8] to change the parameter value

Ordre de sélection et de réglage des paramètres :

Order of selection and adjustment of parameters:

		Affichage LCD / LCD display	Signification / Signification
MIG	1	Process	Sélection procédé MIG/MMA / MIG/MMA process selection
	2	wire name	Sélection nature fil / Wire type selection
	3	di ameter x. x	Sélection diamètre fil /Wire diameter selection
	4	Gas name	Sélection du gaz / Gas selection
	5	Cycle 2 time	Sélection cycle / Cycle selection
	6	Mode Synergy	Sélection mode syn/man / syn/man mode selection
	6	Spot T	Temps du point / Time point
	7	pre-gas T	Temps de pré gaz / Time point Pre gas
	9	HotStart T	Temps de hot-start / Time Hot-start
	10	HotStart I	Courant de hot-start / Hot-start current
	11	HotStart U	Tension hot-start / Hot-start voltage
	12	SI opeDownT	Temps d'évanouissement / Slowdown time
	14	SI opeDownI	Courant évanouis (vitesse fil) / Slowdown current (wire speed)
	15	SI opeDownU	Tension évanouissement / Slowdown voltage
	16	Free Wi re	Temps anti-collage / Antistriking time
	17	Poi nt wi re	Activation Pr-Spray / Pre-spray activation
	18	Post gas T	Temps de post gaz / Post gas time
	19	SequencerT	Temps Séquenceur / Sequencer time
	20	SequencerI	Intensité Séquenceur / Sequencer intensity
	21	I Sequence	Vitesse fil séquenceur / wire speed sequencer
	MMA	1	Process
2		MMAHstartT	Temps de Hot Start en Electrode Enrobée / MMA Hot Start time
3		MMAHstartI	Courant Hot Start en Electrode Enrobée / MMA Hot Start current

Après 2s sur le même paramètre, un message plus long détaillant le paramètre défile à l'écran.

After 2 seconds on the same setting, a longer message detailing the parameter scrolls on the screen .

Sélection de programme

L'appel de programme permet de sélectionner dans la mémoire de travail le programme courant

Pour sélectionner un programme

Appuyer sur les boutons [4] et [5] pour appeler respectivement le programme précédant ou suivant. Le numéro de programme s'affiche sur l'écran.

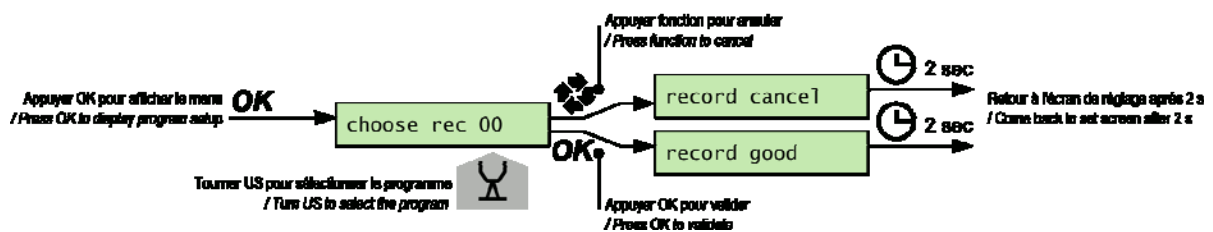
Sauvegarde de programme

La sauvegarde permet de mettre à jour la mémoire permanente. Si 1 programme est sélectionné, seul les paramètres de ce programme sont saués.

Si tous les programmes (ALL) sont sélectionnés, tous les programmes de la mémoire permanente sont mis à jour.

Pour sauvegarder un programme

Appuyer sur le bouton [6] pour accéder au menu programmes. La fonction de sauvegarde est la première accessible. Tourner le codeur [8] pour sélectionner la destination : Programme 1 à 99 ou tous les programmes. Appuyer sur le bouton [6] pour réaliser l'opération ou sur le bouton [3] pour annuler l'opération. L'écran affiche un message de confirmation ou d'annulation durant 2 s avant de revenir automatiquement dans le menu réglage.

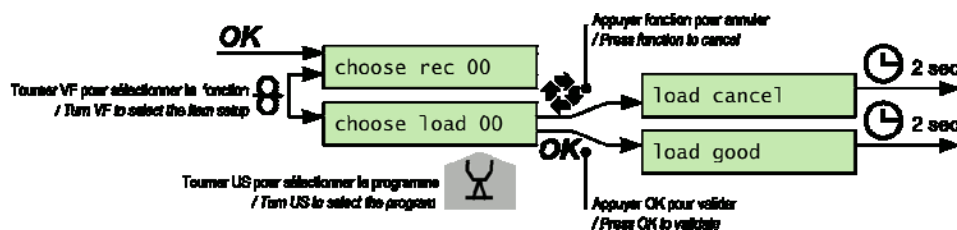


Chargement de programme

Le chargement permet de recharger la mémoire de travail. Si 1 programme est sélectionné, seul les paramètres de ce programme sont chargés. Si tous les programmes sont sélectionnés (ALL), toute la mémoire de travail est mise à jour. Les modifications réalisées avant le chargement seront perdues.

Pour charger un programme

Appuyer sur le bouton [6] pour accéder au menu programmes. Tourner le codeur [7] pour sélectionner la fonction de chargement. Tourner le codeur [8] pour sélectionner la source : Programme 1 à 99 ou tous les programmes. Appuyer sur le bouton [6] pour réaliser l'opération ou sur le bouton [3] pour annuler l'opération. L'écran affiche un message de confirmation ou d'annulation durant 2 s avant de revenir automatiquement dans le menu réglage.



Verrouillage

L'installation de soudage (générateur, dévidoir et éventuellement commande à distance RCjob) est verrouillée quand un mot de passe est défini. Quand l'installation est verrouillée :

- Le chargement et la sauvegarde des programmes sont interdits ;
- Les valeurs de vitesse fil, tension d'arc et réglage fin (ou dynamisme) du programme courant peut être corrigée dans la plage défini dans la configuration du générateur. Mais, les corrections ne peuvent pas être sauvegardées.

La plage de réglage peut être réglée de +/-1 % à +/-20 % de la valeur du paramètre enregistrée dans le programme. La valeur OFF interdit la modification des réglages. Pour plus de détail sur ce paramètre de configuration se reporter à l'instruction du générateur.

Pour verrouiller l'installation

Appuyer sur le bouton [6] pour accéder au menu programmes.

Program Selection

The program call can select in the working memory in the current program.

To select a program

Press [4] and [5] respectively to call the previous or next program or after. The program number is displayed on the screen.

Saving program

The backup program allows to update the Non Volatile Memory. If one program is selected, only the current settings are stored in the selected program. If all programs (ALL) is selected, the whole Non Volatile Memory is updated.

Saving a program

Press [6] to access the menu programs. The backup function is the first available. Turn the encoder [8] to select the destination: Program 1 to 99 or all programs. Press [6] to complete the transaction or press [3] to cancel the transaction. The screen displays a confirmation or cancellation for 2 seconds before returning automatically in the setup menu.

Loading Program

The loading program allows you to reload the working memory. If one program is selected, only settings of this program are loaded. If all jobs (ALL) is selected, the whole working memory is updated.

Changes made before loading will be lost.

To load a program

Press [6] to access the menu programs. Turn the encoder [7] to select the loading function. Turn the encoder [8] to select the source: 1 to 99 or all programs.

Press [6] to complete the transaction or press [3] to cancel the transaction. The screen displays a confirmation or cancellation for 2 seconds before returning automatically in the setup menu.

Locking

The welding system (generator, wire feeder and possibly remote RC-job) is locked when a password is defined.

When the installation is locked:

- Loading and saving are prohibited;
- Values of wire speed, arc voltage and fine tune (or dynamism) of the current program can be adjusted within the range set in the configuration of the generator. But the corrections cannot be saved.

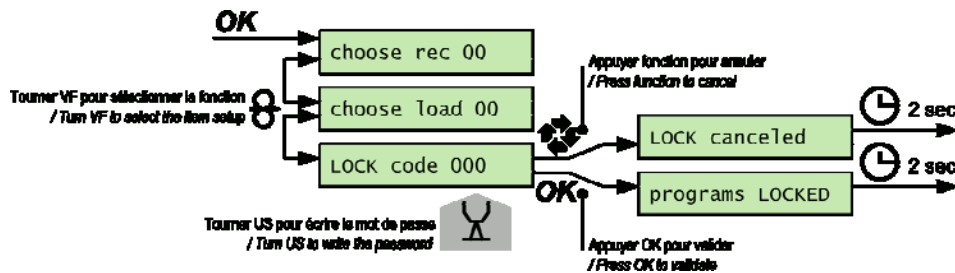
The range of regulation can be set from +/-1 % to +/-20 % of the value of the parameter registered in the program. The value OFF forbids the modification of the setting. For more detail of this parameter of configuration refer to the instruction of the generator.

Locking procedure

Press [6] to access the menu programs.

Tourner le codeur [7] pour sélectionner la fonction de verrouillage.
 Tourner le codeur [8] pour afficher le mot de passe désiré. La valeur du mot de passe doit être comprise entre 1 et 999.
 Appuyer sur le bouton [6] pour réaliser l'opération. L'écran affiche un message de confirmation durant 2 s avant de revenir automatiquement dans le menu réglage.
 A tout moment, appuyer sur le bouton [3] pour annuler l'opération. L'écran affiche un message d'annulation durant 2 s avant de revenir automatiquement dans le menu réglage.

Turn the encoder [7] to select the locking function.
 Turn the encoder [8] to display the desired password. The value of the password must be between 1 and 999.
 Press [6] to complete the transaction. The screen displays a confirmation message for 2 seconds before it automatically resets the setup menu.
 At any time, press [3] to cancel the operation. The screen displays a cancellation message for 2 seconds before it automatically resets the setup menu.

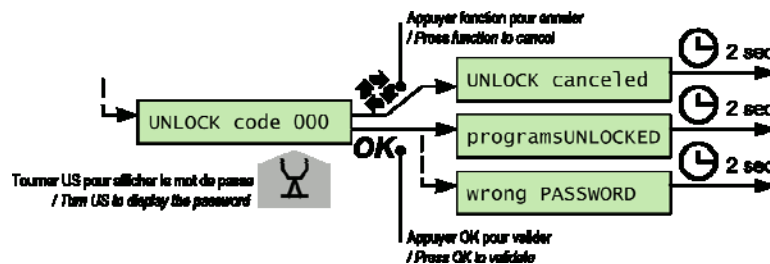


Pour déverrouiller l'installation

Appuyer sur le bouton [6] pour accéder au menu programmes.
 Tourner le codeur [7] pour sélectionner la fonction de déverrouillage.
 Tourner le codeur [8] pour afficher le mot de passe.
 Appuyer sur le bouton [6] pour réaliser l'opération. Suivant le mot de passe affiché, l'écran affiche un message de confirmation ou de refus. Après 2 s, l'affichage revient automatiquement dans le menu réglage.
 A tout moment, appuyer sur le bouton [3] pour annuler l'opération. L'écran affiche un message d'annulation durant 2 s avant de revenir automatiquement dans le menu réglage.

Unlock procedure

Press [6] to access the menu programs.
 Turn the encoder [7] to select the unlocking function.
 Turn the encoder [8] to display the password.
 Press [6] to complete the transaction. The screen displays a confirmation or refusal message according to the displayed password. After 2 seconds, the display automatically returns to the menu setting.
 At any time, press [3] to cancel the operation. The screen displays a cancellation message for 2 seconds before it automatically resets the setup menu.



Configuration du dévidoir

Réglage du contraste

Le contraste est pré réglé en sortie d'usine. Toutefois, il est possible de le modifier à partir de la face avant du dévidoir.

Pour modifier le contraste

Mettre l'installation hors tension si elle ne l'est pas.
 Maintenir appuyer le bouton [5] et mettre l'installation sous tension. Relâcher [5] dès que le message de réglage apparaît :

Contrast 100%

Tourner le codeur [8] pour modifier la valeur du contraste entre les valeurs 50 % à 100 %.
 Appuyer sur le bouton [6] pour sauvegarder la nouvelle valeur de contraste ou sur le bouton [3] pour annuler. Le dévidoir retourne alors automatiquement dans le fonctionnement normal.

Wire feeder configuration

Contrast setting

The contrast is pre-set to factory settings. However, it is possible to change from the front of wire feeder.

Changing the contrast

Switch off the generator.
 Hold down [5] and switch the power on. Release [5] when the setup message appears.

Turn the encoder [8] to change the value of the contrast between the range of 50% to 100%.
 Press [6] to save the new contrast value or press [3] to cancel. The wire feeder returns automatically to normal operation.

Messages d'erreur ou d'avertissement

Dès qu'un défaut apparaît, un message d'erreur indiquant la nature du défaut est affiché. Quand le défaut est acquitté, le message disparaît. L'acquiescement peut être fait en appuyant sur le bouton [6] du dévidoir ou du générateur.
 Pour plus de détails consulter le manuel d'instruction des générateurs.

Error messages or warning

When a fault appears, an error message indicating the nature of the fault is displayed. When the error is acknowledged, the message disappears. The acknowledgment can be done by pressing [6] of wire feeder or generator.
 For more details see the instruction manual generator.

Liste des messages d'erreur :

List of error messages:


Message	Signification
E01 Inverter default t	Défaut puissance / Power default
E02 POWER default t	Puissance non reconnue / Power not recognized
E07 Main supply defa	Tension réseau hors plage d'utilisation / Mains voltage out of range of use
E24 Sensor°C default t	Sonde de mesure température hors service / Probe temperature out of order
E25 Thermal default t	Surchauffe onduleur / Inverter overheating
E32 weld curren def	Rupture d'arc en cours de soudage / Out of arc during welding
E33 next prog defau	Sécurité chaîne de programme incompatible / Incompatible program chain default
E33 Defau mem prog	Erreur de mémorisation d'un programme en EEPROM / Error storing a program EEPROM
E33 Defau Lim prog	Un paramètre programme dépasse la valeur maximale autorisée / A program parameter exceeds the maximum value allowed
E34 Config default t	Réglage générateur inadapté / Inappropriate generator setting
E50 Flow water defau	Débit eau trop faible / Water flow too low
E62 overload motor	Couple moteur de dévidage trop grand/ Motor torque too high
E65 motor default t	Perte de mesure de la vitesse fil ou d'alimentation moteur / Loss of wire speed measurement or power supply fault
TIME OUT cycle	L'amorçage n'a pas eu lieu / striking did not occur

Les messages d'avertissement informent d'une situation anormale. Ils disparaissent automatiquement.

Warning messages inform about an abnormal situation. They disappear automatically.

Liste des messages d'avertissement :

List of warning messages:

	Not synergy	La synergie n'existe pas pour la sélection courant de la face avant. The synergy doesn't exist for the current selection made on the front panel.
	Init Program	Message d'initialisation des mémoires programme et setup. Program and setup memory initialization message.
	trigger on	Gâchette appuyée à la mise en route du générateur. Trigger pressed while starting the generator.
	P500 connected P500 disconnected	Affiché au démarrage quand un dévidoir est connecté sous tension. (INTERDIT) Posted at startup when a wire feeder is connected while the generator is switched on. (IT'S FORBIDDEN)
	SETUP generator	Le SETUP du générateur est sélectionné / The SETUP of the generator is selected
	RC-JOB Adjust	Informe que les réglages doivent être fait sur la RC-job / Inform that the settings must be made on RC-job
	Wire Unit Adjust	Informe que les réglages doivent être fait sur le dévidoir / Inform that the settings must be made on wire feeder

4 - OPTIONS

4 - OPTIONS

**Contrôleur de débit gaz, réf. W000275905**

L'option contrôleur de débit gaz permet de régler et visualiser le débit du gaz.

Gas flow controller, ref W000275905

The optional gas flow controller allows to adjustment and visualisation of the gas flow.

**Chariot dévidoir, réf. W000275908****Wire feeder trolley, ref. W000275908****Commande à distance simple, réf. W000275904****Simple remote control, ref. W000275904****Commande à distance RC-job réf. W000273134****RC-job remote control réf. W000273134****Push-pull, réf. W000275907**

L'option push-pull permet de piloter le moteur des torches push-pull du catalogue LINCOLN ELECTRIC.

Configuration

Avant le montage de l'option push-pull, il est nécessaire de configurer la carte par rapport à la torche utilisée. Se reporter à la notice de l'option pour plus de détail.

Utilisation

L'utilisation simultanée d'une torche push-pull et d'une CAD simple n'est pas possible. Seuls les potentiomètres de la torche seront utilisables.

En utilisation électrode enrobée, il est recommandé de déconnecter la torche push-pull pour autoriser les réglages sur le dévidoir ou la CAD simple.

Torches

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

Push-pull, ref. W000275907

The optional push-pull allows to drive push-pull torches of LINCOLN ELECTRIC Catalog

Configuration

Before mounting the optional push-pull, it is necessary to configure the card to the used torch. Refer to the option booklet for more detail.

Use

The simultaneous use of a push-pull torch and a simple remote is not possible. Only potentiometers of the torch may be used.

In MMA mode, it is recommended to disconnect the push pull torch to allow adjustments on the wire feeder or the simple remote.

Torches

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

5 - ENTRETIEN

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. Démontez les panneaux du dévidoir et aspirez les poussières et particules présentes. Le travail sera exécuté avec un embout plastique afin de ne pas endommager les éléments.



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, vérifiez 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

5 - 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. Always use a plastic nozzle when cleaning these parts to avoid any damage.



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 startup of the welding set and before any operations, check technical sale service :

- ⇒ that power terminals are not poorly tightened
- ⇒ that the connections are correct
- ⇒ the gas flow
- ⇒ the condition of the torch
- ⇒ the kind and diameter of the wire

5.1. 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.

5.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES

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

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

To reduce the risk of this happening, check the cleanliness of the plate at regular intervals. The motor reducing gear set is maintenance-free.

5.2. PIECES D'USURE DE LA PLATINE DE DEVIDAGE

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.

5.2. PARTS OF WEAR PLATE

The wearing 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 is necessary to replace them.

	Guide fil entrée / Wire guide input	Galet / Roller	Guide fil intermédiaire / Wire guide intermediate	Guide fil de sortie / Wire guide output
Acier / steel	W000277333	0,6 / 0,8	W000279645	W000305125
		0,8 / 1,0		W000267598
		0,9 / 1,2		W000277008
		1,0 / 1,2		W000267599
		1,2 / 1,6		W000305126
		1,4 / 1,6		W000277009
Fil fourré / flux-cored wire	W000277333	0,9 / 1,2		W000277010
		1,2 / 1,6		W000266330
		1,4 / 1,6		W000277011
ALU		1,0 / 1,2		ALUKIT W000277622
		1,2 / 1,6		ALUKIT W000277623

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

Montage des galets

Le montage des galets sur la platine nécessite un adaptateur réf. W000277338.

Possible use of steel rollers ALU with steel wire and coated wire.

Mounting roller

The mounting of the rollers on the deck requires an adapter ref. W000277338.

5.3. PIECES DE RECHANGE

5.3. SPARE PARTS

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

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

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignation	Désignation
		Face avant	Front panel
1	W000277979	Face avant P400	Front panel P400
1	W000277980	Face avant P500	Front panel P500
2	W000265987	Kit boutons rouges	Red buttons kit
	W000373633	Capot plastique	Plastic hood
		Eléments internes	Internal parts
	W000278017	Electrovanne	Valve
	W000277985	Bretelle faisceau	Harness wiring + socket
	W000277986	Bretelle CAD	RC wiring
10	W000241668	Embase mâle 500 A 1/4T	Male plug 500 A 1/4T
11	W000148911	Embase femelle 500 A 1/4T	Female plug 500 A 1/4T
	W000277987	Raccord Européen	European Connection
		Châssis	Casing
	W000278019	Fourreau bride faisceau	Harness fixing plate
21	W000277976	Poignée	Handle
22	W000277977	Pièces plastiques	Plastic parts
23	W000277983	Porte équipée	Equipped door
25	W000278021	Charnières avec vis	Hinges with screws
a	W000278730	Roulette avant	Front wheel
b	W000277990	Roue arrière	Rear Wheel
		Platine	Base plate
30	W000277988	Platine complète	Complete motor and encoder
31	W000277989	Kit chapes	Roler's cover
32	W000278018	Vis de blocage	Setscrew
	W000277338	Adaptateur galet	Wheel adapter
		Faisceau	Harness
	W000278022	Coupleurs eau	Couplers for harness
		Option chariot	Trolley option
	W000147072	Roulette avant	Front wheel
	W000147075	Roue arrière	Rear Wheel
		Option push pull	Push pull option
	W000277991	Bretelle push-pull	Push-pull wiring

1 - ALLGEMEINES

1.1. BESCHREIBUNG DES GERÄTES

Die Drahtvorschubeinheiten **DMU P400 and DMU P500** wurden speziell für anspruchsvolle Verwendungen (einschließlich Aluminium) entwickelt. Diese Verwendungen verlangen spezielle Maßnahmen für

Citopuls II (einfache Baureihe für manuelle Verwendung). Diese Drahtvorschubeinheiten sind auch für den Drahtvorschub und Schutz der Spule vorgesehen. Optimale Konstruktion des Gerätes ermöglicht seine einfache Benutzung unter harten Bedingungen – bei Bewegung oder in aggressiver Umgebung (Feuchtigkeit, Staub, weggeschleuderte Partikel, usw.)

Bei richtiger Montage gewährleistet das Gerät **DMU P400 and DMU P500** Schweißnähte mit guter Qualität und schönem Aussehen. Die Drahtvorschubeinheit kann nur mit der Baureihe **Citopuls II** verwendet werden.

Um das Gerät optimal nutzen zu können, ist es notwendig, sich mit den Anweisungen in der Bedienungsanleitung sorgfältig vertraut zu machen.

1.2. EINZELKOMPONENTEN

Das Schweißgerät besteht aus :

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

1.3. TECHNISCHE DATEN

	DMU P400 - REF. W000275265	DMU P500 - REF. W000275915	
Vorschubrollen	4 Rollen / 4 rulli	4 Rollen / 4 rulli	Piastra dei rulli
Drahtvorschubgeschwindigkeit	0,5 à 25 m / mn	0,5 to 25 m / mn	Velocità del trainafile
Drahtgeschwindigkeitsregelung	Numerische / Numerica	Numerische / Numerica	Regolazione del trainafile
Drahtdurchmesser	0.6 à 1,6 mm	0.6 à 1,6 mm	Diametro del filo utilizzato
Geeignet für die Revisionsöffnung	Ja	Yes	Adatto per foro di revisione
Schutzart	IP 23 S	IP 23 S	Grado di protezione
Isolationsklasse	H	H	Classe di isolamento
Norm	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norme
Brenneranschluss	"Euro" "Tipo europeo"	"Euro" "Tipo europeo"	Collegamento torcia
Einschaltdauer 60% bei t=40°C	500 A	500 A	Coefficiente di carico 60% a t = 40°C

Diese Drahtvorschubeinheit ist für den automatischen Betrieb nicht geeignet, sie ist nur für den manuellen Betrieb vorgesehen.

Schutzstufen gesichert durch Gehäuse

Questo trainafile non è adatto per le applicazioni automatiche, ma solo per l'impianto manuale .

Gradi di protezione assicurati con coperchio

Code-Buchstabe Lettera del codice	IP	Schutz des Gerätes Protezione del materiale
Erste Kennziffer Prima cifra	2	Gegen das Eindringen von festen Fremdkörpern mit einem $\varnothing \geq 12,5$ mm Contro la penetrazione di corpi solidi estranei con $\varnothing \geq 12,5$ mm
Zweite Kennziffer Seconda cifra	1	Gegen das Eindringen von Wassertropfen mit schädlicher Wirkung, die senkrecht auf das Gerät fallen Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi
	3	Gegen das Eindringen von Regen (der in einem Winkel bis zu 60° zur Senkrechten fällt) mit schädlicher Wirkung Contro la penetrazione di pioggia (con inclinazione fino a 60° in rapporto verticale) con gli effetti nocivi
	S	Bedeutet, dass die Prüfung gegen das Eindringen von Wasser mit schädlicher Wirkung mit allen Komponenten des Gerätes im Stillstand durchgeführt wurde. Significa, che la prova di protezione contro gli effetti nocivi dovuti dalla penetrazione di acqua è stata eseguita su tutte le parti del impianto in stato di riposo

1.4. ABMESSUNGEN UND GEWICHT

	Abmessungen (L x B x H) Dimensioni (D x Š x v)	Nettogewicht Peso netto	Bruttogewicht Peso con imballo	1.4. DIMENSIONI E PESO
Drahtvorschubeinheit DMU P400	603x262x446	17.5 kgs (Transportwagen) (senza carello)	20 kgs	Trainafile DMU P400
Drahtvorschubeinheit DMU P500	603x262x446	17.5 kgs (Transportwagen) (senza carello)	20 kgs	Trainafile DMU P500

1 - INFORMAZIONI GENERALI

1.1. PRESENTAZIONE DEL IMPIANTO

Trainafile **DMU P400 ET DMU P500** è stato specialmente sviluppato per le applicazioni più evolute della tecnologia compreso alluminio. Tali applicazioni richiedono le misure speciali per **Citopuls II**, (serie modesta per applicazione manuale). Questo trainafile è predisposto per alimentazione del filo e per la protezione di alimentazione.

Costruzione ottimizzata garantisce semplice utilizzo nel ambiente difficile per movimentazione o per la aggressione esterna (umidità, polvere, particelle volanti, ecc.)

Montaggio corretto di **DMU P400 e DMU P500** permette di ottenere i giunti di qualità con un bel aspetto. Trainafile può essere utilizzato solo con la serie **Citopuls II** e deve essere acquistato separatamente.

Per l' utilizzo corretto del sistema è necessario studiare bene presente manuale. È importante rispettare tutte le prescrizioni descritte nel presente documento.

1.2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO

Il kit di saldatura è composto da:

- + trainafile,
- + adattatore ecologico per la bobina,
- + istruzioni per manutenzione
- + istruzioni per la sicurezza

1.3. CARATTERISTICHE TECNICHE

2 - EINSTELLUNG

2.1. SICHERHEITSHINWEISE

Zum Schutz der Frontseite vor den weggeschleuderten Partikeln muss der Deckel immer geschlossen sein.

- ⇒ Achten Sie darauf, dass die Kabel, Gas- und Wasserschläuche nicht durchstoßen werden.
- ⇒ Vergewissern Sie sich, dass die Anschlüsse der Stromquelle korrekt sind.
- ⇒ Lassen Sie die Kabel nicht im Kontakt mit Flüssigkeiten und heißen Gegenständen.
- ⇒ Stabilität des Gerätes ist gewährleistet bis einen Winkel von 10°.
- ⇒ Bei Aufhängung der Rolle verwenden Sie nicht eine Öko-spule.
- ⇒ Die Drahtvorschubeinheit darf nur angeschlossen werden, wenn die Stromquelle ausgeschaltet ist.
- ⇒ Verwendung eines Schlauchpakets mit Länge 50 m kann zur Instabilität der Anzeige während des Schweißens führen, ohne Einfluss auf die gemessenen Werte oder das Gerät.

2.2. AUSPACKEN DES GERÄTES

Ziehen Sie aus der Verpackung Einzelkomponenten heraus.

2.3. MONTAGE DER OPTIONEN

Vor dem Anschluss der Drahtvorschubeinheit können folgende Optionen angeschlossen werden:

- Option Transportwagen
- Option Durchflussmengenmesser
- Option Schwenkfuß

2.4. ANSCHLUSS DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT

(siehe den Schnellstart)

Schließen Sie das Schlauchpaket an die Drahtvorschubeinheit an, beachten Sie dabei die Anordnung der Anschlüsse.

Stellen Sie sicher, dass die Klemme zur Rückseite der Drahtvorschubeinheit richtig befestigt ist.

Schließen Sie das andere Ende des Schlauchpakets an die Stromquelle an. Stellen Sie sicher, dass die Klemme auf dem Transportwagen der Stromquelle richtig befestigt ist.

Schließen Sie den MIG-Schweißbrenner an die Drahtvorschubeinheit an.

Prüfen Sie die Zirkulation der Kühlflüssigkeit.

Stellen Sie den Gasdurchfluss ein und reinigen Sie die Gasleitung.

2.5. AUFHÄNGUNG DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT

Zur Aufhängung der Drahtvorschubeinheit müssen Sie den Stahlhaken an der Seite des Handgriffs benutzen.

2 - MESSA IN FUNZIONE

2.1. PRECAUZIONI

Per la protezione del pannello anteriore, mantenere il coperchio sempre chiuso.

- ⇒ Attenzione che i cavi di gas e i tubi di acqua non siano bloccati .
- ⇒ Assicurarsi che le connessioni di potenza sono corretti.
- ⇒ Non lasciare i cavi in contatto con i materiali liquidi o calorosi.
- ⇒ La stabilità del sistema é assicurata entro l'inclinazione di 10 °.
- ⇒ Non utilizzare la bobina di timpano per aggancio del disco.
- ⇒ Collegamento del disco causa lo spegnimento del generatore.
- ⇒ Utilizzo di un cablaggio di 50 m può causare la instabilità del display durante la saldatura senza le conseguenze sui valori o sul impianto.

2.2. ESTRAZIONE DAL IMBALLO

Estrarre componenti singoli dal imballo.

2.3. MONTAGGIO DEI ACCESSORI

Prima di collegare trainafile possono essere montati seguenti accessori:

- Accessorio carrello
- Accessorio portata di litri
- Accessorio penta rottante

2.4. COLLEGAMENTO DEL TRAINAFILE

(see quick start)

Collegare cablaggio al trainafile rispettando la posizione dei connettori. Assicurare fissaggio corretto della consola sulla parte posteriore del trainafile.

Seconda estremità del cablaggio collegare con generatore. Assicurare fissaggio corretto della consola sul carrello di generatore.

Collegare la torcia di saldatura MIG sul trainafile.

Verificare la circolazione del liquido refrigerante.

Impostare la portata di gas e pulire circuito gas.

2.5. AGGANCIAMENTO DI TRAINAFILE

Per aggancio del trainafile utilizzare il gancio di acciaio sul supporto della manopola.



3 - BEDIENUNGSANLEITUNG

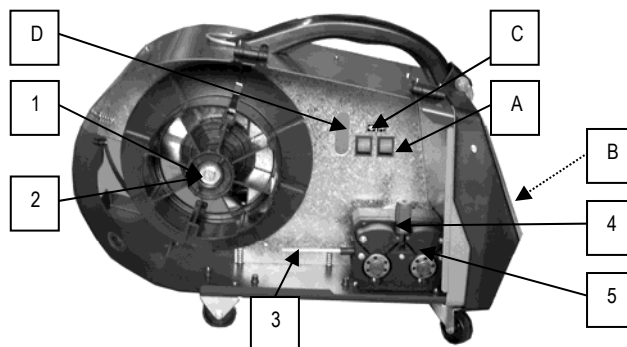
3.1. DRAHTEINFÄDELN

Einführung des Drahtes :

Schalten Sie die Stromquelle aus.
Öffnen Sie die Tür der Drahtvorschubeinheit [1] und befestigen Sie sie.
Lösen Sie die Mutter der Spulenwelle [2].
Setzen Sie die Drahtspule auf die Welle auf. Prüfen Sie, ob der Wellenstift [3] in der Spule richtig platziert ist.
Schrauben Sie die Mutter [2] auf die Welle wieder auf. Drehen Sie diese in Pfeilrichtung.

Lassen Sie die Hebel [4] los, um die Spannrollen [5] 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.
Senken Sie die Gegenrollen [5] ab und heben Sie die Hebel an, um die Spannrollen [4] zu fixieren.
Stellen Sie den Druck der Spannrollen auf den Draht ein, um eine entsprechende Spannung zu produzieren.

3.2. VORBEREITUNG ZUM SCHWEIßEN



Taste Drahtvorschub	A	Tasto del avanzamento filo
Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit	B	Impostazione della velocità del filo
Taste Gasabnahme	C	Tasto prelievo gas
Option Durchflussmengenmesser	D	Accessorio Flussometro

Drahtvorschub

Die Taste des Drahtefädels ermöglicht das Drahtefädeln zum Brenner. Das Drahtefädeln sollte bei minimaler Geschwindigkeit etwas über 1 Sekunde dauern. Die Geschwindigkeit des Drahtefädels wird stufenlos erhöht, bis sie den eingestellten Wert erreicht, der bei 12 m/min. begrenzt ist. Die Einstellungen können jederzeit geändert werden. Die Geschwindigkeit wird auf dem Display der Stromquelle angezeigt. Die Meldung auf der Drahtvorschubeinheit zeigt aktuellen Befehl an.

Devi dage = 00.0

Drahtefädeln in den Brenner

Halten Sie die Taste des Drahtefädels gedrückt (A). Die Drahtvorschubgeschwindigkeit kann mit der Taste (B) auf der Frontseite eingestellt werden.

Gasabnahme

Die Taste der Gasabnahme ermöglicht den Gasaustritt für 7 Sekunden. Auf dem Display der Stromquelle wird die übrige Zeit angezeigt. Die Meldung auf der Drahtvorschubeinheit zeigt aktuellen Befehl an:

Gas bleed = 00s

Befüllen der Gasleitung oder Einstellung der Gasdurchflussmenge

Drücken Sie die Tasten des Reinigens.(C)

3 - ISTRUZIONI D'USO

3.1. INTRODUZIONE DEL FILO

Introduzione del filo:

Spegnere generatore.
Aprire la porta del trainafilo [1] e fissare contro la caduta.
Allentare il dado del albero di trainafilo [2].
Introdurre la bobina di filo sul albero. Assicurarsi che il rullo del albero [3] è ben posto sulla sua postazione sulla bobina.
Avvitare il dado [2] indietro sul albero, ruotare nel senso indicato con la freccia.
Abbassare le leve [4], per liberare i rulli [5]:
Prendere l'estremità del filo della bobina e tagliare la parte deformata.
Radriizzare primi 15 centimetri del filo.
Introdurre il filo tramite guidafile sulla piastra.
Abbassare i rulli [5] e sollevare le leve, così i rulli [4] rimangono immobili.
Impostare la pressione dei rulli sul filo, in modo che generano la tensione adeguata.

3.2. PREPARAZIONE PER SALDATURA

Avanzamento del filo

Il tasto del avanzamento filo permette avanzare il filo fino alla torcia. Il filo avanzare più di 1 secondo con la velocità minima e questa aumenta fino all'valore impostato il quale è limitato sul valore 12 m / min. Le impostazioni possono essere modificate. Sul display viene visualizzata la velocità:

Il messaggio sul trainafilo avvisa ordine attuale.

Avanzamento del filo dentro la torcia

Premere il tasto del avanzamento filo (A). Velocità del filo può essere impostata con il tasto (B) sul pannello anteriore.

Prelievo del gas

Il tasto per prelievo gas permette di uscire il gas durante 7 secondi. Sul display del generatore apparirà il tempo rimanente: Il messaggio sul trainafilo avvisa ordine attuale:

Riempimento del guidafile o impostazione della portata

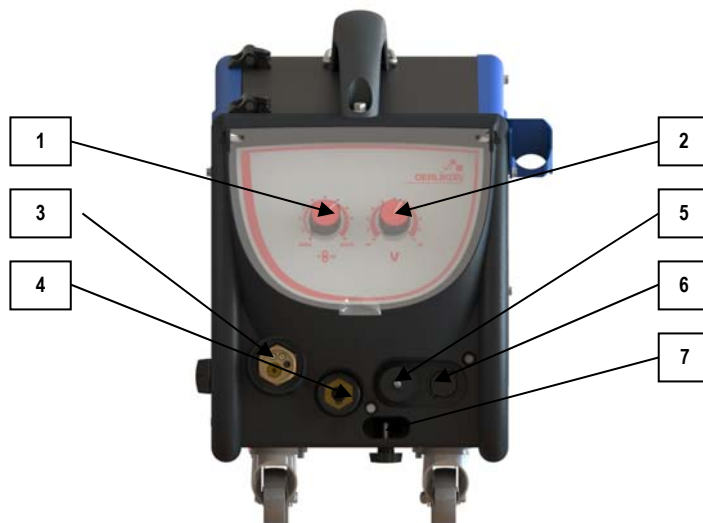
Premere il tasto per prelievo gas (C).

3.3. VERWENDUNG DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT DMU P400

Beschreibung :

3.3. UTILIZZO DEL TRAINAFILO DMU P400

Descrizione:



Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit	1	Impostazione velocità filo
Einstellung der Lichtbogenlänge	2	Impostazione della lunghezza di arco
Euro-Anschluss	3	Euro –attacco
MMA-Anschluss	4	MMA – attacco
Fernregler-Anschluss	5	Spina per comando a distanza
Anschluss der Option Push-Pull	6	Spina per Push-pull
Anschlüsse der Wasserleitung des Brenners	7	Attacchi di acqua per la torcia

Einstellung der Schweißparameter

Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit

Über das Potentiometer der Drahtgeschwindigkeit wird die Drahtgeschwindigkeit oder die Dicke des Materials eingestellt, in Abhängigkeit von dem angezeigten Parameter:

Im manuellen Modus

Einstellbereich ist von 1 m/min bis 25 m/min.

Im Synergiemodus

Einstellbereich ist von minimaler bis maximale Geschwindigkeit der gewählten Synergie.

Einstellung der Lichtbogenlänge

Über das Potentiometer der Lichtbogenlänge wird die Lichtbogenspannung eingestellt.

Im manuellen Modus

Einstellbereich ist von +10,0v bis +50,0v.

Im Synergiemodus

Über das Potentiometer wird der Synergiewert mit einer Zunahme ± 50 eingestellt.

Impostazione dei parametri di saldatura

Impostazione della velocità filo

Potenzimetro di velocità filo permette di impostare la velocità del filo oppure lo spessore dipendente dalla visualizzazione prestabilita:

Nel regime manuale

La capacità di regolazione è dal 25 m/min al 1 m/min.

Nel regime sinergico

La capacità di regolazione è dei limiti dalla velocità minima alla velocità massima della sinergia selezionata.

Impostazione della lunghezza d'arco

Potenzimetro della lunghezza d'arco permette impostare la tensione di arco.

Nel regime manuale

Capacità di regolazione da +10,0v a +50,0v.

Nel regime sinergico

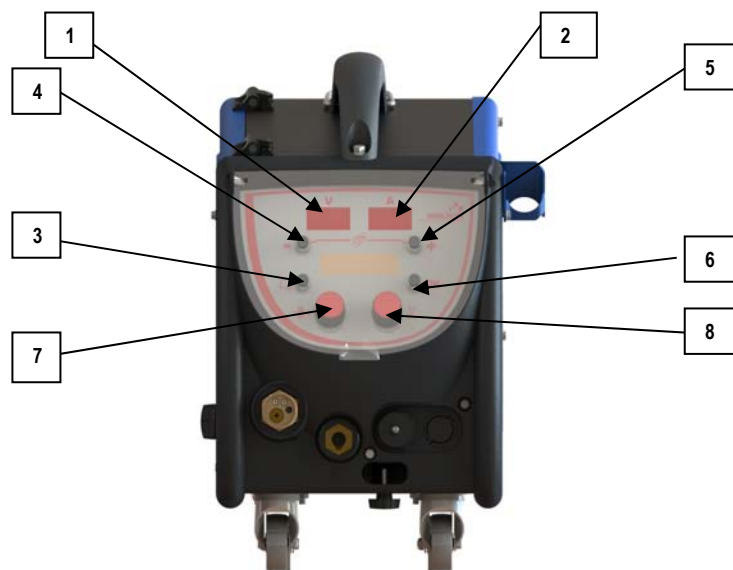
Con il potenziometro impostare il valore sinergico con incremento ± 50 .

3.4. VERWENDUNG DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT DMU P500

Beschreibung :

3.4. UTILIZZO DI TRAINAFILO DMU P500

Descrizione:



7-Segment-Display	1	7 – display di segmento
Meldungen auf dem LCD-Display	2	I messaggi sul display LCD
Taste für die Änderung der angezeigten Funktion	3	Tasto per la modifica della funzione visualizzata
Taste für die Auswahl des vorherigen Programms	4	Tasto per la selezione del programma precedente
Taste für die Auswahl des nächsten Programms	5	Tasto per la selezione del programma successivo
Taste für den Zugang zu der Programmierung	6	Tasto per accesso nel messaggio dei programmi
Taste für die Einstellung der Drahtgeschwindigkeit oder zum Durchblättern des Menüs	7	Tasto per la impostazione della velocità o avanzamento del filo tramite menu

Inbetriebnahme

Nach dem Netzanschluss wird auf dem LCD-Display die Software-Version der Drahtvorschubeinheit und die Leistungsaufnahme des Gerätes angezeigt :

Avvio

Durante il collegamento, sul display LCD viene visualizzata la versione del software di bobina e potenza assorbita del impianto:

Pul se 320 0.0

7-Segment-Display

Die Parameter werden auf einem 7-Segment-Display angezeigt.

Vor oder nach dem Schweißen

Einstellungen des Schweißstroms und der Lichtbogenspannung.

Während des Schweißens

Die Werte des Schweißstroms und der Lichtbogenspannung werden gemessen. Nach Beendigung des Schweißvorgangs werden die Werte so lange angezeigt, bis die Stromquelle eingeschaltet ist.

Auswahl der Sprache

Die Sprache, in der die Meldungen angezeigt werden, wird in Konfiguration der Stromquelle eingestellt. Schauen Sie sich die Betriebsanweisungen der Stromquelle an.

(Liste der vorhandenen Sprachen : FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Hilfsmeldungen

Für die Mehrheit der Parameter können auf dem Display Hilfsmeldungen angezeigt werden.

Aktivierung der Hilfsmeldungen:

Zur Aktivierung der Hilfsmeldungen halten Sie die Taste [3] für eine Sekunde gedrückt.

Betriebsmodus

Die Drahtvorschubeinheit kann in einem EINFACHEM oder PROGRAMM-Modus arbeiten. Die Auswahl des Modus können Sie im Menü **KONFIGURATION DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT** (cf. page 30) aktivieren.

Einfacher Modus

7- display segmentale

Per la visualizzazione è 7 – display segmentale.

Quando non si salda

Consigli per la corrente di saldatura e la tensione d'arco

Durante saldatura

si misurano i valori della corrente di saldatura e della tensione d'arco. Alla fine della saldatura i valori sono visualizzati finché il generatore è acceso.

Selezione lingua

Lingua nella quale vengono visualizzati i messaggi sarà definita durante la configurazione del generatore. Ved. le prescrizioni per funzionamento del generatore.

(elenco delle lingue già esistenti: FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Messaggi di assistenza

Per maggior parte dei parametri possono visualizzarsi sullo schermo i messaggi di assistenza.

Attivazione dei messaggi di assistenza:

Per ottenere i messaggi di assistenza premere per un secondo il pulsante 3.

Regime di utilizzo

Trainafilo può lavorare in regime SEMPLICE o in regime di PROGRAMMA. Selezione del regime attivare con menu **CONFIGURAZIONE DEL TRAINAFILO** (cf. page 30).

Regime semplice

Die Kontrollleuchte PROGRAMM auf der Stromquelle ist erlischt, was bedeutet, dass die Grundeinstellungen (Drahtgeschwindigkeit, Lichtbogenlänge) an der Drahtvorschubeinheit vorgenommen wurden. Die Auswahl des Vorgangs, Einstellung des Zyklus und der Synergie-Modus wurden an der Stromquelle vorgenommen.

Programm-Modus

Die Kontrollleuchte Programm leuchtet. Alle Einstellungen an der Fronseite der Stromquelle sind deaktiviert.

Die Stromquelle enthält 99 Schweißprogramme von 1 bis 99, die über die Drahtvorschubeinheit zugänglich sind.

Das Programm Nr. 0 kann beim Erstellen von weiteren 99 Programmen genutzt werden. Dieses Programm arbeitet im EINFACHEN Modus; Grundeinstellungen werden an der Drahtvorschubeinheit vorgenommen, wobei die Prozessmethoden, der Zyklus und die Synergie an der Stromquelle eingestellt werden. Das Programm Nr. 0 kann nur durch Kopieren in ein anderes Programm unter den Nummern 1 bis 99 gespeichert werden.

WICHTIG

Beim Ausschalten werden die Programme in einem energetisch unabhängigen Speicher gespeichert. Beim Einschalten werden die Programme automatisch in den Arbeitsspeicher geladen. Die im Programm vorgenommenen Änderungen werden nicht in den Dauerspeicher übertragen. Die gespeicherten Daten können in den Dauerspeicher übertragen und aus dem Dauerspeicher geladen werden.

Led di controllo PROGRAMMA è spenta, significa che le impostazioni generali (velocità del filo, lunghezza d'arco) sono eseguite sul trainafilo. Selezione del processo, impostazione del ciclo e il regime sinergico sono eseguite sul generatore.

Regime del programma

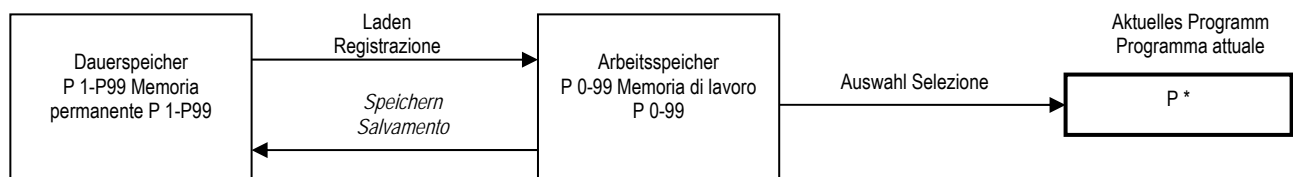
Led di controllo JOB (LAVORO) è accesa. Tutte le impostazioni sul pannello anteriore sono disattivati.

Generatore dispone di 99 programmi di saldatura dal 1 al 99, accessibili dal trainafilo.

Programma nr. 0 permette di creare altri 99 programmi. Questo programma lavora nel regime SEMPLICE; le impostazioni sono eseguite sul trainafilo e la selezione del metodo di processo, impostazione del ciclo e sinergia si eseguono sul generatore. Programma non è possibile di salvare in un altro modo che copiare nel altro programma sotto numero dal 1 al 99.

IMPORTANTE

Dopo lo spegnimento i programmi vengono salvati in una memoria energetica indipendente. All'accensione i programmi vengono in automatico registrati in memoria di lavoro. Le modifiche effettuate nel programma non saranno riportate nella memoria permanente. Salvataggio e registrazione possono essere iscritti e letti dalla memoria permanente.



LED Kontrollleuchte PROGRAMM blinkt, was bedeutet, dass mindestens einer der Parameter des aktuellen Programms geändert wurde, im Vergleich mit den gespeicherten Daten des Dauerspeichers. Die Änderungen werden im Arbeitsspeicher gespeichert. Der Inhalt der Programme kann mit einem Passwort geschützt werden.

LED di controllo PROGRAMMA lampeggia, significa che almeno uno dei parametri del programma attuale è stato modificato rispetto quello salvato nella memoria permanente. Le modifiche sono salvati nella memoria di lavoro. Contenuto dei programmi è possibile proteggere tramite la password.

Änderungen im Betriebsmodus:

Weitere Informationen finden Sie in den Betriebsanweisungen der Stromquelle.

Modifiche del regime di utilizzo :

I dettagli troverete nelle descrizione per il funzionamento di generatore.

Einstellungen

Auf dem LCD-Display werden angezeigt :

Vor oder nach dem Schweißen

Schweißparameter laut dem gewählten Prozess und Betriebsmodus..

Während des Schweißens

Gemessene Werte von IS und US oder Einstellungen, wenn irgendwelche Änderung vorgenommen wird.

Impostazioni

Lo schermo LCD visualizza:

Quando non si salda

Saldatura viene impostata secondo il processo selezionato e il regime del utilizzo.

Durante saldatura

I valori misurati IS e US oppure le impostazioni, se non é in corso qualche modifica.

Änderung eines Parameters im MIG-Modus :

Zur Anzeige der gewünschten Parameter drücken Sie die Taste [3].

Modifica del parametro nel regime MIG.

Se possibile visualizzare i parametri richiesti premere il tasto [3].

Verwendung der Tasten :

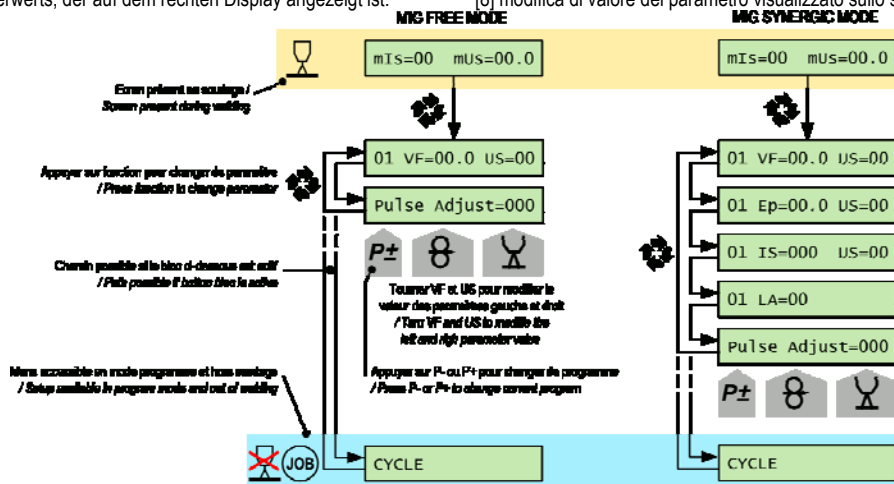
[7] Änderung des Parameterwerts, der auf dem linken Display angezeigt ist.

[8] Änderung des Parameterwerts, der auf dem rechten Display angezeigt ist.

Utilizzo dei tasti:

[7] modifica di valore del parametro visualizzato sullo schermo sinistro

[8] modifica di valore del parametro visualizzato sullo schermo destro



Anordnung der Auswahl und Einstellungen der Parameter:

Ordine di selezione e impostazione dei parametri:

DE		IT
mIs=00 mUs=00.0	Gemessen IS (A)* / misurazione IS (A)*	Gemessen US (V)* / misurazione US (V)*
01 vF00.0 Ut00.0	Drahtgeschwindigkeit (m/min) / velocità filo (m/min)	Theoretische Spannung (V) U / tensione (V) teorica U
01 Ep00.0 Ut00.0	Dicke (syn) / spessore (syn)	Spannung (V) / tensione (V)
01 It00.0 Ut00.0	Intensität (syn) / Intensità (syn)	Spannung (V) / tensione (V)
01 Long Arc=+00	Lichtbogenlänge / lunghezza d'arco	
01 Dyn Arc=0 01 Reg Pul se=0	Dynamische Einstellung des Lichtbogens oder der Impulse / Impostazione dinamica arco o impulsi	
p01 Cycl e	Parameter des Zyklus / parametri di ciclo	Parameterwert / valore di parametro

* Berechneter Wert nicht modifizierbar

Im FREIEN Modus sind nur die Parameter der Drahtgeschwindigkeit / Spannung zugänglich und die Einstellungen der Impulse oder der Lichtbogendynamik (Zeilen 1 und 5).

Im Synergie-Modus sind alle Parameter zugänglich.

Die Parameter des ZYKLUS sind nur im PROGRAMM-Modus zugänglich.

Die Parameter des ZYKLUS sind während des Schweißens nicht zugänglich.

Änderung der Einstellungen im MMA-Modus:

Zur Anzeige der Parameter drücken Sie die Taste [3].

Verwendung der Tasten :

[7] Änderung des Parameters, der auf dem linken Display angezeigt ist.

[8] Änderung des Parameterwerts, der auf dem rechten Display angezeigt ist.

* Valore calcolato non modificabile

Nel regime libero sono accessibili solo i parametri di velocità filo/ tensione e impostazioni di impulsi e dinamica d'arco (righe 1 e 5).

Nel regime sinergico sono accessibili tutti parametri.

Parametri del CICLO sono accessibili solo nel regime di PROGRAMMA.

Parametri del CICLO non sono accessibili durante la saldatura.

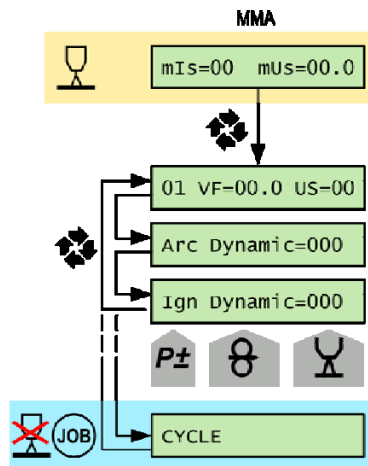
Modifica delle impostazioni nel regime MMA:

Per visualizzare i parametri premere [3].

Utilizzo dei tasti:

[7] modifica del parametro visualizzato sinistra.

[8] modifica del parametro visualizzato destra.



Anordnung der Auswahl und Einstellungen der Parameter:

Ordine di selezione e impostazione dei parametri:

01 I=000A Us00.0	Einstellung IS (A) / Impostazione IS (A)	Leerlaufspannung (V)* / Tensione a vuoto (V)*
01 Dyn Arc=00		Lichtbogendynamik (Schweißen) / Arco dinamico (saldatura)
01 Dyn Amor=00		Spannung (V) / tensione (V)
p01 Cycl e	Parameter des Zyklus / parametro del ciclo	Parameterwert / valore del parametro

* Berechneter Wert nicht modifizierbar

Die Parameter des Zyklus sind nur im PROGRAMM-Modus zugänglich.
Die Parameter des ZYKLUS sind während des Schweißens nicht zugänglich.

Einstellung des Zyklus

Im PROGRAMM-Modus ermöglicht die nächste Anzeige Zugang zur EINSTELLUNG DES ZYKLUS.

Im Programm Nr. 0 ist die EINSTELLUNG DES ZYKLUS nicht zugänglich.

Weitere Informationen über die Rolle der Parameter finden Sie in den Betriebsanweisungen der Stromquelle.

Änderung der Parameter des Zyklus:

Drücken Sie die Taste [3] bis die Meldung "PARAMETER DES ZYKLUS" angezeigt wird.

Verwendung der Tasten :

* Valore misurato non modificabile

Parametri del ciclo sono accessibili solo nel regime di PROGRAMMA.
Parametri del CICLO non sono accessibili durante la saldatura.

Impostazione del ciclo

Nel regime di PROGRAMMA altro schermo consente accesso all'IMPOSTAZIONE CICLO.

Nel programma 0 non è accessibile l'IMPOSTAZIONE CICLO.

Più dettagli sui parametri troverete nella descrizione di funzionamento del generatore.

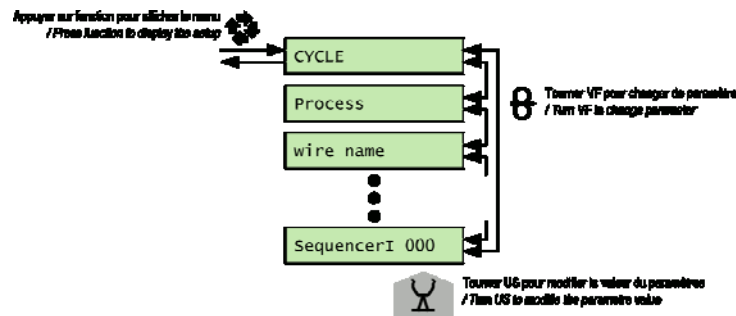
Modifica dei parametri del ciclo:

Premere [3], finché non viene visualizzato "PARAMETRO DEL CICLO"

Utilizzo dei tasti:

[7] Änderung des Parameters
[8] Änderung des Parameterwerts

[7] modifica del parametro
[8] modifica del valore di parametro



Anordnung der Auswahl und Einstellungen der Parameter:

Ordine di selezione e impostazione dei parametri:

		LCD-Display / LCD displej	Bedeutung / Significato
MIG	1	Process	Auswahl des Vorgangs MIG/MMA / selezione processo MIG/MMA
	2	wi re name	Auswahl des Drahttyps / Selezione del tipo di filo
	3	di ameter x. x	Auswahl des Drahtdurchmessers / Selezione diametro filo
	4	Gas name	Auswahl des Gases / Selezione gas
	5	Cycle 2 time	Auswahl des Zyklus / Selezione ciclo
	6	Mode Synergy	Auswahl des Modus syn/man / Selezione regime syn/man
	6	Spot T	Auswahl der Punktzeit / Selezione tempo della puntatura
	7	pre-gas T	Gasvorströmzeit / Tempo di pre-gas
	9	HotStart T	Hotstartzeit / Tempo di hot-start
	10	HotStart I	Hotstartstrom / Corrente di hot-start
	11	HotStart U	Hotstartspannung / Tensione di hot-start
	12	SI opeDownT	Stromabsenkezeit / Tempo di arresto
	14	SI opeDownI	Stromabsenkung (Drahtgeschwindigkeit) / Corrente di arresto (velocità filo)
	15	SI opeDownU	Spannung bei der Stromabsenkung / Tensione all'arresto
	16	Free Wi re	Anti-Stick Zeit / Tempo di non incollatura
	17	Poi nt wi re	Aktivierung Pr-Spray / Spray antiazione
	18	Post gas T	Gasnachströmzeit / Tempo post-gas
	19	SequencerT	Zeit des Sequenzers / Tempo di sequenziatore
	20	SequencerI	Intensität des Sequenzers / Intensità di sequenziatore
	21	I Sequence	Sequencer der Drahtgeschwindigkeit / Regolatore velocità filo
	MMA	1	Process
2		MMAHstartT	Hotstartzeit bei MMA/ Tempo di hot-start a MMA
3		MMAHstartI	Hotstartstrom bei MMA / Corrente di hot-start a MMA

Nach 2 Sekunden in gleicher Einstellung wird eine längere Meldung mit Details über die Parameter des Menüs angezeigt.

Dopo 2 secondi sulla stessa impostazione sarà visualizzato il messaggio con i dettagli dei parametri che si trovano in menu

Auswahl eines Programms

Sie können aus dem Arbeitsspeicher ein aktuelles Programm laden.

Selezione del programma

Con richiamo del programma é possibile scegliere programma attuale dalla memoria di lavoro.

Auswahl eines Programms

Wenn Sie ein Programm laden wollen, drücken Sie die Taste [4] oder [5]. Die Nummer des Programms wird auf dem Display angezeigt.

Per selezionare il programma

Per richiamo del programma premere il tasto [4] oppure dopo premere il tasto [5]. Numero del programma sarà visualizzato sullo schermo.

Speichern eines Programms

Mit einem gespeicherten Programm kann der Dauerspeicher aktualisiert werden. Wenn ein Programm das Zielort ist, werden aktuelle Einstellungen eines Programms in das Zielprogramm gespeichert. Wenn alle Programme das Zielort sind (ALL), wird der ganze Dauerspeicher aktualisiert.

Salvaggio del programma

Il programma salvato permette di aggiornare della memoria pemrmanente. Se la destinazione é un programma, le impostazioni attuali del programma vengono salvati nel programma di destinazione. Se la destinazione sono tutti (ALL) programmi, viene aggiornata tutta la memoria pemrmanente.

Speichern eines Programms

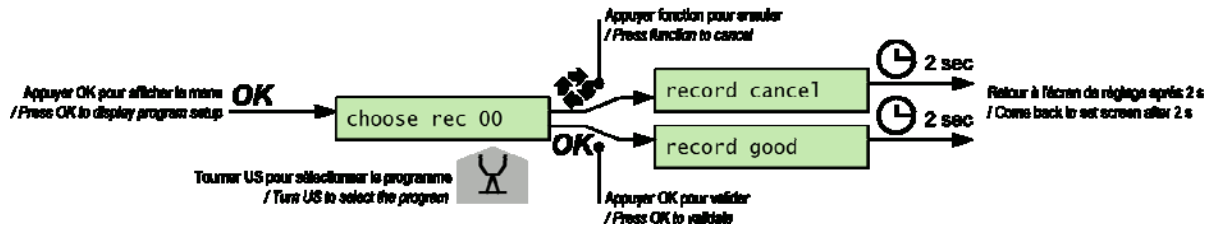
Um in das Programmennü zu gelangen, drücken Sie die Taste [6]. Die erste vorhandene Funktion ist das Speichern. Zur Auswahl des Zielortes : Programm von 1 bis 99 oder alle Programme, drehen Sie den Codierer [8]. Zur Beendigung des Vorgangs drücken Sie die Taste [6] oder zur Stornierung drücken

Per salvare un programma

Per entrare nel menu dei programmi premere [6]. Prima funzione accessibile é salvataggio. Per selezionare destinazione: programma dal 1 al 99 oppure tutti programmi, girare con codificatore [8]. Per terminare la operazione premere [6] oppure per annullare l'operazione premere

Sie die Taste [3]. Auf dem Display wird vor der automatischen Rückkehr in das Menü für 2 Sekunden eine Meldung über die Bestätigung oder Stornierung angezeigt.

[3]. Prima del ritorno automatico nella struttura menu, sullo schermo compare per 2 secondi il messaggio di conferma o di annullamento.



Laden eines Programms

Durch Laden eines Programms können Sie den Arbeitsspeicher wieder überschreiben. Wenn ein Programm die Quelle ist, werden nur die Einstellungen dieses Programms geladen.

Wenn alle Programme die Quelle sind (ALL), wird der ganze Arbeitsspeicher aktualisiert. Die vor dem Laden der Programme vorgenommenen Änderungen gehen verloren.

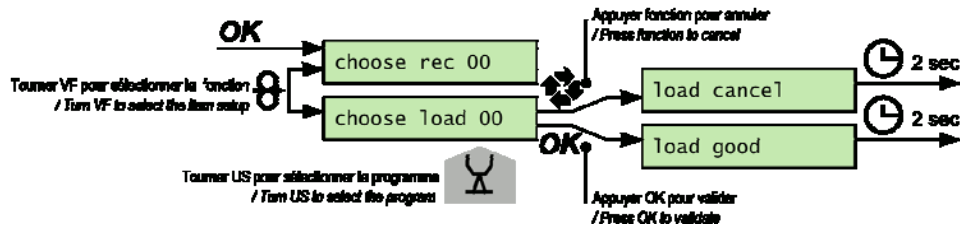
Laden eines Programms

Um in das Programmennü zu gelangen, drücken Sie die Taste [6].

Zur Auswahl der Funktion des Speicherns drehen Sie den Codierer [7].

Zur Auswahl der Quelle : Programm von 1 bis 99 oder alle Programme, drehen Sie den Codierer [8].

Zur Beendigung des Vorgangs drücken Sie die Taste [6] oder zur Stornierung drücken Sie die Taste [3]. Auf dem Display wird vor der automatischen Rückkehr in das Menü für 2 Sekunden eine Meldung über die Bestätigung oder Stornierung angezeigt.



Verriegelung

Wenn ein Passwort definiert ist, ist das Schweißgerät (Stromquelle, Drahtvorschubeinheit bzw. Fernregelung) verriegelt.

Bei Verriegelung des Gerätes :

- ist kein Speichern und Laden der Programme zugelassen;
- können die Werte der Drahtgeschwindigkeit, Lichtbogenspannung und Feinsteuerung (oder der Dynamik) innerhalb des Einstellbereichs, der in der Konfiguration der Stromquelle eingestellt ist, geändert werden. Diese Änderungen können allerdings nicht gespeichert werden.

Der Einstellbereich ist von +/-1 % bis +/-20 % des im Programm gespeicherten Parameterwerts. Der Wert OFF verbietet Änderungen der Einstellung. Weitere Informationen über diesen Parameter der Konfiguration finden Sie in den Betriebsanweisungen der Stromquelle.

Vorgang der Verriegelung

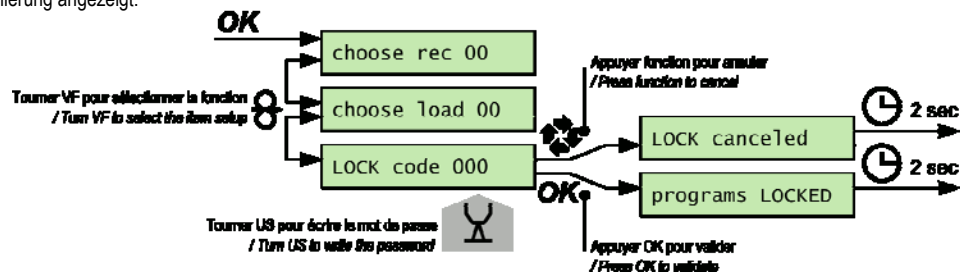
Um in das Programmennü zu gelangen, drücken Sie die Taste [6].

Zur Auswahl der Funktion der Verriegelung drehen Sie den Codierer [7].

Zur Anzeige des gewünschten Passworts drehen Sie den Codierer [8]. Der Wert des Passworts muss im Bereich von 1 bis 999 sein.

Zur Beendigung des Vorgangs drücken Sie die Taste [6]. Auf dem Display wird vor der automatischen Rückkehr in das Menü für 2 Sekunden eine Meldung über die Bestätigung angezeigt.

Zur Stornierung des Vorgangs können Sie jederzeit die Taste [3] drücken. Auf dem Display wird vor der automatischen Rückkehr in das Menü für 2 Sekunden eine Meldung über die Stornierung angezeigt.



Vorgang der Entriegelung

Um in das Programmennü zu gelangen, drücken Sie die Taste [6].

Zur Auswahl der Funktion der Entriegelung drehen Sie den Codierer [7].

Zur Anzeige des gewünschten Passworts drehen Sie den Codierer [8].

Registrazione del programma

Registrazione del programma permette aggiornamento della memoria di lavoro. Se il posto di fonte è programma, nella memoria di lavoro vengono registrate le impostazioni del programma di fonte.

Se il posto di fonte sono tutti (ALL) programmi, viene aggiornata tutta la memoria di lavoro. Le modifiche realizzate prima della impostazione saranno perdute.

Registrazione programma

Per entrare nel menu dei programmi premere [6].

Per selezionare la funzione di registrazione girare codificatore [7].

Per selezionare il posto di fonte: programma dal 1 al 99 o tutti programmi, girare con codificatore [8].

Per terminare operazione premere [6], per annullare operazione premere [3]. Prima del ritorno automatico nella struttura menu, sullo schermo compare per 2 secondi il messaggio di conferma o di annullamento.

Blocco

Se è definita la password, il sistema di saldatura (generatore, trainafile, comando a distanza) è bloccato.

Se l'impianto è bloccato:

- È vietato registrare o salvare i programmi;
- Valori della velocità filo, tensione arco e impostazione leggera (o dinamica) del programma attuale si possono modificare nel campo impostato nella configurazione del generatore, queste modifiche non è possibile di salvare.

Campo di regolamento è possibile impostare da +/-1 % a +/-20 % del valore di parametro iscritto nel programma. Valore OFF divieta la modifica di impostazione. Informazioni più dettagliati di questo parametro di configurazione vedere nel manuale.

Procedura di blocco

Per entrare nel menu dei programmi premere [6].

Per selezionare la funzione di blocco girare con codificatore [7].

Per visualizzare la password richiesta girare con codificatore [8]. Valore di password deve essere nel volume dal 1 al 999.

Per terminare operazione premere [6]. Prima del ritorno automatico nel menu sullo schermo compare per 2 secondi il messaggio di conferma.

Per annullare operazione premere [3]. Prima del ritorno automatico nel menu sullo schermo compare per 2 secondi il messaggio di annullamento.

Procedura di sbloccaggio

Per entrare nel menu dei programmi premere [6].

Per selezionare la funzione di sbloccaggio girare con codificatore [7].

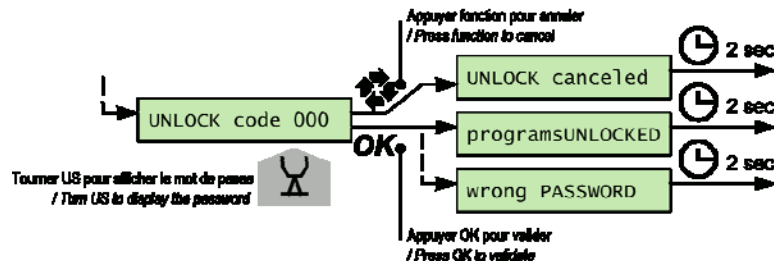
Per visualizzare la password girare con codificatore [8].

Zur Beendigung des Vorgangs drücken Sie die Taste [6]. In Abhängigkeit vom angezeigten Passwort wird auf dem Display entweder eine Bestätigung oder eine Ablehnung angezeigt. Nach 2 Sekunden kehrt das Display automatisch in das Einstellmenü zurück.

Zur Stornierung des Vorgangs können Sie jederzeit die Taste [3] drücken. Auf dem Display wird vor der automatischen Rückkehr in das Menü für 2 Sekunden eine Meldung über die Stornierung angezeigt.

Per terminare la operazione premere [6]. Secondo la password visualizzata, sul display compare conferma o respinta. Dopo 2 secondi il display ritorna in automatico nel menu di impostazione.

Per annullare la operazione premere [3]. Prima del ritorno nel menu sullo schermo compare per 2 secondi il messaggio di annullamento.



Konfiguration der Drahtvorschubeinheit

Einstellung des Kontrasts

Der Kontrast wird im Werk eingestellt. Sie können ihn allerdings auf der Frontseite der Drahtvorschubeinheit ändern.

Änderung des Kontrasts

Schalten Sie die Stromquelle aus.

Halten Sie die Taste [5] gedrückt und schalten Sie das Gerät ein. Nach Anzeige der Meldung Einstellung lassen Sie die Taste [5] los.

Configurazione di trainafilo

Impostazione del contrasto

Il contrasto è preimpostato dalla produzione. È possibile di cambiarlo sulla parte anteriore del trainafilo.

Modifica del contrasto

Spegnere il generatore.

Tenere premuto il tasto [5] e accendere l'alimentazione. Quando compare il messaggio di impostazione, rilasciare il tasto [5].

Contrast 100%

Drehen Sie den Codierer [8] zur Änderung des Kontrastwerts im Bereich von 50% bis 100%.

Drücken Sie die Taste [6] zum Speichern des neuen Kontrastwerts oder die Taste [3] zur Stornierung. Die Drahtvorschubeinheit kehrt automatisch in den normalen Betrieb zurück.

Per cambiare il valore di contrasto dal 50% al 100 % girare codificare [8].

Per salvare il valore nuovo di contrasto premere [6] oppure per annullamento premere [3]. Il trainafilo ritorna in automatico nel funzionamento normale.

Warnung oder Fehlermeldungen

Wenn ein Fehler während des Betriebs auftritt, wird eine Fehlermeldung angezeigt.

Wenn der Fehler zurückgesetzt wird, verschwindet die Fehlermeldung. Sie können das Gerät durch Drücken der Taste [6] auf der Drahtvorschubeinheit oder Stromquelle zurücksetzen.

Weitere Informationen finden Sie in den Betriebsanweisungen der Stromquelle.

Messaggi di avvertimento o di errore

Nel caso di un errore compare il messaggio che avvisa la natura di errore. Se l'errore viene eliminato, il messaggio scompare. Il reset può essere eseguito premendo il tasto [6] sul trainafilo o sul generatore.

Per più dettagli consultare il manuale d'uso del generatore.

Liste der Fehlermeldungen :

Elenco dei messaggi di errore :


Meldung /Messaggio	Signification
E01 Inverter default	Versorgungsfehler / Difetto di alimentazione
E02 POWER default	Versorgung wurde nicht erkannt / Alimentazione non identificata
E07 Main supply defa	Netzspannung außerhalb der Toleranz / Tensione fuori campo di uso
E24 Sensor °C default	Thermosonde funktioniert nicht / Sonda termica non funziona
E25 Thermal default	Überhitzung des Inverters / Surriscaldamento del inverter
E32 weld curren def	Unterbrechung des Lichtbogens während des Schweißens / Rottura del arco durante saldatura
E33 next prog defau	Fehler in der Kette eines inkompatiblen Programms / Difetto della rete del programma incompatibile
E33 Defau mem prog	Fehler beim Speichern des Programms EEPROM / Errore di salvaggio programma
E33 Defau Lim prog	Parameter des Programms hat den maximalen zulässigen Wert überschritten / Il parametro ha sorpassato il valore massimo concesso
E34 Config default	Ungeeignete Einstellung der Stromquelle / Impostazione del generatore errata
E50 Flow water defau	Zu schwacher Durchfluss / Portata troppo lenta
E62 overload motor	Zu großes Moment des Motors / Momento del motore troppo elevato
E65 motor default	Fehler bei der Messung der Drahtgeschwindigkeit oder ein Versorgungsfehler / Mancanza della misurazione di velocità o difetto di alimentazione
TIME OUT cycl e	Erfolgreiche Zündung des Brenners / Non è avvenuta l'accensione d'arco

Die Warnmeldungen informieren über eine abnormale Situation. Sie verschwinden automatisch.

I messaggi che avvertono le situazioni anomalie vengono scomparse in automatico.

Liste der Warnmeldungen :

Elenco dei messaggi di avvertimento :

	Not synergy	Für die aktuelle Auswahl auf der Fronseite gibt es keine Synergie. Per la selezione attuale sul pannello frontale non esiste la sinergia.
	Ini t Program	Eine Meldung über eine Initialisierung des Speichers für die Einstellung und das Programm. Messaggio di inizializzazione memoria di impostazione e programma.
	trigger on	Gedrückte Brenneraste während des Starts der Stromquelle./ Premuto scatto durante l'accensione del generatore.
	P500 connected P500 di sconnecte	Wird beim Start angezeigt oder wenn die Drahtvorschubeinheit an die Stromquelle angeschlossen wird, wenn die Stromquelle eingeschaltet ist. (WICHTIG) Viene visualizzato all'accensione oppure quando viene collegato trainafilo al generatore mentre questo é acceso. (IMPORTANTE)
	SETUP generator	Einstellung (SETUP) der Stromquelle ist gewählt. / Selezionata impostazione (SETUP) del generatore.
	RC-JOB Adjust	Informiert, dass die Änderungen am RC-Job vorgenommen werden müssen. / Informa, che le modifiche devono essere fatte sul lavoro comandato a distanza.
	Wi re Uni t Adjust	Informiert, dass die Änderungen an der Drahtvorschubeinheit vorgenommen werden müssen. / Informa, che le modifiche devono essere fatte sul trainafilo.

4. OPTIONEN

4. ACCESSORI



Support pivot, Ref. W000275903
Supporto girevole, Rif. W000275903



Durchflussregler für Gas, Ref. W000275905
 Option – Durchflussregler für Gas – für die Regelung und Überwachung des Gasdurchflusses.
Regolatore portata gas, Rif. W000275905
 Accessorio – regolatore portata gas – permette modificare e informare di portata gas.



Transportwagen der Drahtvorschubeinheit, Ref. W000275908
Carrello del trainafilo, Rif. W000275908



Einfacher Fernregler, Ref. W000275904
Commando a distanza semplice, Rif. W000275904



Fernregler RC-Job, Ref. W000273134
Commando a distanza di lavoro RC, Rif. W000273134

Push-Pull, Ref. W000275907

Option Push-Pull ermöglicht den Vorschub des Drahtes bei den Push-Pull Brennern aus dem Katalog von LINCOLN ELECTRIC.

Konfiguration

Vor der Montage der Option Push-Pull ist es nötig, die Karte für den eingesetzten Brenner zu konfigurieren. Weitere Informationen finden Sie in der Anleitung der Option.

Verwendung

Es ist nicht möglich, den Push-Pull Brenner gleichzeitig mit dem einfachen Fernregler zu verwenden. Sie können nur die Potentiometer des Brenners benutzen.
 Es wird empfohlen, bei der Verwendung einer umhüllten Elektrode den Push-Pull Brenner abzuschalten, um die Einstellungen an der Drahtvorschubeinheit oder über den einfachen Fernregler vornehmen zu können.

Brenner

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014
 DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016
 DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

Push-pull, Rif. W000275907

Accessorio push-pull permette azionare le torchie push-pull dal catalogo LINCOLN ELECTRIC.

Configurazione

Prima di montare accessorio push-pull bisogna configurare la carta per la torcia utilizzata. I dettagli troverete nel manuale di accessorio.

Utilizzo


Non é possibile uso contemporaneo della torcia push-pull e comando a distanza semplice. Possono essere utilizzati solo i potenziometri della torcia.
 All' utilizzo di elettrodo rivestito si consiglia di scollegare la torcia push-pull, per poter eseguire la impostazione sul trainafilo oppure tramite comando a distanza semplice.


Torchie


DIGITORCH P 341 4M (2 pot), rif. W000345014
 DIGITORCH P 341W 4M, rif. W000345016
 DIGITORCH P 441W 4M, rif. W000345018

5 - WARTUNG

Zweimal pro Jahr, je nachdem wie oft das Gerät eingesetzt wird, überprüfen Sie:
Allgemeine Sauberkeit des Gerätes
Strom- und Gasanschlüsse.


 **ACHTUNG**
Führen Sie niemals Reinigungsarbeiten oder Reparaturen innerhalb des Gerätes aus, ohne zu prüfen, ob das Gerät vom Netz getrennt ist. Entfernen Sie die Verkleidungen der Drahtvorschubeinheit und saugen Sie Staub und Partikel ab. Beim Reinigen von diesen Teilen verwenden Sie immer eine Kunststoffspitze, um einer Beschädigung der Isolierung von Wicklungen vorzubeugen.


 **ACHTUNG** **ZWEIMAL PRO JAHR**
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.


 **ACHTUNG**
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

5 - MANUTENZIONE

2 volte all'anno, in funzione dell'uso dell'apparecchio, verificare:
la pulizia dell'alimentatore
i collegamenti elettrici e gas.

 **ATTENZIONE**
Non eseguire le pulizie o riparazioni nel interno del impianto senza verifica che questo è scollegato dalla rete elettrica. Smontare i pannelli del trainafilo e aspirare tutte le particelle estranee presenti. Per la pulizia di questi parti inserire l'imbutto di plastica per non danneggiare isolamento di avvolgimento..

 **ATTENZIONE** **2 VOLTE ALL'ANNO**
Accuratamente aspirare i circuiti elettronici, in modo di non danneggiare i componenti. Se il trainafilo avvisa un guasto, prima del diagnosticare il problema eseguire i seguenti passi, controllare:
⇒ collegamenti sui circuiti di potenza, di comando e di alimentazione.
⇒ stato di isolamento dei cavi e dei fili

 **ATTENZIONE**
Ad ogni avviamento dell'impianto e prima di qualsiasi intervento tecnico del Servizio di Assistenza Tecnica, verificare che:
i morsetti di potenza siano ben serrati
la correttezza dell'accoppiamento
la portata del gas
lo stato della torcia
la natura ed il diametro del filo

5.1. DRAHTVORSCHUBROLLEN UND DRAHTFÜHRUNGEN

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

5.2. VERSCHLEIßTEILE DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT

Die Verschleißteile der Drahtvorschubeinheit, die zur Drahtführung und zum Drahtvorschub dienen, 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.

5.1. RULLI E GUIDAFILO

Nelle condizioni normali di funzionamento questo accessorio è caratterizzato di lunga durata, prima della sua sostituzione. Usura o intassamento è dovuto dagli stratti aderenti.

Per minimalizzare il rischio dei tali problemi è necessario controllare regolarmente la pulizia della piastra. Il gruppo della riduzione del motore non necessita la manutenzione.

5.2. PEZZI DI CONSUMO DELLA PIASTRA DI TRAINAFILO

I pezzi di consumo del trainafilo che devono guidare e avanzare il filo di saldatura, dovranno essere adatti al tipo e al diametro del filo utilizzato.

Usura di questi può influenzare il risultato di saldatura. In quel caso è necessario loro sostituzione.

	Drahteinlauf / Entrata di guidafilo	Rolle / Rullo	Mittlere Drahtführung / parte intermedia di guidafilo	Drahtauslauf / Uscita di guidafilo
ahl / Acciati	0,6 / 0,8	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0	W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2	W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2	W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6	W000277009		W000277336
Fülldraht / Filo animato	0,9 / 1,2	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6	W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6	W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623		

Gegebenenfalls ist Einsatz von ALU Stahlrollen mit Stahl- und Fülldraht möglich.

Possibile utilizzo dei rulli di acciaio ALU con filo animato di acciaio.

Montage der Rollen

Bei der Montage von Rollen auf die Platte ist ein Adapter nötig. Ref. W000277338.

Montaggio dei rulli

Per montaggio dei rulli é necessario un adattatore rif. W000277338.

5.3. ERSATZTEILE

(siehe bitte die ABBILDUNG 1 am Ende der Anleitung)

5.3. PEZZI DI RICAMBIO

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

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Bezeichnung	Denominazione
		Frontseite	Pannello anteriore
1	W000277979	Frontseite P400	Pannello anteriore P400
1	W000277980	Frontseite P500	Pannello anteriore P500
2	W000265987	Satz der rouge Tasten	Kit dei tasti rouge
	W000373633	Capot plastique	Plastic hood
		Innere Teile	Parti all'interno
	W000278017	Valve	Valve
	W000277985	Harness wiring + socket	Harness wiring + socket
	W000277986	RC wiring	RC wiring
10	W000241668	Stecker 500 A 1/4T	Spina 500 A 1/4T
11	W000148911	Steckdose 500 A 1/4T	Spina 500 A 1/4T
	W000277987	Euro-Anschluss	Raccordo Europeo
		Fahrgestell	Telaio
	W000278019	Harness fixing plate	Harness fixing plate
21	W000277976	Handgriff	Manopola
22	W000277977	Plastic parts	plastica parts
23	W000277983	Tür mit Ausrüstung	Porta equipaggiata
25	W000278021	Scharniere mit Schrauben	Cerniere con le viti
a	W000278730	Vorderes Rad	Ruota anteriore
b	W000277990	Hinteres Ras	Ruota posteriore
		Platine	Piatra di base
30	W000277988	Complete motor and encoder	Complete motor and encoder
31	W000277989	Roler's cover	Roler's cover
32	W000278018	Schrauben-Satz	Kit di viti
	W000277338	Radadapter	Adattatore ruottante
		Schlauchpaket	Cablaggio
	W000278022	Anschlüsse des Schlauchpakets	Raccordi per cablaggio
		Transportwagen – Option	Carrello – accessorio
	W000147072	Vorderes Rad	Ruota anteriore
	W000147075	Hinteres Ras	Ruota posteriore
		Option push pull	Accessorio push pull
	W000277991	Push-pull wiring	Push-pull wiring

1 - INFORMACIÓN GENERAL

1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN

Las alimentadoras de alambre DMU P400 et DMU P500 han sido diseñadas especialmente para aplicaciones de alto acabado, incluyendo el aluminio. Estas aplicaciones requieren disposiciones especiales para la gama Citopuls II, de uso sencillo para aplicaciones manuales. Estas alimentadoras de alambre también están provistas para la alimentación del alambre y la protección de la pistola. Su diseño optimizado hace que su uso sea sencillo aún en un ambiente complicado, ya sea para rodar o en relación a la agresividad externa (humedad, polvo, proyecciones, etc.).

Con una correcta instalación, las DMU P400 y DMU P500 permitirán obtener soldaduras de alta calidad con un apariencia visual buena. La alimentación del alambre sólo se puede usar en la gama Citopuls II.

El uso óptimo del sistema requiere un conocimiento pleno de este manual, es importante seguir las instrucciones descritas en este documento.

1.2. COMPONENTES DEL EQUIPO

El equipo para soldar se compone de:

- + Una alimetadora de alambre
- + Un adaptador de carrete ecológico
- + Un set de instrucciones de uso
- + Un set de seguridad

1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	DMU P400 - REF. W000275265	DMU P500 - REF. W000275915	
Rodillos de alimentación	4 rodillos / rolos	4 rodillos / rolos	Rolos de Alimentação
Velocidad de alimentación de alambre	0,5 a 25 m / mn	0,5 a 25 m / mn	Velocidade de alimentação do arame,
Regulación de la alimentación de alambre	Númérica / Numérica	Númérica / Numérica	Regulação da velocidade de alimentação do arame
Diámetro de alambre permitido	0.6 a 1,6 mm	0.6 a 1,6 mm	Diâmetro do arame utilizável
Diseñado para caber en una alcantarilla	Sí / Sim	Sí / Sim	Concebido para se adaptar a um orifício de entrada
Índice de protección	IP 23 S	IP 23 S	Índice de protecção
Clase de aislación	H	H	Classe de isolamento
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
Conexión de la torcha	"Tipo Europea" / "Tipo Europeu"	"Tipo Europea" / "Tipo Europeu"	Ligação da tocha
Ciclo de trabajo 60% a t=40°C	500 A	500 A	Ciclo de trabalho 60% a t=40°C

Esta alimentadora de alambre no está diseñada para aplicaciones automáticas y sólo puede usarse para aplicaciones manuales.

Grados de protección provistos por la cobertura.

Letra código Letra código	IP	Protección del equipo Protecção do equipamento
Primer número Primeiro número	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de un $\varnothing \geq 12,5$ mm Contra a penetração de corpos sólidos estranhos com $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segundo número Segundo número	1	Contra la penetración de gotas verticales de agua con efectos nocivos Contra a penetração de gotas verticais de água que têm efeitos nocivos
	3	Contra la penetración de la lluvia con efectos nocivos (inclinada a unos 60° en relación a lo vertical) Contra a penetração da chuva com efeitos nocivos (inclinada a 6° em relação à vertical)
	S	Indica que la verificación de la prueba de protección contra efectos nocivos por agua se realizó en todas las partes del equipo en reposo. Indica que o teste de protecção contra os efeitos nocivos devido à penetração da água foi efectuado em todas as partes do equipamento em reposo.

1.4. DIMENSIONES Y PESO

	Dimensiones (LxAxAlt) Dimensões (CxLxA)	Peso neto Peso líquido	Peso de embalaje Peso da embalagem	1.4. DIMENSÕES E PESO
Alimetador de alambre DVU P400	603 X 262 X 446	17.5 kgs (sin el carrito opcional) (sem o carro opcional)	20 kgs	Alimentador de arame DVU P400
Alimetador de alambre DVU P500	603 X 262 X 446	17.5Kg (sin el carrito opcional) (sem o carro opcional)	20 kgs	Alimentador de arame DVU P500

1 - INFORMAÇÃO GERAL

1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

Os alimentadores de arame DMU P400 and DMU P500 foram especialmente desenvolvidos para aplicações finais incluindo o alumínio. Estas aplicações exigem fornecimentos especiais para a gama Citopuls II (gama fácil para aplicações manuais). Estes alimentadores de arame são também fornecidos para alimentação de arame e protecção da bobine.

O seu formato optimizado torna mais fácil a sua utilização num ambiente difícil, tanto para o seu transporte como em relação à agressividade externa (humidade, pó, projecções, etc.)

Quando correctamente instalado o DMU P400 and DMU P500 permitem obter soldaduras de alta qualidade com uma aparência agradável. O alimentador de arame pode ser usado na gama Citopuls II.

O uso óptimo do sistema implica o conhecimento deste manual, é importante seguir todas as instruções aqui descritas.

1.2. COMPONENTES DO EQUIPAMENTO PARA SOLDAR

O equipamento para soldar é constituído por:

- + Um equipamento alimentador de arame.
- + Um adaptador de bobine ecológico.
- + Um conjunto de instruções de manutenção
- + Um conjunto de segurança

1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Este alimentador de arame não é para aplicação automática, e é somente aplicável para instalações manuais.

Graus de protecção provistos pela cobertura

2 - PUESTA EN MARCHA

2.1. PRECAUCIONES

- Para proteger el panel delantero de proyecciones, mantener la cubierta transparente cerrada.
- ⇒ Asegurarse de no pinchar los cables y caños de gas y agua.
 - ⇒ Asegurarse que las conexiones eléctricas estén correctamente instaladas.
 - ⇒ No dejar en contacto con los cables ningún líquido ni material caliente.
 - ⇒ La estabilidad del sistema se mantendrá hasta un ángulo de inclinación de 10°.
 - ⇒ Cuando se eslinguen las alimentadoras de alambre, no usar carrete ecológico.
 - ⇒ La conexión de la unidad alimentadora de alambre se debe realizar con el generador apagado.
 - ⇒ Puede haber inestabilidad en la pantalla del equipo con un arnés de 50 m mientras se suelda sin consecuencias en los valores en pantalla.

2.2. DESEMBALAJE DEL EQUIPO

Retirar los distintos componentes de su embalaje.

2.3. MONTAJE DE LOS OPCIONALES

Los siguientes opcionales deben armarse antes de conectar el alimentador de alambre:

- Carrito opcional
- Medidor de Flujo opcional
- Pie pivote opcional

2.4. CONEXIÓN DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE

(ver inicio rápido)

Conectar el arnés al alimentador de alambre de acuerdo a las ubicaciones del conector. Asegurarse que el soporte cierre apropiadamente en la parte trasera del alimentador de alambre.

Conectar el otro extremo del arnés al generador. Asegurarse que soporte quede apropiadamente sujeto al carro del generador.

Conectar la torcha para soldar MIG al alimentador de alambre.

Verificar la circulación del líquido refrigerante.

Ajustar el flujo de gas y lograr un circuito de gas purgado.

2.5. ESLINGADO DEL ALIMENTADOR

Para eslingar el alimentador de alambre, se debe usar el gancho de metal en la base del mango.

2 - ARRANQUE INICIAL

2.1. PRECAUÇÕES

- Para proteger o painel frontal, deve manter a tampa fechada
- ⇒ Tenha cuidado para não pressionar os cabos, as tubagens de gás e água.
 - ⇒ Assegure-se que as ligações eléctricas estão correctamente montadas.
 - ⇒ Não deixar líquidos ou materiais quentes em contacto com os cabos.
 - ⇒ A estabilidade do sistema mantém-se em ângulos até 10°.
 - ⇒ Quando se utiliza uma bobina de lançamento, não deve ser utilizada a bobina ecológica.
 - ⇒ A ligação da bobine faz com que o gerador se desligue.
- ⇒ a utilização dum arnés de 50 m pode ser acompanhada duma instabilidade do visor durante a soldadura sem consequência nos valores visualizados ou na instalação.

2.2. RETIRAR O EQUIPAMENTO DA EMBALAGEM

Retirar os vários itens das respectivas embalagens.

2.3. MONTAGEM DOS EQUIPAMENTOS OPCIONAIS

Os seguintes equipamentos opcionais devem ser montados antes de ligar o alimentador de arame:

- Carro opcional
- Medidor opcional de fluxo
- Pé pivot (opcional)

2.4. LIGAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME

(ver arranque rápido)

Ligar o arnés do alimentador de arame de acordo com as localizações do conector. Assegure que o suporte se fecha correctamente na parte de trás do alimentador de arame.

Ligar o outro extremo do arnés ao gerador. Assegure-se que o suporte no carro do gerador está fixado correctamente.

Ligue a tocha de soldar MIG ao alimentador de arame.

Verifique a circulação do líquido refrigerante.

Ajustar o fluxo de gás e alcance um circuito de gás purgado.

2.5. LINGAGEM DO ALIMENTADOR DE ARAME

Para a lingagem do alimentador de arame, deve usar-se um gancho de metal na base da pega.



3 - INSTRUCCIONES DE USO

3.1. COLOCACIÓN DEL ALAMBRE

Para instalar la hebra:

Apagar el generador.

Abrir la puerta de la unidad alimentadora de alambre y asegurarse que no se caerá.

Aflojar la tuerca del eje del alimentador de alambre [1].

Introducir la bobina de alambre en el eje. Asegurarse que el terminal del eje [2] está bien ubicado en la bobina.

Atornillar la tuerca [1] nuevamente al eje, girándola en la dirección indicada por la flecha.

Bajar las palancas [4] para liberar los contra rodillos [5] :

Tomar el extremo del alambre de la bobina y cortar la parte deforme.

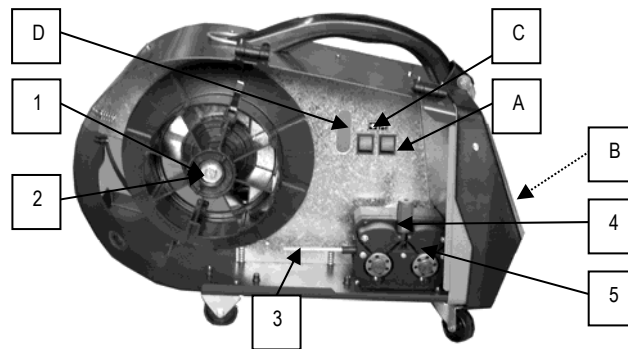
Estirar los primeros 15 centímetros del alambre.

Introducir el alambre por las placas guía de alambre. [3]

Bajar los contra rodillos [5] y levantar las palancas para inmovilizar los contra rodillos [4].

Ajustar la presión de los contra rodillos sobre el alambre.

3.2. PRÉPARACION ANTES DE SOLDAR



Botón de avance del alambre	A	Botão de avanço do arame
Botón de regulación de la velocidad del alambre	B	Regulação da velocidade do arame
Botón para purgar el gas	C	Botão de purga do gás
Opción medidor de flujo	D	Opção de medidor de fluxo

Alimentación del alambre

El botón de avance del alambre alimenta la torcha. El alambre avanza por 1s a la velocidad mínima y la velocidad se incrementa gradualmente hasta llegar a la velocidad de alimentación establecida, pero se limita a 12 m/min. La configuración puede corregirse en cualquier momento. El generador muestra la velocidad. Un mensaje en el alimentador de alambre recuerda el comando.

Devi dage = 00.0

Para mover el alambre en la torcha

Mantener presionado el botón de alimentación del alambre (A). La velocidad del alambre puede ajustarse con el botón (B) en el panel frontal.

Purgado de gas

El botón para purgar gas permite que el gas fluya durante 7 s. El generador muestra el tiempo restante. Un mensaje en el alimentador de alambre recuerda el comando.

Purge gaz = 00s

Para llenar la línea de gas o ajustar el flujo

Presionar el botón de purgado (C).

3 - INSTRUÇÕES DE USO

3.1. POSICIONAR O ARAME

Para instalar o fio:

Desligue o gerador.

Abra a porta da unidade de alimentação de arame e assegure-se que não cai.

Soltar a porca do eixo do alimentador de arame. [1].

Introduzir a bobine de arame no eixo. Assegurar que o perno do eixo [2] está correctamente colocado na bobine.

Aparafusar a porca [1] novamente no eixo, rodando-a no sentido mostrado pela seta.

Baixar as alavancas [4] de modo a libertar as roldanas de tensão.

Segure no extremo da bobine de arame e corte a parte que está torcida.

Esticar os primeiro 15 centímetro do arame.

Introduzir o arame através da placa guia de arame. [3]

Baixar as roldanas de tensão [5] e eleve as alavancas de modo a imobilizar as roldanas de tensão [4]

Ajustar a pressão das roldanas de tensão sobre o arame.

3.2. PREPARAÇÃO DA SOLDADURA

Alimentação de arame

O botão de avanço permite que o arame avance na tocha. O avanço do arame acima de 1s à velocidade mínima e a velocidade aumenta gradualmente até alcançar a velocidade do arame definida, mas é limitada a 12 m/min. As definições podem ser corrigidas em qualquer momento. O gerador mostra a velocidade. No alimentador de arame, uma mensagem lembra o comando.

Para fazer avançar o arame dentro da tocha

Manter pressionado o botão de alimentação do arame (A). A velocidade do arame pode ser ajustada com o botão (B) no painel frontal.

Purga do gás

O botão de purga do gás permite que o gás flua durante 7 seg. O gerador mostra o tempo restante. No alimentador de arame, uma mensagem lembra o comando.

Para encher as tubagens de gás ou ajustar o fluxo de gás

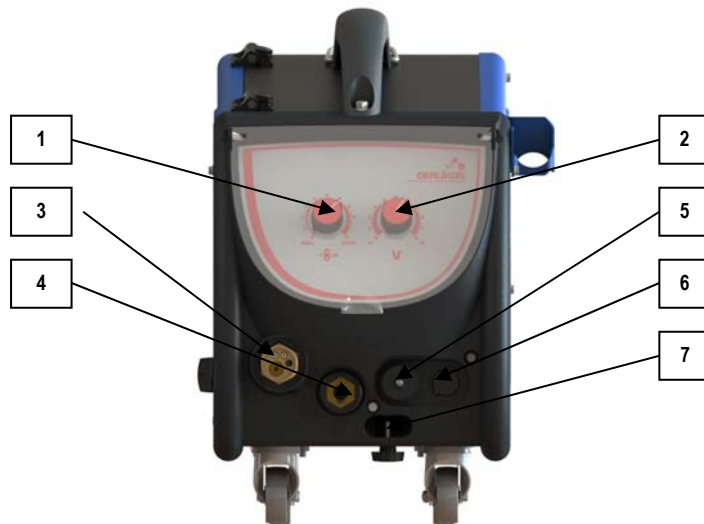
Pressionar o botão de purgar (C).

3.3. USON DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE DMU P400

Descripción:

3.3. UTILIZAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME DMU P400

Descrição :



Configuración de la velocidad del alambre	1	Regulação da velocidade do arame
Configuración del largo de arco	2	Regulação do comprimento do arco
Conexión Euro	3	Ligação-Euro
Conexión MMA	4	Ligação-MMA
Enchufe para el control remoto	5	Ficha remota
Enchufe para la opción push-pull	6	Opção de ficha push-pull
Conexiones de agua para la torcha	7	Ligações tocha água

Configuración de los parámetros para soldar

Configuración de la velocidad del alambre

El potenciómetro de la velocidad del alambre regula la velocidad del alambre o el espesor del material dependiendo de la pantalla preseleccionada:

En modo manual

El rango de ajuste está entre 1m/min y 25m/min.

En modo sinérgico

El rango de ajuste está entre la velocidad mínima y máxima de la sinergia seleccionada.

Configuración del largo de arco

El potenciómetro del largo de arco regula el voltaje del arco:

En modo manual

El rango de ajuste está entre +10,0v y +50,0v.

En modo sinérgico

El potenciómetro ajusta ± 50 incrementos dentro del valor de la sinergia..

Regulação dos parâmetros da soldadura

Regulação da velocidade do arame

O potenciómetro da velocidade do arame ajusta a velocidade do arame ou espessura dependendo do visor pré-selecionado:

No modo manual

O índice do ajustamento é entre 1m/min e 25m/min

Em modo sinérgico

O índice do ajustamento é entre a velocidade mín' e máx' da sinergia seleccionada.

Regulação do comprimento do arco

O potenciómetro do comprimento do arco ajusta a voltagem do arco.

No modo manual

O índice do ajustamento é entre +10v e +50,0v.

Em modo sinérgico

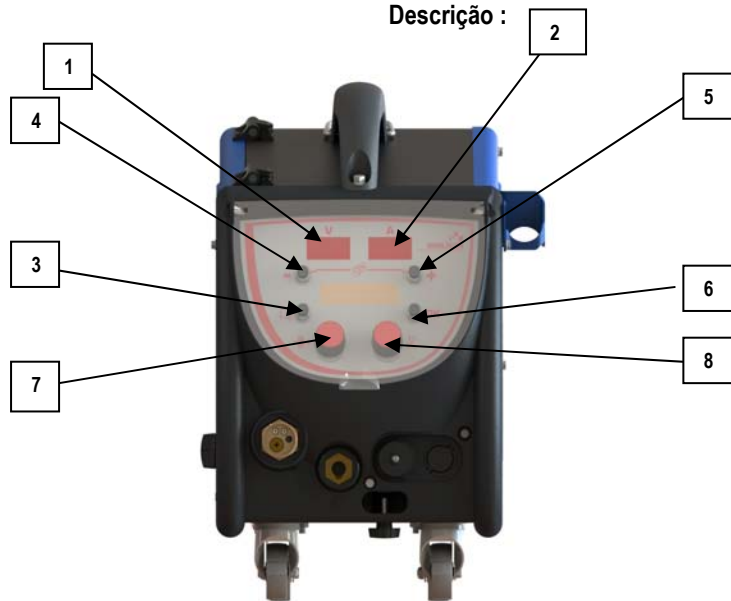
O potenciómetro ajusta um aumento de ± 50 no valor sinérgico.

3.4. USO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE DMU P500

Descripción:

3.4. UTILIZAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DO ARAME DMU P500

Descrição :



Pantallas de 7 segmentos	1	Visor es de 7 Segmentos
Mensajes en pantallas LCD	2	LCD mostra as mensagens
Botón para cambiar la función en pantalla	3	Botão para alterar a função no visor
Botón para seleccionar el programa anterior	4	Botão para seleccionar o programa anterior
Botón para seleccionar el programa siguiente	5	Botão para seleccionar o programa seguinte
Botón para acceder al programa de gestión	6	Botão de acesso à gestão do programa
Botón de ajuste de la velocidad del alambre o para moverse en los ítems del menú	7	Botão de ajustamento da velocidade do arame ou para correr os itens do menu
Botón de ajuste del voltaje de arco	8	Botão para ajustar a voltagem do arco

Puesta en marcha

Al encender, la versión del software del alimentador de alambre y la energía del equipo se visualiza en el LCD :

Pul se 320 0.0

Pantallas de 7 segmentos

Las pantallas de 7 segmentos muestran los criterios seleccionados:

Sin soldar

Instrucciones de la corriente para soldar y el voltaje del arco.

Soldando

Medidas de la corriente para soldar y el voltaje del arco. Al finalizar el período de soldado, los valores se visualizan mientras el generador esté encendido.

Elección del idioma

El idioma en que se visualizan los mensajes se define en la configuración del generador. Dirigirse a las instrucciones del generador.

(lista de idiomas existentes: FRA., ING., ALE., ITA., ESP., POL., HOL., SUE.)

Mensajes de ayuda

Un mensaje de ayuda puede verse en la pantalla para la mayoría de los parámetros.

Para activar los mensajes de ayuda:

Mantener presionado el botón [3] durante 1 segundo para obtener el mensaje de ayuda.

Modo de uso

El alimentador de alambre puede funcionar en modo SIMPLE o PROGRAMADO. La elección de este modo puede activarse en el menú de la **CONFIGURACION DEL ALIMENTADOR DEL ALAMBRE** (cf. page 42)

Modo simple

La luz del JOB de la fuente está apagado (OFF), sólo muestra las configuraciones básicas (velocidad del alambre, largo de arco) éstas se realizan en el alimentador de alambre. La elección del proceso, la configuración del ciclo y del modo sinérgico se realizan en el generador.

Arranque

Ao ligar, é visualizado no LCD a versão do software do alimentador de arame e a corrente da instalação:

Visor de 7 segmentos

Os visores de 7 segmentos servem para mostrar:

Sem soldar

Instruções de corrente para soldar e voltagem do arco.

Soldadura

Mede a corrente para soldar e voltagem do arco. No final do período da soldadura, os valores são mostrados ao mesmo tempo que no gerador.

Escolha do idioma

O idioma no qual são visualizadas as mensagens é definido na configuração do gerador. Consultar as instruções do gerador.

(lista dos idiomas existentes : FR, ING, AL, IT, ES, POL, HOL, SUE)

Mensagens de Ajuda

Pode ser visualizada uma mensagem de ajuda no visor para a maioria dos parâmetros.

Para activar a mensagem de ajuda :

Mantem pressionado o botão [3] durante um segundo para obter a mensagem de ajuda.

Modo de utilização

O alimentador de arame pode trabalhar em modo SIMPLES ou em modo programa. A escolha deste modo pode ser activada no menu de **CONFIGURAÇÃO DO ALIMENTADOR DE ARAME** (cf. page 42).

Modo simples

O led JOB da fonte está OFF (apagado), mostrando somente os parâmetros base (Velocidade do arame, comprimento do arco), estão definidos no alimentador de arame. O processo de escolha, o ciclo de regulação e o modo sinérgico estão definidos no gerador.

Modo programado

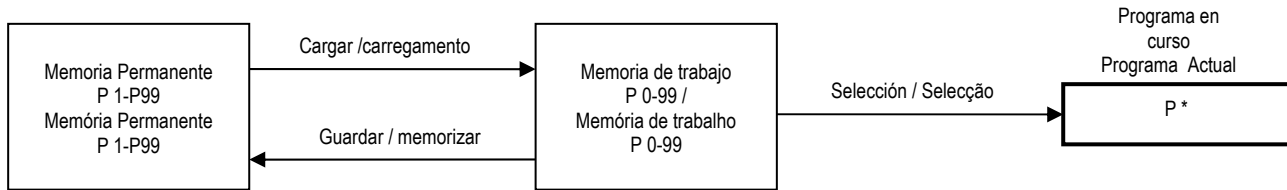
La luz del PROGRAMA de la fuente está encendido (ON). Todas las configuraciones en el panel delantero del generador están desactivadas. La fuente de energía tiene 99 programas para soldar numerados de 1 a 99 y los parámetros son todos accesibles desde el alimentador de alambre. El programa 0 puede usarse para crear los otros 99 programas. Este trabaja en modo SIMPLE ; las configuraciones básicas se realizan en el alimentador de alambre, mientras que la elección del método de proceso, la configuración del ciclo y el modo sinérgico se realizan en el generador. Para guardar el programa 0 debe copiarse en otro número del 1 a 99.

Modo Programa

O led do programa está ON (aceso). Todos os parâmetros no painel frontal do gerador estão desactivados. A fonte de alimentação tem 99 programas de soldadura numerados de 1 a 99 e os parâmetros estão todos acessíveis a partir do alimentador de arame. O programa 0 pode ser usado para criar os outros 99 programas. Este funciona no modo SIMPES ; os parâmetros base estão definidos no alimentador de arame, enquanto que a escolha do método do processo, o ciclo de regulação e o modo sinérgico estão definidos no gerador. Para memorizar o programa 0 deve copiá-lo para outro número 1 a 99.

IMPORTANTE Desconectado, los programas son guardados en una memoria no volátil. Al encender, los programas se cargan automáticamente en la memoria de trabajo. Los cambios hechos a los programas no se llevan a la memoria permanente de manera automática. Las operaciones guardadas sólo se escriben y leen desde y hacia la memoria permanente

IMPORTANTE Quando se desliga, os trabalhos são memorizados na memória não volátil. Quando se liga, os programas são carregados automaticamente na memória de trabalho. As alterações feitas aos programas não são automaticamente efectuadas na memória permanente. A memorização escreve e lê na e a partir da memória permanente.



La luz del programa parpadea para indicar que al menos uno de los parámetros del programa en curso ha sido modificado desde la memoria permanente. Los cambios se almacenan en la memoria de trabajo. Es posible proteger el contenido de los programas con una contraseña.

O LED do programa começa a piscar para indicar que pelo menos um dos parâmetros do programa actual foi modificado a partir da memória permanente. As alterações são memorizadas na memória de trabalho. É possível proteger o conteúdo dos programas com uma palavra-passe.

Para modificar el modo de uso:

Para más detalles, dirigirse a las instrucciones del generador.

Para modificar o modo de utilização :

Para mais detalhes, consultar as instruções do gerador.

Configuración

La pantalla LCD muestra:

Sin soldar

La configuración de la soldadura se realiza de acuerdo al proceso seleccionado y al modo de uso.

Soldando

Las medidas IS y US o las configuraciones, si alguna modificación está en curso.

Para modificar los parámetros en modo MIG :

Presionar [3] para ver los parámetros requeridos.

Regulações

O ecrã LCD mostra :

Sem soldadura

A soldadura é definida de acordo com o processo seleccionado e o modo de utilização.

Durante a soldadura

As medidas IS e US ou as configurações se algumas modificações estiverem em progresso

Para modificar os parámetros no modo MIG.

Pressionar [3] para mostrar os parâmetros pretendidos.

Uso de los botones:

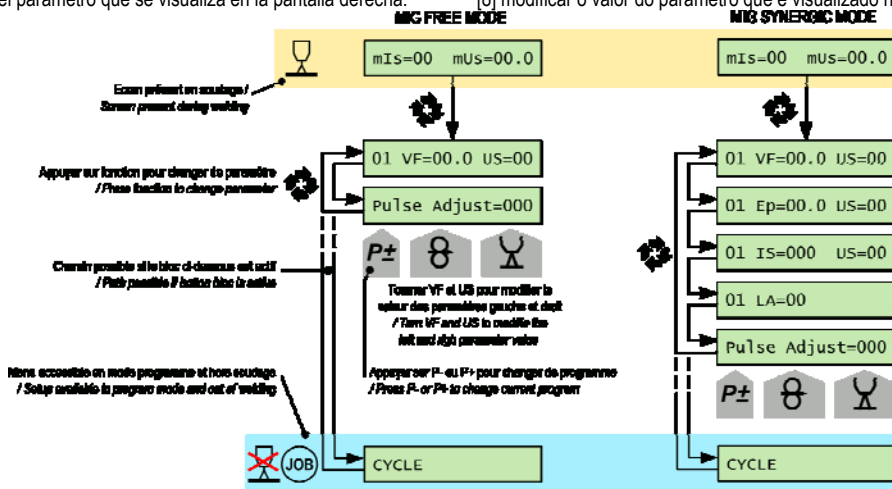
[7] para modificar el valor del parámetro que se visualiza en la pantalla izquierda.

[8] para modificar el valor del parámetro que se visualiza en la pantalla derecha.

Utilizar os botões :

[7] modificar o valor do parâmetro que é visualizado no ecrã esquerdo.

[8] modificar o valor do parâmetro que é visualizado no ecrã direito.



Orden de selección y ajuste de los parámetros:

Ordem de selecção e ajustamento dos parâmetros:

	⊗	⌋
mI s=00 mUS=00.0	Medida IS (A)* / Medição IS (A)*	Medida US (V)* / Medição US (V)*
01 vF00.0 Ut00.0	Velocidad del alambre (m/min) / Velocidade arame (m/min)	Voltaje (V) teórico U / Voltagem (V) U Teórica
01 Ep00.0 Ut00.0	Espesor (sin.) / Espessura (syn)	Voltaje (V) / Voltagem (V)
01 I t00.0 Ut00.0	Intensidad (sin.) / Intensidade (syn)	Voltaje (V) / Voltagem (V)
01 Long Arc=+00	Largo de arco / Comprimento do arco	
01 Dyn Arc=0 01 Reg Pul se=0	Ajuste dinámico del arco o pulso / Ajuste dinâmico do arco ou do impulso	
p01 Cycl e	Parámetro de ciclo / Parâmetro do ciclo	Valor del parámetro / Valor do parâmetro

* Valor calculado no modificable

* Valor calculado não modificado

En el modo libre solo son accesibles los parámetros de velocidad del alambre/voltaje y de regulación de pulsado o del dinamismo del arco (líneas 1 a 5).
En el modo sinérgico, todos los parámetros son accesibles.
Los parámetros de CICLO solo son accesibles en el modo PROGRAMA.
Los parámetros de CICLO no son accesibles durante el proceso de soldadura.

Cambio de parámetros en modoMMA :

Presionar el botón [FCT] lo necesario para mostrar le mensaje «Parámetro de Ciclo».

Utilización de los botones :

[7] para modificar el valor del parámetro que se ve en la pantalla izquierda.
[8] para modificar el valor del parámetro que se ve en la pantalla derecha.

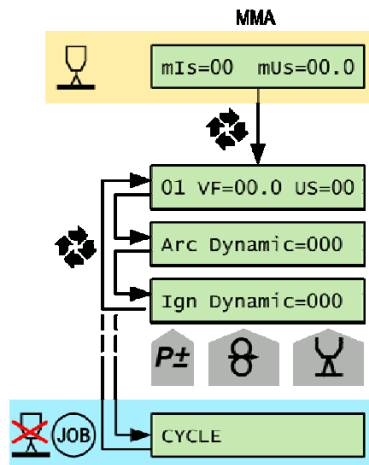
No modo LIVRE somente estão acessíveis os parâmetros da velocidade do arame/ voltagem e regulação do impulso ou do dinamismo do arco (linhas 1 a 5).
No modo Sinérgico, todos os parâmetros estão acessíveis.
Os parâmetros do CICLO estão acessíveis somente no modo PROGRAMA.
Os parâmetros CICLO não estão acessíveis durante a soldadura.

Modificar os parâmetros em modo MMA:

Pressionar o botão [FCT] conforme necessário para mostrar a mensagem "Parâmetro de Ciclo".

Utilização dos botões:

[7] para alterar o parâmetro visualizado no visor esquerdo.
[8] para alterar o parâmetro visualizado no visor esquerdo.



Orden de selección y ajuste de los parámetros:

Ordem de selecção e ajustamento dos parâmetros:

	⊗	⌋
01 I=000A Us00.0	Configuración IS (A) / Regulação IS (A)	Voltaje sin carga (V)* / Sem voltagem de carga(V)*
01 Dyn Arc=00		Dinamismo del arco (soldando) / Dinamismo arco (soldadura)
01 Dyn Amor=00		Voltaje (V) / Voltagem (V)
p01 Cycl e	Parámetro de ciclo / Parâmetro do ciclo	Valor del parámetro / Valor do parâmetro

* Valor calculado no modificable

* Valor calculado não modificável

Los parámetros de CICLO son accesibles sólo en modo PROGRAMADO.
Los parámetros de CICLO no son accesibles mientras se suelda.

Os parâmetros do (CICLO) estão acessíveis somente no modo (PROGRAMA).
Os parâmetros do (CICLO) não estão acessíveis durante a soldadura.

Configuración de ciclo

En modo PROGRAMADO, una pantalla adicional permite el acceso a la configuración del ciclo.
 En el programa 0, la configuración del ciclo no es accesible.
 Dirigirse a las instrucciones del generador para más detalles acerca de la función de los parámetros.

Para modificar los parámetros de ciclo:
 Presionar [3] para visualizar el mensaje « PARÁMETRO DE CICLO ».

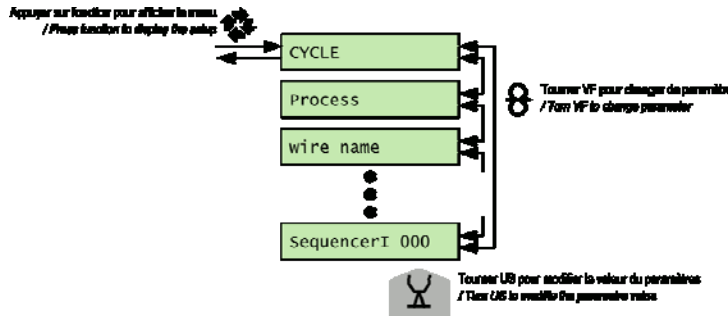
Uso de los botones:
 [7] para cambiar el parámetro
 [8] para cambiar el valor del parámetro

Configuração do ciclo

No modo (PROGRAMA), um visor adicional permite aceder ao (ciclo configuração).
 No programa 0, o (ciclo configuração) não está acessível.
 Consultar as instruções do gerador para mais detalhes sobre a função dos parâmetros.

Para modificar os parâmetros do ciclo:
 Pressionar [3] até que mostre a mensagem (PARÂMETRO DO CICLO)

Usar os botões :
 [7] para modificar o parâmetro
 [8] para alterar o valor do parâmetro



Orden de selección y ajuste de los parámetros:

Ordem de selecção e ajustamento dos parâmetros:

	Pantalla LCD / Visor LCD	Significado / Significado	
MIG	1	Process	Selección del proceso MIG/MMA / Selecção do processo MIG/MMA
	2	wi re name	Selección del tipo de alambre / Selecção tipo de arame
	3	di ameter x. x	Selección del diámetro del alambre / Selecção diâmetro do arame
	4	Gas name	Selección de gas / Selecção do gás
	5	Cycl e 2 ti me	Selección de ciclo / Selecção do ciclo
	6	Mode Synergy	Selección de modo sin/man / Selecção modo sin/man
	6	Spot T	Tiempo de punto / Tempo do ponto
	7	pre-gas T	Tiempo de pre-gas / Tempo de pré-gás
	9	HotStart T	Tiempo de comienzo en caliente / Tempo de início a quente
	10	HotStart I	Corriente de comienzo en caliente / Corrente de início a quente
	11	HotStart U	Voltaje de comienzo en caliente / Voltagem de início a quente
	12	SI opeDownT	Tiempo de descenso / Tempo de descida
	14	SI opeDownI	Corriente de descenso (velocidad del alambre) / Corrente de descida (velocidade do arame)
	15	SI opeDownU	Voltaje de descenso / Voltagem de descida
	16	Free Wi re	Tiempo de anti-golpe / Tempo anti-aderência
	17	Poi nt wi re	Activación del pre-spray / Activação de Pré-spray
	18	Post gas T	Tiempo de pos-gas / Tempo de pós-gás
	19	SequencerT	Secuenciador de tiempo / Tempo de Sequenciador
	20	SequencerI	Secuenciador de intensidad / Intensidade de Sequenciador
	21	I Sequence	Secuenciador de velocidad del alambre / Velocidade arame secuenciador
	MMA	1	Process
2		MMAHstartT	Tiempo de comienzo en caliente MMA / Tempo de início a quente MMA
3		MMAHstartI	Corriente de comienzo en caliente en MMA / Corrente de início a quente MMA

Después de 2 segundos en la misma configuración, un mensaje más largo detallando el parámetro se desliza en la pantalla.

Após 2 segundos no mesmo parâmetro, passa no ecrã uma mensagem mais longa detalhando o parâmetro.

Selección de programas

La búsqueda o « llamada » de programas puede seleccionar el programa en curso en la memoria de trabajo.

Para seleccionar un programa

Presionar [4] y [5] respectivamente para llamar al programa antes o después. El número del programa se visualiza en la pantalla.

Guardado de programas

El programa de respaldo permite actualizar la Memoria No Volátil.

Si se selecciona un programa, sólo las configuraciones actuales se almacenan en el programa seleccionado.

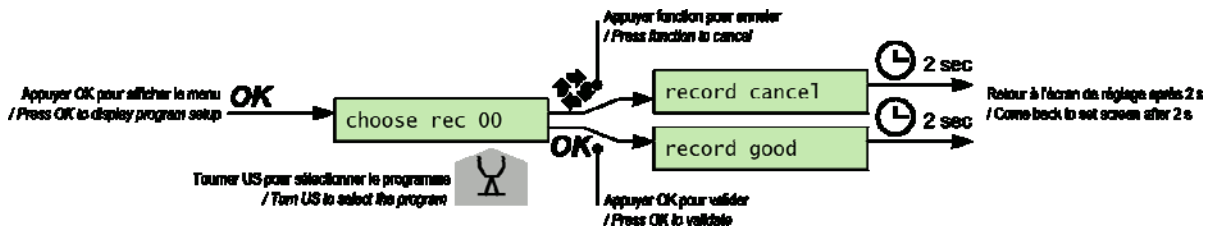
Si se seleccionan todos los programas (ALL), toda la Memoria No Volátil se actualiza.

Para guardar un programa

Presionar [6] para acceder al menú de los programas. La función de respaldo está disponible en primer lugar.

Girar el codificador [8] para seleccionar el destino: Programa 1 al 99 o todos los programas.

Presionar [6] para completar la operación o presionar [3] para cancelarla. La pantalla deja ver la confirmación o la cancelación durante 2 segundos antes de volver en forma automática al menú de inicio.



Carga de programas

Cargar programas permite recargar la memoria de trabajo.

Si se selecciona 1 programa, sólo se cargan las configuraciones de ese programa.

Si se seleccionan todos los programas (ALL), se actualiza toda la memoria de trabajo.

Las modificaciones realizadas antes de cargar se perderán.

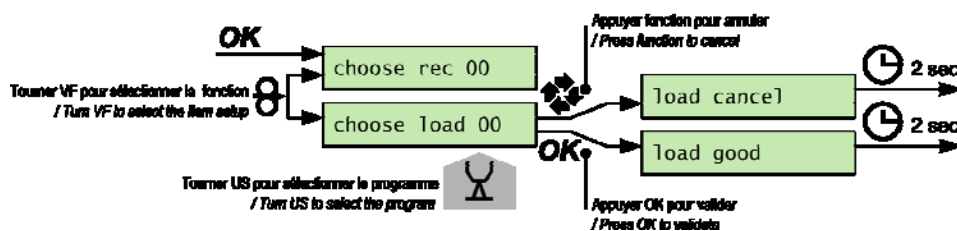
Para cargar un programa

Presionar [6] para acceder al menú de los programas.

Girar el codificador [7] para seleccionar la función de carga.

Girar el codificador [8] para seleccionar la fuente: Programa 1 al 99 o todos los programas.

Presionar [6] para completar la operación o presionar [3] para cancelarla. La pantalla deja ver la confirmación o la cancelación durante 2 segundos antes de volver en forma automática al menú de inicio.



Bloqueo

El sistema para soldar (generador, alimentador de alambre y posiblemente el control remoto RC-job) se bloquea cuando se define una contraseña.

Quando el equipo está bloqueado:

- Cargar y guardar no está permitido;
- Los valores de velocidad de alambre, el voltaje de arco y el ajuste fino (o dinamismo) del programa en curso puede ajustarse dentro del alcance establecido en la configuración del generador. Pero la correcciones no se pueden guardar.

El alcance del ajuste puede establecerse desde +/-1 % a +/-20 % del valor del parámetro registrado en el programa. El valor OFF impide la modificación de la configuración. Para más detalles de este parámetro de configuración dirigirse a las instrucciones del generador.

Seleção do Programa

A chamada do programa pode seleccionar na memória de trabalho o programa actual.

Para seleccionar um programa

Pressionar [4] e [5] respectivamente para invocar o programa antes ou depois. O número do programa é visualizada no ecrã.

Memorizar programa

A cópia do programa permite actualizar a Memória Não Volátil.

Se um programa for seleccionado, somente as regulações actuais são memorizadas no programa seleccionado.

Se todos os programas (ALL) (TODOS) forem seleccionados, a totalidade da Memória Não Volátil é actualizada.

Memorizar um programa

Pressionar [6] para aceder aos programas do menu. A função cópia é a primeira que está disponível.

Rodar o codificador [8] para seleccionar o destino: Programa 1 a 99 ou todos os programas.

Pressionar [6] para completar a operação ou pressionar [3] para anular a operação. O ecrã mostra uma confirmação ou anulação durante 2 segundos antes de voltar automaticamente para o menu de configuração.

Carregar um programa

O carregamento dum programa permite-lhe recarregar a memória de trabalho.

Se um programa for seleccionado, somente somente são carregadas as definições deste programa.

Se todos os trabalhos (ALL) (TODOS) forem seleccionados, a totalidade da memória de trabalho é actualizada.

As alterações feitas antes do carregamento serão perdidas.

Para cerregar um programa

Pressionar [6] para aceder aos programas do menu.

Rodar o codificador [7] para seleccionar a função de carregamento.

Rodar o codificador [8] para seleccionar a fonte: 1 a 99 ou todos os programas.

Pressionar [6] para completar a operação ou pressionar [3] para anular a operação. O ecrã mostra uma confirmação ou anulação durante 2 segundos antes de voltar automaticamente para o menu de configuração.

Bloqueamento

O sistema de soldadura (gerador, alimentador de arame e possivelmente o controlo remoto RC-job) está bloqueado quando a palavra-passe é definida.

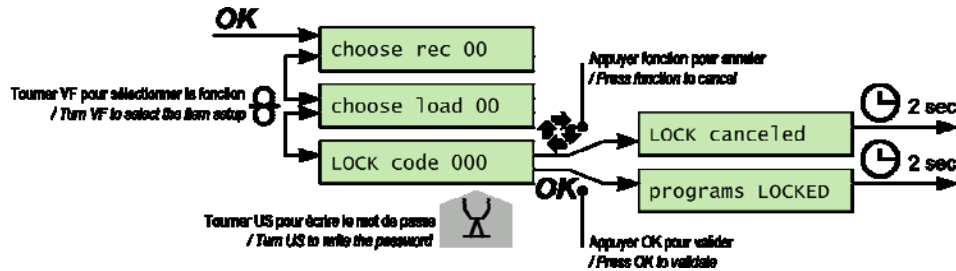
Quando a instalação está bloqueada.

- Carregamento e memorização são proibidos.
- Os valores de velocidade do fio, voltagem do arco e sintonização fina (ou dinamismo) do programa actual podem ser ajustados dentro do limite definido na configuração do gerador. Mas as correções não podem ser memorizadas.

O limite de regulação pode ser definido de +/-1 % a +/-20 % do valor do parâmetro registrado no programa. O valor OFF proíbe a modificação da configuração. Para mais detalhes sobre este parâmetro de configuração, consultar as instruções do gerador.

Procedimiento de bloqueo

Presionar [6] para acceder a los programas del menú.
 Girar el codificador [7] para seleccionar la función de bloqueo.
 Girar el codificador [8] para ver la contraseña deseada. El valor de la contraseña debe estar entre 1 y 999.
 Presionar [6] para completar la operación. La pantalla deja ver un mensaje de confirmación durante 2 segundos antes de volver en forma automática al menú de inicio.
 En cualquier momento, presionar [3] para cancelar la operación. La pantalla deja ver un mensaje de cancelación durante 2 segundos antes de volver en forma automática al menú de inicio.

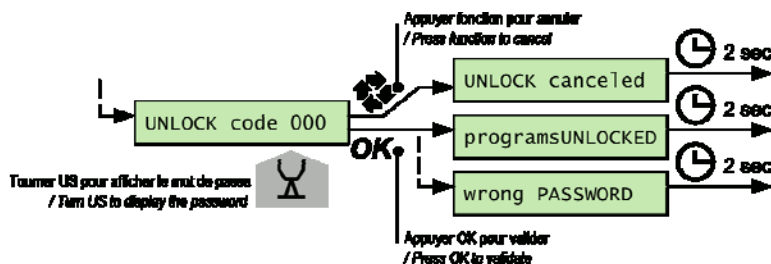


Procedimiento de bloqueamento

Presionar [6] para acceder a los programas del menú.
 Rodar o codificador [7] para seleccionar a função bloqueamento.
 Rodar o codificador [8] para visualizar a palavra-passe pretendida. O valor da palavra-passe deve ser entre 1 e 999.
 Presionar [6] para completar a operação. O ecrã mostra uma mensagem de confirmação durante 2 segundos antes de esta reiniciar automaticamente o menu de configuração.
 Em qualquer momento, presionar [3] para anular a operação. O ecrã mostra uma mensagem de anulação durante 2 segundos antes de esta reiniciar automaticamente o menu de configuração.

Procedimiento de desbloqueo

Presionar [6] para acceder a los programas del menú.
 Girar el codificador [7] para seleccionar la función de desbloqueo.
 Girar el codificador [8] para ver la contraseña.
 Presionar [6] para completar la operación. Dependiendo de la contraseña visualizada, la pantalla deja ver una confirmación o una negación. Después de 2 segundos, la pantalla vuelve en forma automática al menú de inicio.
 En cualquier momento, presionar [3] para cancelar la operación. La pantalla deja ver un mensaje de cancelación durante 2 segundos antes de volver en forma automática al menú de inicio.



Procedimiento de desbloqueamento

Presionar [6] para acceder a los programas del menú.
 Rodar o codificador [7] para seleccionar a função de desbloqueamento.
 Rodar o codificador [8] para visualizar a palavra-passe.
 Presionar [6] para completar a operação. Dependendo da palavra-passe visualizada, o ecrã mostra uma confirmação ou uma recusa. Após 2 segundos, o visor volta automaticamente para o menu de configuração.
 Em qualquer momento, presionar [3] para anular a operação. O ecrã mostra uma mensagem de anulação durante 2 segundos antes de esta reiniciar automaticamente o menu de configuração.

Configuración del alimentador de alambre

Configuración del contraste

El contraste está configurado de acuerdo a las configuraciones de fábrica. Sin embargo, es posible cambiarlo desde el panel delantero del alimentador de alambre.

Para modificar el contraste

Desenchufar el generador.
 Mantener presionado el botón [5] y encender la energía. Soltar el botón [5] cuando aparece el mensaje de inicio:

Contraste 100%

Girar el codificador [8] para modificar el valor de contraste dentro de un rango del 50 % al 100 %.
 Presionar [6] para guardar el nuevo valor de contraste o presionar [3] para cancelar. El alimentador de alambre vuelve en forma automática a operación normal.

Configuração do alimentador de arame

Regulação do contraste

O contraste é pré-definido nas configurações de fábrica. No entanto, é possível alterar a partir da parte da frente do alimentador de arame.

Para alterar o contraste

Desligar o gerador da corrente eléctrica.
 Manter pressionado [5] e ligar a corrente. Soltar [5] quando aparecer a mensagem de configuração.

Rodar o codificador [8] para alterar o valor de contraste dentro dum limite de 50 a 100%.
 Pressione [6] para memorizar o novo valor de contraste ou pressionar [3] para anular. O alimentador de arame volta automaticamente ao funcionamento normal.

Mensajes de error o de advertencia

Cuando sucede una falla, se visualiza un mensaje de error indicando la naturaleza de la falla. Cuando el error es reconocido, el mensaje desaparece. El reconocimiento puede realizarse presionando [6] del alimentador de alambre o del generador.

Para más detalles, ver las instrucciones del manual del generador.

Lista de mensajes de errores:

Mensaje / Mensagem		Significado / Significado
E01	Inverter default	Falla de energía / Falha corrente eléctrica
E02	POWER default	No se reconoce la energía / Corrente eléctrica não reconhecida
E07	Main supply defa	Voltaje del suministro fuera del rango de uso / Tensão eléctrica fora do limite de uso.
E24	Sensor°C default	Sensor de temperatura fuera de servicio / Sonda de temperatura fora de serviço
E25	Thermal default	Recalentamiento del inversor / Sobreaquecimento do inversor
E32	weld curren def	Fuera de arco durante la soldadura / Fora do arco durante a soldadura
E33	next prog defau	Falla de incompatibilidad en la cadena de programas / Falha na cadeia do programa incompatível
E33	Defau mem prog	Error al almacenar un programa EEPROM / Erro de memorização de um programa na EEPROM
E33	Defau Lim prog	Un parámetro de programa excede el valor máximo permitido / Um parâmetro do programa excede o valor máximo permitido
E34	Config default	Configuración del generador incorrecta / regulação não adequada do gerador
E50	Flow water defau	Flujo de agua demasiado bajo / Fluxo de água demasiado baixo
E62	overload motor	Torque del motor demasiado alto / Torque do motor demasiado elevado
E65	motor default	Medida de pérdida de velocidad del alambre o falla en el suministro de energía / Perda de medição da velocidade do arame ou falha de alimentação
	TIME OUT cycle	No hay golpe / O contacto não ocorreu


Los mensajes de advertencia informan una situación anormal. Desaparecen en forma automática.

Mensagens de erro ou de aviso

Quando aparece um erro, é visualizada uma mensagem de erro indicando a natureza da falha. Quando o erro é reconhecido, a mensagem desaparece. O reconhecimento pode ser feito pressionando [6] do alimentador de arame ou gerador.

Para mais detalhes, consultar as instruções do gerador.

Lista de mensagens de erro:**Lista de mensajes de advertencia:**

	Not synergy	La sinergia no existe para la selección actual realizada en el panel delantero. A sinergia não existe para a selecção actual feita no painel frontal.
	Init Program	Mensaje de inicialización de la memoria de inicio y programas. Mensagem de inicialização do programa e da memória de configuração.
	trigger on	El gatillo se está presionando mientras el generador está arrancando. O disparador foi pressionado antes do gerador arrancar.
	P500 connected P500 disconnect	Señal en el arranque o cuando el alimentador de alambre está conectado mientras que el generador está enchufado. (IMPORTANTE) Colocado no arranque ou quando o alimentador de arame está ligado em tensão. (IMPORTANTE)
	SETUP generator	Está seleccionado el SETUP del generador / É seleccionado a SETUP(CONFIGURAÇÃO) do gerador
	RC-JOB Adjust	Informa que se deben realizar ajustes en el control remoto RC-job / Informa que devem ser feitas regulações no RC-job
	Wire Unit Adjust	Informa que se deben realizar ajustes en el alimentador de alambre / Informa que as regulações devem ser feitas no alimentador de arame.

Lista de mensagens de aviso:

4 - OPCIONALES

4 - OPÇÕES

**Controlador de flujo de gas, ref. W000275905**

El controlador de flujo de gas opcional permite el ajuste y la visualización del flujo de gas.

Controlador fluxo de gás, ref W000275905

O controlador de fluxo de gás opcional permite o ajustamento e a visualização do fluxo de gás

**Carro del alimentador de alambre, ref. W000275908****Carro do alimentador de arame, ref. W000275908****Control remoto simple, ref. W000275904****Controlo remoto simples, ref. W000275904****Control remoto RC-job ref. W000273134****Controlo remoto RC-job ref. W000273134****Push-pull, ref. W000275907**

El opcional « push-pull » permite manejar torchas push-pull del catálogo LINCOLN ELECTRIC.

Configuración

Antes de montar el opcional push-pull, es necesario configurar la placa a la torcha que se va a usar, dirigirse al manual de opcionales para mayor información.

Utilización

El uso simultáneo de una torcha push-pull y un control remoto simple no es posible.

Sólo pueden usarse los potenciómetros de la torcha.

Si se usan electrodos recubiertos, se recomienda desconectar la torcha push-pull para permitir ajustes en el alimentador de alambre o en el control remoto simple.

Torchas

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

Push-pull, ref. W000275907

O push-pull adicional permite controlar as tochas push-pull do catálogo LINCOLN ELECTRIC.

Configuração

Antes de montar o push-pull opcional, é necessário configurar a placa da tocha que se vai utilizar. Consultar o manual de opções para mais detalhes.

Utilização

O uso simultâneo da tocha push-pull e um controlo remoto simples, não é possível. Somente podem ser usados os potenciómetros da tocha.

Ao usar um eléctrodo revestido, é recomendado que a tocha push-pull seja ajustada no alimentador de arame ou simples controlo remoto.

Tochas


DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014


DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018


5 - MANTENIMIENTO

Dos veces al año, de acuerdo a la frecuencia de uso del equipo, inspeccionar: la limpieza general del alimentador de alambre. las conexiones eléctricas y de gas.

 **PRECAUCIÓN**
Nunca se debe limpiar o realizar reparaciones en el interior del equipo sin asegurarse de que está desconectado de la red eléctrica. Quitar los paneles del alimentador de alambre y aspirar cualquier partícula o polvo presentes.
Usar siempre boquilla plástica cuando se limpian estas partes para no dañar la aislación del bobinado.

 **PRECAUCIÓN DOS VECES AL AÑO**
Aspirar cuidadosamente los circuitos eléctricos, asegurándose de que la boquilla no dañe ningún componente.
Si el alimentador de alambre presenta un mal funcionamiento, antes de intentar diagnosticar el problema, seguir los siguientes pasos, controlar:


- ⇒ las conexiones eléctricas de los circuitos de energía, control y suministro.
- ⇒ el estado de la aislación, cables y canalizaciones.


 **PRECAUCIÓN**
En cada arranque del equipo para soldar y antes de cualquier operación de servicio técnico SAV, controlar:

- ⇒ que los terminales eléctricos no estén flojos
- ⇒ que las conexiones sean las correctas
- ⇒ el flujo de gas
- ⇒ la condición de la torcha
- ⇒ el tipo y diámetro del alambre


5 - MANUTENÇÃO

Duas vezes por ano de acordo com a frequência com que o equipamento é usado, verifique: A limpeza em geral do alimentador de arame. As ligações eléctricas e de gás.

 **CUIDADO**
Nunca leve a efeito a limpeza ou trabalhos de reparação no interior do aparelho sem antes se certificar se a unidade foi completamente desligada da rede. Retirar dos painéis do alimentador de arame e do vácuo quaisquer resíduos ou partículas que possam estar depositadas.
Use sempre uma máscara quando estiver a limpar estas peças, portanto use não danifica o isolamento do enrolento.

 **CUIDADO 2 VECES POR AÑO**
Cuidadosamente, aspire os circuitos eléctricos, tendo cuidado de assegurar que não danifica os componentes.
Se o alimentador de arame desenvolver um mau funcionamento, antes de tentar diagnosticar o problema, efectue os seguintes passos, verificar:

- ⇒ as ligações eléctricas de alimentação, controlo e circuitos de alimentação.
- ⇒ o estado do isolamento, cabos e condutas.

 **CUIDADO**
Em cada arranque do equipamento de soldadura e antes de qualquer operação de reparação técnica SAV, verificar:

- ⇒ se os bornes não estão mal apertados
- ⇒ se as ligações estão correctas
- ⇒ o fluxo do gás
- ⇒ o estado da tocha
- ⇒ o tipo e o diâmetro do arame

5.1. GUIAS Y RODILLOS DEL ALAMBRE

Bajo condiciones normales de trabajo, estos accesorios prestarán un larga vida de servicio antes de requerir su reemplazo.

Sin embargo, puede generarse un desgaste prematuro o una obstrucción por la adhesión de depósitos.

Para reducir este riesgo, controlar la limpieza de la placa en forma regular.

El equipo de engranaje desmultiplicador del motor no necesita mantenimiento.

5.2. REPUESTOS DEL PLATINO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE

Las partes consumibles del alimentador de alambre, cuya función es guiar el avance del alambre para soldar, deben adaptarse al tipo y diámetro del alambre usado para soldar.

Por otra parte, su desgaste puede afectar los resultados de la soldadura. Entonces será necesario su reemplazo.

5.1. GUIAS E ROLOS DE ARAME

Em condições normais de utilização, estes acessórios proporcionarão uma maior vida útil antes de ser necessária a sua substituição.

No entanto, o desgaste prévio ou a obstrução podem ser causados por resíduos com aderência.

Para reduzir o risco de isto acontecer, verifique a limpeza da placa em intervalos regulares.

A engrenagem moto-reductora não necessita de manutenção.

5.2. PARTES DE DESGASTE DA PLACA DO ALIMENTADOR DE ARAME

As partes 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. Será portanto necessário substituí-las.

	Guía de entrada del alambre / Guia de entrada do arame	Rodillo / Rolo	Guía intermedia del alambre / Guia intermédia do arame	Guía de salida del alambre / Guia de saída do arame
Acero/aço	0,6 / 0,8	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0	W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2	W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2	W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6	W000277009		W000277336
Alambre tubular / Arame tubular	0,9 / 1,2	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6	W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6	W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623		

Posible utilización de rodillos de acero ALU con alambre de acero y tubular.

Possível utilização de rolos de aço ALU com arame de aço e arame tubular.

Montaje de los rodillos

El montaje de los rodillos en la cubierta requiere un adaptador ref. W000277338.

Montagem dos rolos

A montagem dos rolos na cobertura exige uma adaptador ref. W000277338.

5.3. PIEZAS DE REPUESTO

(ver la FIGURA desplegable 1 al final del manual)

5.3. ACESSÓRIOS

(ver a FIGURA 1 no final do manual)

Rep Ítem.	REF. SAF P/N. SAF	Designación	Designação
		Panel delantero	Painel frontal
1	W000277974	Panel delantero P400	Painel frontal P400
1	W000277975	Panel delantero P500	Painel frontal P500
2	W000265988	Kit de botones rojo	Kit botões rojo
	W000373633	Capot plastique	Plastic hood
		Partes internas	Peças internas
	W000278017	Valve	Valve
	W000277985	Harness wiring + socket	Harness wiring + socket
	W000277986	RC wiring	RC wiring
10	W000241668	Enchufe macho 500 a 1/4T	Ficha macho 500 A 1/4T
11	W000148911	Enchufe hembra 500 a 1/4T	Ficha fêmea 500 A 1/4T
	W000277987	Conexión Europea	Ligação Europeia
		Chasis	Chassis
	W000278019	Harness fixing plate	Harness fixing plate
21	W000277976	Mango	Pega
22	W000277977	Plastic parts	Plastic parts
23	W000278020	Puerta del equipo	Porta equipada
25	W000278021	Bisagras con tornillos	Dobradiças com parafusos
a	W000278730	Rueda delantera	Roda da frente
b	W000277990	Rueda trasera	Roda de trás
		Platino base	Placa-base
30	W000277988	Complete motor and encoder	Complete motor and encoder
31	W000277989	Roler's cover	Roler's cover
32	W000278018	Tornillos	Parafuso de aperto
	W000277338	Adaptador de rodillo	Adaptador da roda
		Arnés	Arnês
	W000278022	Acoples para el arnés	Acopladores para o arnés
		Carro Opcional	Carro Opcional
	W000147072	Rueda delantera	Roda da frente
	W000147075	Rueda trasera	Roda de trás
		Push Pull opcional	Push pull opcional
	W000277991	Push-pull wiring	Push-pull wiring

1 - ALGEMENE INFORMATIE

1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De **DMU P400** et **DMU P500** haspels werden speciaal ontworpen voor high-end toepassing, met inbegrip van aluminium. Deze toepassingen vereisen speciale voorzieningen voor de reeks **Citopuls II**, (easy reeks voor manuele toepassingen). Deze haspels zijn ook voorzien voor afwikkeling en spoelbescherming.

Het geoptimaliseerd ontwerp zorgt voor een gemakkelijk gebruik in een moeilijke omgeving, zowel op het vlak van uitrollen als voor wat betreft agressieve externe omstandigheden (vochtigheid, stof, wegspringende delen, enz.).

Bij een correcte installatie kunt u met de **DMU P400** et **DMU P500** lassing van hoge kwaliteit maken met een mooi aanzicht. De haspel kan enkel worden gebruikt in de **Citopuls II** reeks.

Voor een optimaal gebruik van het systeem is kennis van deze handleiding nodig; het is belangrijk dat alle instructies in dit document worden nageleefd.

1.2. SAMENSTELLING VAN DE LASSET

De lasset bestaat uit:

- + de haspel,
- + Een ecologische spoeladapter,
- + Instructies voor onderhoud
- + Veiligheidsinstructies

1.3. TECHNISCHE SPECIFICATIES

	DMU P400 – REF. W000275265	DMU P500 – REF. W000275915	
Rolplaat	4 rollen / rullar	4 rollen / rullar	Matarrullar
Afwikkelsnelheid	0,5 - 25 m / mn	0,5 - 25 m / mn	Trådmatningshastighet
Regeling van de draadsnelheid	Numeriek / Numerisk	Numeriek / Numerisk	Trådshastighetsregulator
Nuttige draaddiameter	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 1,6 mm	Tråddiameter
Gaat door een mangat	Ja	Ja	Ryms genom manhål
Beschermingsindex	IP 23 S	IP 23 S	Kapslingsklass
Isolatieklasse	H	H	Isoleringsklass
Norm	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Standard
Toortsaansluiting	"Europees Type" / " Europeisk märkning "	"Europees Type" / " Europeisk märkning "	Brännaranlutning
Werkingsfactor 60% bij t=40°C	500 A	500 A	Driftsfaktor 60% à t=40°C

Deze haspel is niet voor automatische toepassingen, maar voor manuele uitrusting. De werkingsfactor is beperkt.

Beschermingsgraad van de bedekking

Codeletter Kodbokstav	IP	Bescherming van de uitrusting Utrustningsskydd
Eerste cijfer Första siffran	2	Tegen de penetratie van vaste vreemde lichamen van $\varnothing \geq 12,5$ mm Mot inträngning av solida främmande föremål på $\varnothing \geq 12,5$ mm
Tweede cijfer Andra siffran	1	Tegen de penetratie van verticale waterdruppels met schadelijke gevolgen Mot inträngning av vertikalt fallande vattendroppar
	3	Tegen penetratie van regen (hellend tot 60° tegenover de verticale) met schadelijke gevolgen Mot inträngning av vattenstrålar (med upp till 60° avvikelse från vertikalt)
	S	Toont aan dat de controleproef voor bescherming tegen schadelijke effectne door waterpenetratie werd uitgevoerd met alle delen van het materiaal in rust. Anger att skyddstestet mot vatteninträngning med skadliga verkningar är utfört med utrustningens alla delar vilande.

1.4. AFMETINGEN EN GEWICHT

	Afmetingen (LxBxH) Mått (LxBxH)	Netto gewicht Nettovikt	Verpakt gewicht Vikt med emballage	1.4. MÅTT OCH VIKT
Haspel DMU P400	603x262x446	17.5 kgs (utan vagn) (zonder trolley-optie)	20 kgs	Trådmatarenhet DMU P400
Haspel DMU P500	603x262x446	17.5 kgs (utan vagn) (zonder trolley-optie)	20 kgs	Trådmatarenhet DMU P500

1 - ALLMÄN INFORMATION

1.1. PRODUKTPRESENTATION

Trådmatarenheterna **DMU P400** och **DMU P500** är specialutvecklade för avancerade tillämpningar i aluminium. Dessa tillämpningar kräver särskilda åtgärder för sortimentet **Citopuls II** (enkelt sortiment för manuella tillämpningar). Dessa trådmatarenheter är även utrustade för trådmatning och skydd av spolen. Den optimala utformningen gör dem enkla att använda under besvärliga villkor, vare sig det gäller rullning eller i förhållande till yttre påverkan (fukt, damm etc.).

Korrekt installerade ger **DMU P400** och **DMU P500** svetsfogar med hög kvalitet och jämnt utseende. Trådmatarenheten fungerar endast med sortimentet **Citopuls II**.

För att kunna använda produkterna på optimalt sätt krävs det att man läser denna bruksanvisning. Det är viktigt att följa anvisningarna i detta dokument.

1.2. SVETSSETETS DELAR

Svetssetet består av:

- + en trådmatarenhet,
- + en adapter för ekologisk rulle,
- + anvisningar för drift och underhåll
- + säkerhetsanvisningar

1.3. TEKNISKA SPECIFIKATIONER

2 - INDIENSTSTELLING

2.1. VOORZORGEN

Houd het transparant deksel dicht om de voorzijde te beschermen tegen wegspringende delen.

- ⇒ Controleer of er geen kabels, gas- of waterleidingen worden gekneld.
- ⇒ Controleer of de vermogensaansluitingen correct gemonteerd zijn.
- ⇒ Controleer of er geen contact is van de kabels met vloeistof of warm materiaal.
- ⇒ De stabiliteit van het systeem is gegarandeerd tot een helling van 10°.
- ⇒ Gebruik de ecologische spoel niet indien de haspel ophangt.
- ⇒ De aansluiting van de haspel moet gebeuren met een uitgeschakelde generator.
- ⇒ Het gebruik van een straal van 50 m kan gepaard gaan met een onstabiele weergave tijdens het lassen, zonder gevolgen voor de weergegeven waarden of de installatie.

2.2. UITPAKKEN VAN DE SET

Haal de verschillende delen uit de verpakking.

2.3. MONTAGE VAN DE OPTIES

De volgende opties moeten worden gemonteerd voor aansluiting van de haspel:

- Trolley-optie
- Literstroomoptie
- Draaivoetoptie

2.4. AANSLUITING VAN DE HASPEL

(zie quick start)

Sluit het harnas aan op de haspel op de aansluitingspunten. Controleer of de aansluiting aan de achterzijde van de afwikkelaar goed vast zit.

Sluit het ander einde van het harnas aan op de generator. Controleer of de kleml goed vast zit op de trolley van de generator.

Sluit de MIG-lastoorts aan op de afwikkelaar.

Controleer de circulatie van de koelvloeistof.

Regel de gasstroom en ontlucht het circuit.

2.5. OPHANGING VAN DE HASPEL

Gebruik de metalen haak aan de basis van de hendel voor ophanging van de afwikkelaar.

2 - TA PRODUKTEN I DRIFT

2.1. SÄKERHETSANVISNINGAR

För att skydda frontpanelen ska det transparenta locket hållas stängt.

- ⇒ Se till att inte klämma kablar och gas- och vattenslangar.
- ⇒ Kontrollera att de elektriska anslutningarna är korrekt utförda.
- ⇒ Låt inte vätska och varma material komma i kontakt med slangarna.
- ⇒ Produkten är stabil upp till en lutningsvinkel på 10°.
- ⇒ Vid upphängning av enheten, använd inte ekologisk spoel.
- ⇒ När trådmatarenheten ansluts ska strömtillförseln till strömkällan vara avstängd.
- ⇒ Användning av slangpaket på 50 meter kan medföra ostabil display under svetsning, utan konsekvenser för de visade värdena eller produkten.

2.2. UPPACKNING AV PRODUKTEN

Frigör de olika delarna från emballaget.

2.3. MONTERING AV TILLVAL

Följande tillval ska monteras innan trådmatarenheten ansluts:

- Transportvagn
- Literflöde
- Vridsockel

2.4. ANSLUTNING AV TRÅDMATARENHET

(se snabbstart)

Anslut kablaget till trådmatarenheten i överensstämmelse med anslutningspunkterna. Se till att stödet är riktigt fastlåst bak på trådmatarenheten.

Anslut kablagets andra ände till strömkällan. Kontrollera att bromsen på strömkällans vagn låser korrekt.

Anslut MIG-brännaren till trådmatarenheten.

Kontrollera att kylvätskan cirkulerar.

Justera gasflödet och skapa ett skyddsgasflöde.

2.5. UPPHÄNGNING AV TRÅDMATARENHET

Ska trådmatarenheten hängas upp måste metallöglan vid handtagets ände användas.



3 - GEBRUIKSINSTRUCTIES

3.1. PLAATSING VAN DE DRAAD

Plaatsing van de draad:

Schakel de generator uit.

Open de deur van de haspel [1] en controleer dat deze niet kan vallen.

Maak de spoelmoer van deschacht los. [2].

Plaats de draadspoel op de schacht. Controleer of de pin van de schacht [3] correct is geplaatst.

Schroef de spoelmoer[2] terug op de schacht in de richting van de pijl.

Laat de hendel neer [4] om de de loopwielen vrij te maken [5]:

Neem het einde van de spoeldraad en snij het verwrongen deel weg.

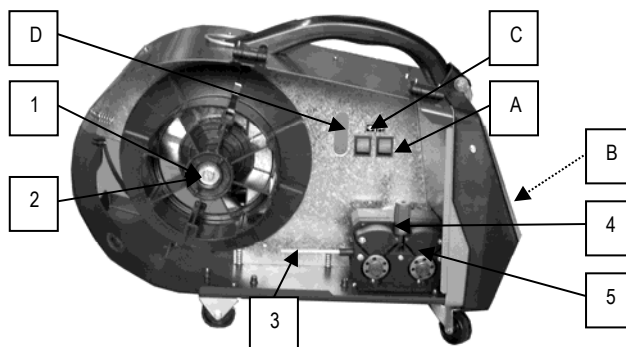
Maak de eerste 15 cm van de draad recht.

Introduceer de draad via de draadgeleider van de plaat.

Laat de loopwielen neer [5] en hef de hendels op om de loopwielen vast te zetten. [4].

Regel de druk van de loopwielen op de draad.

3.2. VOORBEREIDING VAN DE LASSING



Draadvoedingsknop	A	Trådmatningsknapp
Regelknop voor de draadsnelheid	B	Tråd hastighetsinställning
Gasafknop	C	Skyddsgasflödesknapp
Stroomsnelheidsmeteroptie	D	Tillval flödesmätare

Draadvoeding

Met de voedingsknop wordt de draad gevoed aan de toorts. De voeding gebeurt aan 1s bij minimum snelheid en deze neemt gestadig toe tot aan de ingestelde snelheid, die echter beperkt is tot 12 m/min. De instellingen kunnen eender wanneer worden aangepast. De snelheid wordt weergegeven op de display van de generator:

Op de haspel wordt het huidige commando weergegeven

Devi dage = 00.0

De draad laten vooruitgaan in de toorts

Houd de voedingsknop ingedrukt. (A).

De afwikkelingsnelheid kan worden gewijzigd aan de hand van knop (B) vooraan.

Gasafknop

De gasafknop laat toe het gas te tappen voor 7s.

De resterende tijd wordt weergegeven op de display van de generator:

Op de haspel wordt het huidige commando weergegeven.

Purge gaz = 00s

De gaslijn vullen of de gasstroom regelen

Druk op de gasafknop (C).

3 - ANVÄNDARANVISNINGAR

3.1. TRÅDPOSITIONERING

För att trä i tråden

Stäng av strömkällan.

Öppna trådmatningsluckan [1] och se till att den inte kan falla igen.

Lossa muttern på trådmataraxeln [2].

Fäst trådspolen på axeln. Se till att axelns stift [3] passar in ordentligt i spolen.

Skruva tillbaka muttern [2] på axeln genom att dra åt den i pilens riktning.

Sänk spakarna [4] för att frigöra tryckhjulen [5]:

Fatta tag i spolens trådände och klipp av den missformade yttersta biten.

Räta ut de yttersta 15 centimetrarna på tråden.

Tråd tråden igenom plattans trådledare.

Sänk tryckhjulen [5] och höj spakarna för att låsa tryckhjulen [4].

Anpassa trycket som tryckhjulen utövar på tråden till korrekt spänning.

3.2. FÖRBEREDELSE INFÖR SVETSNING

Trådmatning

Knappen för trådmatning matar fram tråden till brännaren. Trådens minimihastighet är drygt 1 sekund och hastigheten ökar gradvis tills den inställda hastigheten nås.

Maxhastigheten är 12 meter i minuten. Inställningarna kan ändras när som helst.

Hastigheten visas på strömkällans display.

På trådmatarenheten visas vilken inställning som gjorts:

Att föra fram tråden i brännaren

Håll trådmatningsknappen intryckt (A).

Tråd hastigheten kan regleras med knapp (B) på frontpanelen.

Gasströmning

Med gasströmknappen kan gas släppas på i 7 sekunder.

Den resterande tiden visas på strömkällans display:

På trådmatarenheten visas vilken inställning som gjorts:

Att fylla gasslangen eller justera gasflödet

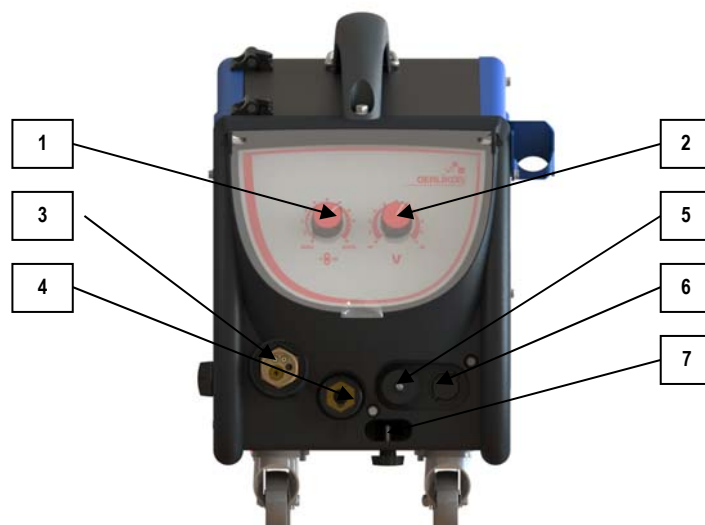
Tryck på gasströmknappen (C).

3.3. GEBRUIK VAN DE HASPEL DMU P400

3.3. ANVÄNDNING AV TRÅDMATARENHET DMU P400

Beschrijving:

Beskrivning:



Regeling draadsnelheid	1	Inställning av svetsparametrarna
Regeling van de booglengte	2	Inställning av båg­längd
Euroaansluiting	3	Euroaanslutning
MMA-aansluiting	4	MMA-aanslutning
Contact voor afstandsbediening	5	Fjärrkontakt
Push-pull contactoptie	6	Kontakt tillval push-pull
Wateraansluiting voor de toorts	7	Vattenanslutning brännare

Instelling van de lasparameters**Instelling van de draadsnelheid**

De potentiometer van de draadsnelheid laat toe de snelheid of dikte van de draad te regelen naargelang de voorgeselecteerde weergave:

Manuele modus

Het regelbereik ligt tussen 25m/min en 1m/min.

Syngiemodus

Het regelbereik gaat van de min. tot de max. snelheid van de gekozen synergie.

Regeling van de booglengte

De potentiometer voor de booglengte regelt de boogspanning.

Manuele modus

Het regelbereik ligt tussen +10,0v en +50,0v.

Syngiemodus

De potentiometer regelt de synergie­waarde op ± 50 toenames.

Reglering av svetsparametrarna**Reglering av trådmatningshastighet**

Med potentiometern för tråd­hastighet kan trådens hastighet och grovlek regleras, beronde på förval i displayen:

I manuell läge

Justeringsområdet ligger mellan 1 och 25 meter per minut.

I syngistiskt läge

Justeringsområdet ligger inom minimum- och maximum­hastigheterna för vald synergie.

Justering av båg­längden

Med båg­längd­potentiometern regleras båg­spänningen:

I manuell läge

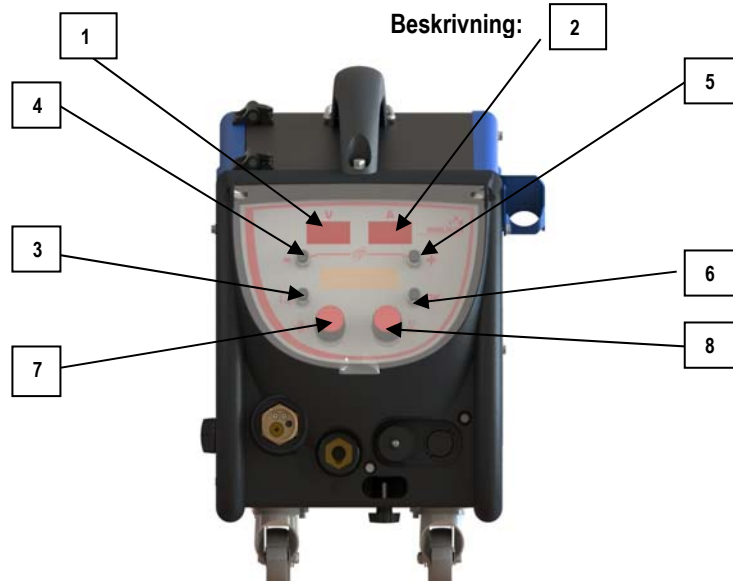
Justeringsområdet ligger mellan +10,0 V och +50,0 V.

I syngistiskt läge

Potentiometern ställer in ± 50 steg inom synergie­värdet.

3.4. GEBRUIK VAN DE HASPEL DMU P500

Beschrijving:



Beskrivning:

7 Segmentweergaves	1	7-segmentdisplayer
LCD-scherm voor berichten	2	LCD-display med meddelandevisning
Drukknop om de weergegeven functie te wijzigen	3	Knapp för att ändra visad funktion
Drukknop voor selectie van het vorige programma	4	Knapp för att välja föregående program
Drukknop voor selectie van het volgende programma	5	Knapp för att välja nästföljande program
Drukknop voor toegang tot het programmabeheer	6	Knapp för programstyrningsåtkomst
Knop voor regulering van de draadsnelheid of om de elementen van een menu te scrollen	7	Knapp för justering av trådshastighet eller för att bläddra bland menyerna
Knop voor regulering van de boogspanning	8	Knapp för justering av bågspänning

Inwerkingstelling

Bij het opstarten wordt de softwareversie van de haspel en het vermogen van de installatie weergegeven op het LCD-scherm:

Pul se 320 0.0

Ta produkten i drift

När strömmen slås på visas trådmatarenhetens mjukvaruversion samt installationsvärdena på LCD-skärmen:

7 Segmentweergaves

De 7-segmentweergaves zijn toegewezen aan de display:

Wanneer niet wordt gelast

Instructies voor de lasstroom en boogspanning

Tijdens het lassen

Opmetingen van de lasstroom en boogspanning. Aan het einde van het lassen worden de stappen geblokkeerd volgens de tijd die werd ingesteld op de generator.

Taalkeuze

De taal waarin de berichten worden weergegeven is de taal die werd ingesteld in de generatorconfiguratie. Zie de instructies voor de generator. (lijst van de mogelijke talen: FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Helpberichten

Voor de meeste parameters kan een helpbericht worden weergegeven op het scherm.

Toegang tot de helpfunctie:

Houd knop 3 voor één seconde ingedrukt om helpberichten weer te geven

Gebruik

De haspel kan werken in EENVOUDIGE of PROGRAMMA modus. De modus kan worden geactiveerd via het menu **HASPELCONFIGURATIE** (cf. page 56)

Eenvoudige modus

De JOB LED van de bron is UIT, waardoor wordt aangegeven dat de basisinstellingen (draadsnelheid, booglengte) gebeuren op de haspel. De keuze van het proces, de instellingscyclus en de synergiemodus gebeuren op de generator.

Programmamodus

De PROGRAMMA LED is AAN. Alle instellingen op het voorpaneel zijn

7-segmentdisplayer

En 7-segmentdisplay visar valda kriterier:

Svetsning pågår ej

Instruktioner angående svetsström och bågspänning.

Svetsning pågår

Mäter svetsström och bågspänning. Vid svetsningens slut fryses värdena enligt tiden som ställts in på strömkällan.

Val av språk

Meddelanden visas på språket som väljs när strömkällan konfigureras. Se strömkällans anvisningar. (Tillgängliga språk: FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Hjälpertexter

Vid de flesta parametrar kan hjälpmeddelanden visas på skärmen.

För att aktivera hjälpmeddelanden:

Håll knappen [3] intryckt i mer än en sekund för att hjälpmeddelande ska visas.

Användarläge

Trådmatarenheten kan arbeta i lägena SIMPLE och PROGRAM. Val av läge aktiveras i menyn **KONFIGURATION AV TRÅDMATNINGSENHET** (sid 56).

Läge SIMPLE

Strömkällans JOB-indikator är släckt och bara grundinställningarna (trådshastighet och bågglängd) som görs på trådmatarenheten visas. Val av process samt inställning av cykel och synergiläge görs på strömkällan.

Läge PROGRAM

PROGRAM-indikatorn är tänd och alla inställningar på strömkällans frontpanel är

gedesactiveerd.

De generator beschikt over 99 lasprogramma's genummerd van 1 tot 99 die allen toegankelijk zijn vanaf de haspel.

Programma nr. 0 laat toe de andere 99 programma's aan te maken. Dit programma werkt in EENVOUDIGE modus; de basisinstellingen gebeuren via de haspel, terwijl de keuze van het proces, de cyclus- en synergie-instellingen gebeuren op de generator. Om programma 0 op te slaan moet het worden gekopieerd naar een ander nummer tussen 1 en 99.

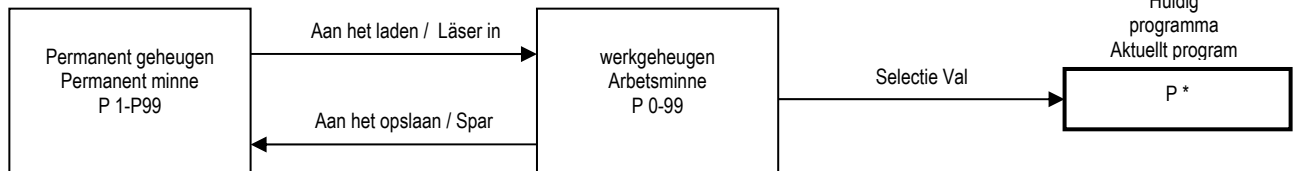
BELANGRIJK Wanneer het toestel is uitgeschakeld worden de programma's opgeslagen in een permanent geheugen. Bij het opstarten worden de programma's automatisch geladen in het werkgeheugen. Wijzigingen aan de programma's worden niet overgebracht naar het permanent geheugen. Opslaan en laden laat toe het permanent geheugen te lezen en te schrijven.

inaktiverade.

Strömkällan har 99 svetsprogram, numrerade från 1 till 99, och parametrarna nås via trådmatarenheten.

Program 0 kan användas för att skapa övriga 99 program. Detta program fungerar i läge SIMPLE och grundinställningarna görs på trådmatarenheten, medan val av process, cykel- och synergiinställning görs på strömkällan. Program 0 måste kopieras över till något av programmen 1–99 för att sparas.

VIKTIGT I avstängt läge är programmen sparade i ett permanent minne. I påslaget läge läggs programmen automatiskt in i arbetsminnet. Programändringar överförs inte automatiskt till det permanenta minnet. Sparfunktionen överför och läser av till och från det permanenta minnet.



De PROGRAMMA LED knippert om aan te geven dat minstens één van de parameters van het huidige programma werd gewijzigd ten opzichte van het permanent geheugen. De wijzigingen worden opgeslagen in het werkgeheugen. Het is mogelijk de inhoud van programma's te beschermen met een password.e.

Wijziging van de gebruikersmodus:

Zie de handleiding van de generator voor meer details.

Instellingen

Het LCD-scherm geeft het volgende weer ::

Wanneer niet wordt gelast

De lasparameters volgens het gekozen proces en de gebruiksmodus.

Tijdens het lassen

De IS en US opmetingen of de instellingen indien deze worden gewijzigd.

Wijzigen van de parameters in MIG-modus.

Druk het nodig aantal keren op knop [3] om de gewenste parameters weer te geven

Gebruik van de knoppen:

[7] wijzigt de parameterwaarde weergegeven links op het scherm.

[8] wijzigt de parameterwaarde weergegeven rechts op het scherm.

PROGRAM-indikatorn blinkar för att visa att minst en parameter i det aktuella programmet har modifierats från det permanenta minnet. Ändringarna sparas i arbetsminnet.

Det är möjligt att skydda programmets innehåll med ett lösenord.

För att byta användarläge:

Se strömkällans anvisningar för närmare information.

Inställningar

LCD-displayen visar:

Svetsning pågår ej

Svetsningen inställd enligt vald process och valt användarläge..

Under svetsning

Inställningarnas IS- och US-värden, eller inställningar från eventuellt pågående modifikation

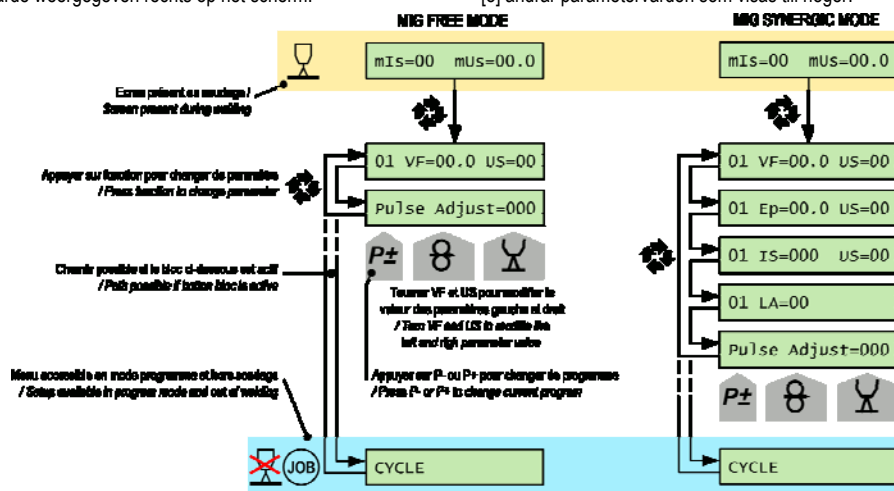
För att ändra parameterar i MIG-läge:

Tryck på [3] så många gånger som krävs för att visa önskade parametrar.

Använda knapparna:

[7] ändrar parametervärden som visas till vänster.

[8] ändrar parametervärden som visas till höger.



Selectievolgorde en aanpassen van de parameters:

Följdordning för val och justering av parametrar:

	⊗	⊕
mIs=00 mUs=00.0	Opmeting IS (A)* / Värde IS (A)*	US opmeting (V)* / Värde US (V)*
01 vF00.0 Ut00.0	Draadsnelheid (m/min) / Trådshastighet (m/min)	Theoretische U spanning (V) / Spänning (V) Teoretisk U
01 Ep00.0 Ut00.0	Dikte (syn) / Grovlek (syn)	Spanning (V) / Spänning (V)
01 It00.0 Ut00.0	Intensiteit (syn) / Intensitet (syn)	Spanning (V) / Spänning (V)
01 Long Arc=+00	Booglengte / Båglängd	
01 Dyn Arc=0 01 Reg Pul se=0	Dynamische of pulsregeling van de boog / Dynamisk justering av båg- eller pulssvetsning	
p01 Cycle	Cyclusparameter / Cykelparameter	Parameterwaarde / Parametervärde

* Berekende waarde kan niet worden gewijzigd

* Beräknat värde kan inte ändras

In VRIJE modus zijn enkel de parameters voor de Draadsnelheid/Spanning en voor de pulsinstellingen of het boogdynamisme toegankelijk (lijnen 1 en 5)..

In Synergiemodus zijn alle parameters toegankelijk.

De CYCLUS parameters zijn enkel toegankelijk in PROGRAMMA modus.

De CYCLUS parameters zijn niet toegankelijk tijdens het lassen.

Wijzigen van de parameters in MMA-modus.

Druk het nodig aantal keren op knop [3] om de gewenste parameters weer te geven.

Gebruik van de knoppen:

[7] om de parameter die links wordt weergegeven te wijzigen.

[8] om de parameter die rechts wordt weergegeven te wijzigen.

I läge FREE är bara trådshastighet/spänning och justering av parametrar för båg- eller pulssvetsning tillgängliga (rad 1 och 5).

I synergistiskt läge är alla parametrar tillgängliga.

Cykelparametrarna är bara tillgängliga i programläge.

Cykelparametrarna är inte tillgängliga under svetsning.

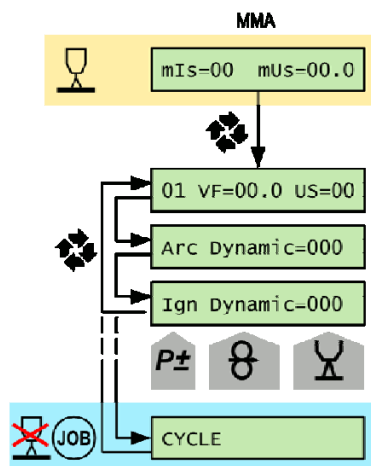
Föra att ändra inställningar i MMA-läge:

Tryck på [3] så många gånger som krävs för att visa parametrarna.

Att använda knapparna:

[7] ändrar parametervärden som visas till vänster.

[8] ändrar parametervärden som visas till höger.



Selectievolgorde en aanpassen van de parameters:

Följdordning för val och justering av parametrar:

	⊗	⊕
01 I=000A Us00.0	Opmeting IS (A) / Setting IS (A)	Leegspanning(V)* / No load voltage(V)*
01 Dyn Arc=00		Boogdynamisme (lassing) / Dynamism arc (welding)
01 Dyn Amor=00		Spanning (V) / Voltage (V)
p01 Cycle	Cyclusparameter / cycle parameter	Parameterwaarde / Parameter value

* Berekende waarde kan niet worden gewijzigd

* Beräknat värde kan inte ändras

De CYCLUS parameters zijn enkel toegankelijk in PROGRAMMA modus.

De CYCLUS parameters zijn niet toegankelijk tijdens het lassen.

Cykelparametrarna är bara tillgängliga i programläge.

Cykelparametrarna är inte tillgängliga under svetsning.

Cyclusinstelling

In PROGRAMMA modus krijgt u via een ander scherm toegang tot de CYCLUS. In Prog 0, is de CYCLUSINSTELLING niet toegankelijk. Raadpleeg de generatorinstructies voor meer informatie over de rol van parameters.

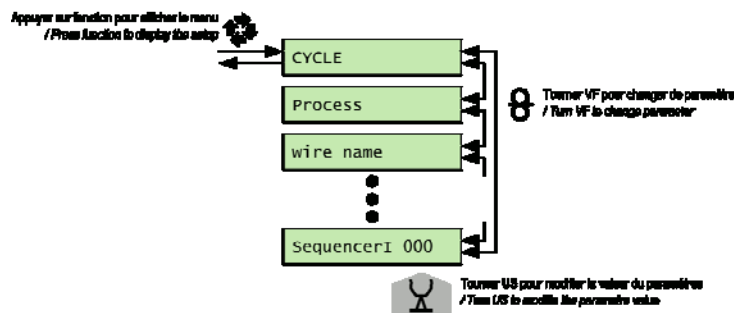
Wijzigen van de cyclusparameters:

Druk knop [3] het nodig aantal keren in tot "CYCLUSPARAMETER" verschijnt.

Gebruik van de knoppen:

[7] om de parameter te wijzigen

[8] om de parameterwaarde te wijzigen



Inställningscykel

I läge PROGRAM får en extra skärm tillgång till SETUP-cykeln. I program 0 är SETUP-cykeln inte tillgänglig. Se strömkällans anvisningar för närmare information om parametrarnas betydelse.

För att ändra cykelparametrarna:

Tryck på [3] tills meddelandet "CYCLE PARAMETER" visas

Användning av knapparna:

[7] för att byta parameter

[8] för att ändra parametervärdet

Selectievolgorde en aanpassen van de parameters:

Följdordning för val och justering av parametrar:

		LCD-weergave / LCD display	Betekenis / Betydelse
MIG	1	Process	Selectie van het MIG/MMA-proces/ Val av process MIG/MMA
	2	wire name	Selectie van de draadsoort/ Val av trådtyp
	3	diameter x. x	Selectie van de draaddiameter / Val av tråddiameter
	4	Gas name	Selectie van het gas/ Val av gas
	5	Cycle 2 time	Selectie van de cyclus/ Val av cykel
	6	Mode Synergy	Selectie van de syn/man-modus/ Val av läge synergiskt/manuellt
	6	Spot T	Punttijd/ Spot-tid
	7	pre-gas T	Tijd voorgas/ Gasförströmningstid
	9	HotStart T	Hot-start tijd/ Tid hot-start
	10	HotStart I	Hot-start stroom/ Ström hot-start
	11	HotStart U	Hot-start spanning/ Spänning hot-start
	12	SI opeDownT	Dooftijd/ Slope down-tid
	14	SI opeDownI	Doofstroom (draadsnelheid)/ Slope down-ström (trådhastighet)
	15	SI opeDownU	Spanningsafname Slope down-spänning
	16	Free Wire	Antikleeftijd/ Tid, anti-stick
	17	Point wire	Activering Pr-Spray/ Activering pre-spray
	18	Post gas T	Nagastijd/ Gasefterströmningstid
	19	SequencerT	Tijd Sequencer/ Tid sequencer
	20	SequencerI	Intensiteit Sequencer/ Intensitet sequencer
	21	I Sequence	Draadsnelheid sequencer/ Trådhastighet sequencer
	MMA	1	Process
2		MMAHstartT	Hot-Start tijd met beklede elektrode / Hot start-tid MMA
3		MMAHstartI	Hot-Start stroom met beklede elektrode/ Hot start-ström MMA

Na 2 seconden op dezelfde instelling verschijnt een langer bericht met details over de parameter op het scherm.

Efter 2 sekunder med samma inställning visas ett längre meddelande med information om parametern på skärmen.

Programmakeuze

Programma laat toe het huidige programma te selecteren in het werkgeheugen

Een programma selecteren

Druk op knoppen [4] en [5] om het vorig of volgend programma op te roepen. Het programmanummer wordt weergegeven op het scherm.

Een programma opslaan

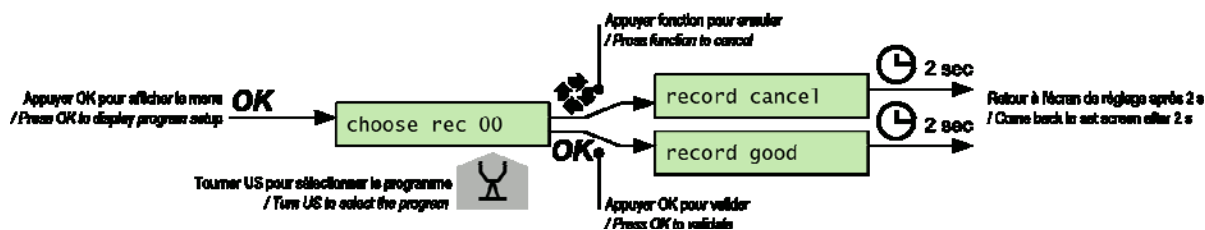
Het backupprogramma laat toe het permanent geheugen bij te werken. Indien één programma is geselecteerd, worden de huidige programmastellingen opgeslagen in het doelprogramma. Indien de bestemming alle programma's is (ALL), wordt het volledige permanent geheugen bijgewerkt.

Een programma opslaan

Druk op [6] om toegang te krijgen tot de menuprogramma's. De backupfunctie is de eerst beschikbare functie.

Draai de codeerder [8] om de bestemming te kiezen: Programma 1 tot 99 of alle programma's.

Druk op [6] om de bewerking te bevestigen of druk op [3] om de bewerking te annuleren. Op het scherm verschijnt 2 seconden lang een bevestiging of een annulering alvorens automatisch terug te keren naar het instellingenmenu



Een programma laden

Met het laadprogramma kunt u het werkgeheugen terug opladen. Indien de bron een programma is, worden de instellingen van dit programma geladen. Indien alle programma's (ALL) worden geselecteerd, wordt het volledige werkgeheugen bijgewerkt. Wijzigingen aangebracht voor het laden van de programma's gaan verloren.

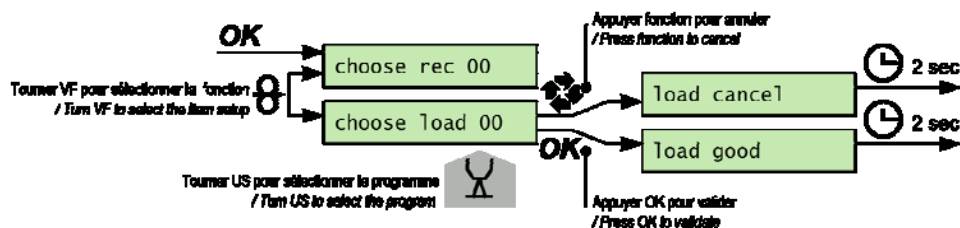
Een programma laden

Druk op [6] om toegang te krijgen tot de menuprogramma's.

Draai codeerder [7] om de laadfunctie te kiezen.

Draai codeerder [8] om de bron te kiezen: Programma 1 tot 99 of alle programma's.

Druk op [6] om de bewerking uit te voeren of op [3] om de bewerking te annuleren. Op het scherm verschijnt een bevestiging of een annulering alvorens automatisch terug te keren naar het instellingenmenu.



Programval

Uppropsprogrammet kan väljas ur det aktuella programmets arbetsminne.

Att välja ett program

Tryck på respektive [4] och [5] för kalla fram föregående eller nästföljande program. Programnumret visas på skärmen.

Spara program

Med backupprogrammet kan det permanenta minnet uppdateras. Om ett enskilt program väljs sparas bara aktuella inställningar i det valda programmet. Om alla (ALL) program väljs uppdateras hela det permanenta minnet.

Att spara ett program

Tryck på [6] för att komma till menyprogrammen. Backup-funktionen kommer först.

Vrid på inkodaren [8] för att välja mål: Något av programmen 1 till 99, eller alla program.

Tryck på [6] för att fullfölja åtgärden eller på [3] för att ångra den. På skärmen visas i 2 sekunder en bekräftelse på att åtgärden är genomförd eller upphävd, innan setup-menyn automatiskt kommer upp igen.

Programinläsning

Arbetsminnet uppdateras med inläsningsprogrammet. Om ett enskilt program väljs läses bara detta programs inställningar in. Om samtliga program (ALL) väljs uppdateras hela arbetsminnet.

Ändringar gjorda före inläsning går förlorade.

För att läsa in ett program

Tryck på [6] för att komma till menyprogrammen.

Vrid på inkodaren [7] för att välja inläsningsfunktionen.

Vrid på inkodaren [8] för att välja källa: Något av programmen 1 till 99, eller samtliga program.

Tryck på [6] för att fullfölja åtgärden eller på [3] för att ångra den. På skärmen visas i 2 sekunder en bekräftelse på att åtgärden är antingen slutförd eller upphävd, innan setup-menyn automatiskt kommer upp igen.

Vergrendeling

Het lassyteem (generator, haspel en eventueel de RC job afstandsbediening) is vergrendeld indien er een paswoord is ingesteld. De vergrendeling laat niet toe programma's op te laden en op te slaan.

Wanneer de installatie is vergrendeld:

- Kunnen geen programma's worden geladen of opgeslagen ;
- De waarden voor de draadsnelheid, de boogspanning en de fijne regeling (of dynamisme) van het huidige programma kunnen worden bijgesteld binnen het regelbereik van de generatorconfiguratie. De aanpassingen kunnen niet worden opgeslagen.

Vergrendelingsprocedure

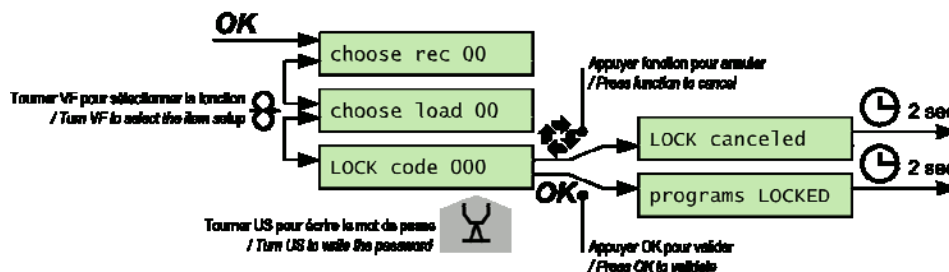
Druk op [6] om toegang te krijgen tot de menuprogramma's.

Draai codeerder [7] om de vergrendelfunctie te kiezen.

Draai codeerder [8] om het gewenste paswoord weer te geven: De waarde van het paswoord moet tussen 1 en 999 liggen.

Druk op [6] om de bewerking te bevestigen. Op het scherm verschijnt 2 seconden lang een bevestiging alvorens automatisch terug te keren naar het instellingenmenu.

Druk eender wanneer op [3] om de bewerking te annuleren. Op het scherm verschijnt 2 seconde lang een bericht van annulering alvorens automatisch terug te keren naar het instellingenmenu.



Ontgrendelingsprocedure

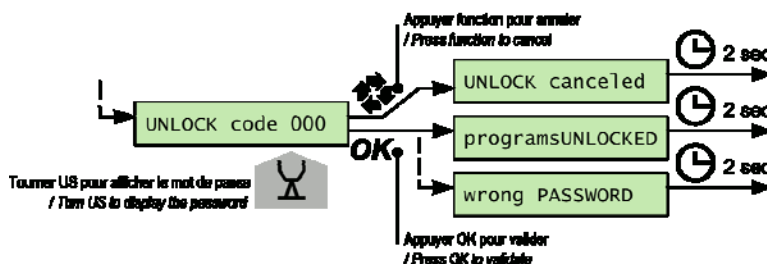
Druk op [6] om toegang te krijgen tot de menuprogramma's.

Draai codeerder [7] om de ontgrendelfunctie te kiezen.

Draai codeerder [8] om het paswoord weer te geven.

Druk op [6] om de bewerking te bevestigen. Afhankelijk van het weergegeven paswoord geeft het scherm een bevestiging of een ontkenning weer. Na 2 seconden wordt automatisch terug het instellingsmenu weergegeven.

Druk eender wanneer op [3] om de bewerking te annuleren. Op het scherm verschijnt 2 seconde lang een bericht van annulering alvorens automatisch terug te keren naar het instellingenmenu.



Configuratie van de haspel

Contrastinstelling

Het contrast is vooringesteld in de fabriek. Dit kan echter worden aangepast vanop de voorzijde van de haspel

Het contrast aanpassen

Schakel de bron uit.

Houd knop [5] ingedrukt en schakel de stroom op de installatie aan. Laat knop [5] los zodra het instellingsbericht verschijnt:

Contraste 100%

Låsning

Svetsystemet (strömkälla, trådmatarenhet och eventuell RC JOB-fjärrkontroll) låses när ett lösenord angivits.

Låsning förhindrar att program läses in och sparas.

När installationen är låst:

- Program kan inte läsas in och sparas.
- Trådhastighet, bågspänning och fininställning (eller dynamik) i aktuellt program kan justeras inom området som fastställts i strömkällans konfiguration, men ändringar kan inte sparas.

Låsningssprocedur

Tryck på [6] för att komma till menyprogrammen.

Vrid på inkodaren [7] för att välja låsfunktionen.

Vrid på inkodaren [8] för att visa önskat lösenord. Lösenordet måste ha ett värde mellan 1 och 999.

Tryck på [6] för att slutföra åtgärden. På skärmen visas i 2 sekunder en bekräftelse på att åtgärden är slutförd, innan setup-menyn automatiskt kommer upp igen.

Tryck när som helst på [3] för att ångra åtgärden. På skärmen visas i 2 sekunder en bekräftelse på att åtgärden är upphävd, innan setup-menyn automatiskt kommer upp igen.

Upplåsning

Tryck på [6] för att komma till menyprogrammen.

Vrid på inkodaren [7] för att välja upplåsningfunktionen.

Vrid på inkodaren [8] för att visa önskat lösenord.

Tryck på [6] för att slutföra åtgärden. Beroende på vilket lösenord som visas, visar skärmen en bekräftelse på att åtgärden är antingen slutförd eller upphävd. Efter 2 sekunder återgår displayen automatiskt till menyvisning.

Tryck när som helst på [3] för att ångra åtgärden. På skärmen visas i 2 sekunder en bekräftelse på att åtgärden är upphävd, innan setup-menyn automatiskt kommer upp igen.

Trådmatningskonfiguration

Inställning av kontrast

Kontrasten är förinställd från fabriek. Det är emellertid möjligt att ändra den via trådmatarenhetens frontdisplay.

För att ändra kontrast

Stäng av strömkällan.

Håll [5] intryckt och slå på strömmen. Släpp [5] när inställningsmeddelandet visas.

Draai codeerder [8] om de waarde van het contrast aan te passen binnen een bereik van 50% tot 100%.

Druk op knop [6] om de nieuwe contractwaarde te bevestigen of druk op [3] om te annuleren. De haspel keert automatisch terug naar de normale werkingstoestand.

Vrid på inkodaren [8] för att ändra kontrastvärdena inom ett område från 50 till 100 %.

Tryck på [6] för att spara det nya kontrastvärdet, eller på [3] för att ångra. Trådmatarenheten återgår automatiskt till normalfunktion.

Foutmeldingen of waarschuwingen

Wanneer er zich een fout voordoet wordt een foutmelding weergegeven waarin de aard van het defect wordt beschreven. Wanneer de fout wordt erkend, verdwijnt de melding. De fout kan worden erkend door een druk op de knop [6] op de haspel of de generator.

Zie de generatorhandleiding voor meer details.

Felmeddelanden och varningar

När ett fel uppstår visas ett meddelande som anger typen av fel. När felet har bekräftats försvinner meddelandet. Bekräfta genom att trycka in [6] på trådmatarenheten eller strömkällan.

För vidare information, se strömkällans anvisningar.

Lijst van foutmeldingen:

Felmeddelanden:


Bericht/ Meddelande	Betekenis/ Innebörd
E01 Inverter default	Vermogensfout / Strömproblem
E02 POWER default	Vermogen niet herkend / Strömmen godtas inte
E07 Main supply defa	Netspanning buiten gebruiksbereik / Nätspänningen ligger utanför produktens voltta
E24 Sensor°C default	Temperatuursonde werkt niet / Temperaturmätare fungerar inte
E25 Thermal default	Oververhitting van de omvormer / Överhettad inverter
E32 weld curren def	Boogbreuk tijdens het lassen / Ingen bäge under svetsning
E33 next prog defau	Niet-compatibel programma fout / Inkompatibel programkedja
E33 Defau mem prog	Opslagfout van een EEPROM-programma / Fel vid lagring av program EEPROM
E33 Defau Lim prog	Een programmamparamter overschrijdt het toegelaten maximum./ En programparameter överskrider högsta tillåtna värde
E34 Config default	Ongeschikte generatorinstelling/ Opassande strömkällainställning
E50 Flow water defau	Te zwakke waterroomsnelheid / För lågt vattenflöde
E62 overload motor	Koppel van de haspelmotor te hoog/ Motorns vridmoment är för högt
E65 motor default	Verlies van meting van de draadsnelheidslof van de motorvoeding / Förlust av trådhastighetsmätning eller strömtillförsel
TIME OUT cycle	Er vond geen ontsteking plaats/ Tändning har inte skett

Waarschuwingen melden een abnormale situatie. Deze verdwijnen automatisch.

Varningsmeddelandena visas i onormala situationer. De försvinner automatiskt.

Lijst van waarschuwingen:

Varningsmeddelanden:

	Not synergy	Synergie bestaat niet voor de huidige selectie op het voorpaneel. Synergien för aktuellt val på frontpanelen finns inte.
	Init Program	Bericht van initialisatie en instellingen van het programmeergeugen. Meddelande om initiering av program- och setup-minne.
	trigger on	De trekker werd ingedrukt om de generator te starten. Avtryckaren har pressats in medan strömkällan startas.
	P500 connected P500 disconnecte	Weergave bij opstarten of wanneer een spoel wordt aangesloten terwijl de generator is ingeschakeld. (BELANGRIJK) Visas vid start och när en trådspole ansluts medan strömkällan är påslagen. (VIKTIGT)
	SETUP generator	De SETUP van de generator werd gekozen / SETUP har valts på strömkällan
	RC-JOB Adjust	Informeert dat de regelingen moeten gebeuren op de RC-job / Informerar om att inställningarna måste göras på RC-job
	Wire Unit Adjust	Informeert dat de regelingen moeten gebeuren op de haspel / Informerar om att inställningarna måste göras på trådmatarenheten

4 - OPTIES

4 - TILLVAL

**Gasstroomcontroller, ref W000275905**

De optionele gasstroomcontroller kan de gasstroom regelen en bewaken.

Gasflödesmätare, ref W000275905

Med detta tillval kan gasflödet regleras och visas.

**Haspeltrolley, ref. W000275908****Transportvagn för trådmatarenhet, ref. W000275908****Eenvoudige afstandbediening, ref. W000275904****Enkel fjärrkontroll, ref. W000275904****RC-job afstandbediening ref. W000273134****Fjärrkontroll RC-job réf. W000273134****Push-pull, ref. W000275907**

De optionele push-pull laat toe push-pull toortsen van de Catalogo LINCOLN ELECTRIC te gebruiken.

Configuratie

Voor de optionele push-pull wordt gemonteerd moet de kaart voor de gebruikte toorts worden geconfigureerd. Zie de optiehandleiding voor meer details.

Gebruik

Gelijktijdig gebruik van een push-pull toorts en een enkele DAC is niet mogelijk. Enkel de knoppen van de toorts zullen worden gebruikt.

Bij gebruik van een beklede elektrode is het aanbevolen de push-pull toorts te ontkoppelen opdat regelingen op de haspel of de eenvoudige afstandsbediening mogelijk zouden zijn.

Toortsen

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

Push-pull, ref. W000275907

Med detta tillval kan brännare från LINCOLN ELECTRIC-katalogen användas.

Konfiguration

Innan tillvalet push-pull monteras måste kortet för aktuell brännare konfigureras. Se tillvalets anvisningar för närmare information.

Användning

Det går inte att använda push pull-brännare och enkel fjärrkontroll samtidigt. Endast potentiometerna på brännaren kan användas.

När belagd elektrod används rekommenderas att push pull-brännaren frångömmas för att möjliggöra justeringar på trådmatarenhet eller enkel fjärrkontroll.

Brännare

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

5 - ONDERHOUD

Inspecteer tweemaal per jaar, naargelang de gebruiksfrequentie van de set, het volgende:

de algemene reinheid van de haspel
de elektrische en gasaansluitingen



OPGELET

de binnenzijde niet reinigen of herstellen zonder vooraf te controleren of de set werd afgekoppeld van de netspanning. Verwijder de haspelpanelen en stofzuig eventueel aanwezig stof en vuil. Gebruik altijd een plastic mondstuk voor het reinigen van deze delen zodat de haspelisolatie niet wordt beschadigd.



OPGELET

TWEEMAAL PER JAAR

Stofzuig de elektronische circuits voorzichtig, zorg ervoor dat het mondstuk de onderdelen niet beschadigt.

Indien de haspel een defect vertoont, voer dan eerst de volgende stappen voor u overgaat tot het stellen van een diagnose:

- ⇒ controleer de elektrische aansluitingen voor de voeding-, controle- en toevoercircuits.
- ⇒ controleer de toestand van de isolatie, kabels en lijnen.



OPGELET

Bij elke opstart van de lasset en voor enige SAV-bewerkingen voor onderhoud, controleer het volgende:

- ⇒ zitten de voedingsterminals goed vast
- ⇒ is de koppel juist
- ⇒ de gasstroom
- ⇒ de toestand van de toorts
- ⇒ de aard en de diameter van de draad

Beroende på hur ofta produkten används eller minst 2 gånger per år ska följande kontrolleras:

Att trådmatarenheten är allmänt ren.
EI- och gasanslutningar.



VARNING

Rengör eller reparera aldrig invändigt utan att först se till att produkten är fränkopplad från elnätet. Ta av höljet och avlägsna damm och partiklar med dammsugare. Rengöringen ska alltid utföras med dammsugarmunstycke av plast för att inte skada matarisoleringen..



VARNING

2 GÅNGER PER ÅR

Dammsug elkretsarna varsamt och se till att dammsugarmunstycket inte skadar komponenterna.

Om trådmatarenheten inte fungerar som den ska, kontrollera följande innan diagnos ställs:

- ⇒ Strömtillförselns anslutningar samt styr- och elkretsar.
- ⇒ Isoleringens kondition, kablar och ledningar



VARNING

Varje gång produkten startas, och före varje SAV-service, kontrollera:

- ⇒ att strömterminalerna inte är dåligt åtdragna
- ⇒ att alla anslutningar är korrekta
- ⇒ gasflödet
- ⇒ brännarens kondition
- ⇒ trådens typ och diameter

5.1. DRAADROLLEN EN GELEIDERS

Bij normale werkingsomstandigheden genieten deze accessoires een lange levensduur voor ze aan vervanging toe zijn.

Vroege slijtage of verstopping is mogelijk door kleverige afzet.

Teneinde het risico hierop te beperken moet de properheid van de plaats regelmatig worden gecontroleerd.

De reduceerset voor de motor behoeft geen onderhoud.

5.2. HASPELPLAAT VERBRIJKSONDERDELEN

De verbruiksonderdelen van de haspel voor het geleiden en voortbewegen van de lasdraad, moeten zijn aangepast aan het type en de diameter van de gebruikte lasdraad.

De slijtage van deze onderdelen kan echter de lasresultaten beïnvloeden. Wanneer dit het geval is moeten ze worden vervangen.

5.1. MATARHJUL OCH TRÅDLEDARE

Dessa delar ska under normala arbetsförhållanden ha en lång livslängd innan utbyte krävs.

Emellertid kan tidig utslitning eller igensättning orsakas av klibbiga rester.

För att minska risken för detta ska plattan kontrolleras regelbundet och vid behov rengöras.

Växelmotorikitet är underhållsfritt.

5.2. SLITDELAR PÅ TRÅDMATARENS PLATTA

Trådmatarenhetens slitdelar, som styr och leder fram svetstråden, måste anpassas till den aktuella svetstrådens typ och diameter.

Slitage kan dock påverka svetsresultatet. När slitage uppstår är det nödvändigt att byta ut delarna.

	invoer draadgeleiding Trådledarens inloppsmunstycke	Rol Rulle	Tussendraadgeleiding Mellanliggande trådledare	Uitvoerdraadgeleiding Trådledarens utloppsmunstycke
Staal / stål	0,6 / 0,8	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0	W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2	W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2	W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6	W000277009		W000277336
Kernlasdraad Fluxfylld tråd	0,9 / 1,2	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6	W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6	W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623		

Mogelijk gebruik van stalen ALU rollen met staaldraad en kernlasdraad.

Montage van de rol

De montage van de rollen op de plaat vereist een adapter ref. W000277338.

Det är möjligt att använda ALU-rullar med ståltråd och fluxfylld tråd.

Montering av rullar

Montering av rullar på plattan kräver en adapter, ref. W000277338.

5.3. RESERVEONDERDELEN

(zie vouwblad AFBELDING 1 aan het einde van de handleiding)

5.3. RESERVDELAR

(se utvkningsblad, FIGUR 1, i slutet av denna manual)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Benaming	Beteckning
		Voorpaneel	Frontpanel
1	W000277979	Voorpaneel P400	Frontpanel P400
1	W000277980	Voorpaneel P500	Frontpanel P500
2	W000265987	Rouge knoppen kit	Kit, rouge knappar
	W000373633	Capot plastique	Plastic hood
		Interne onderdelen	Inre delar
	W000278017	Rechte spoel	Magnetventil
	W000277985	Harness wiring + socket	Harness wiring + socket
	W000277986	RC wiring	RC wiring
10	W000241668	Mannelijk contact 500 A 1/4T	Hankontakt 500 A 1/4T
11	W000148911	Vrouwelijk contact 500 A 1/4T	Honkontakt 500 A 1/4T
	W000277987	Europese aansluiting	Europakontakt
		Chassis	Chassi
	W000278019	Harness fixing plate	Harness fixing plate
21	W000277976	Hendel	Handtag
22	W000277977	Plastiek stukken	Plastdelar
23	W000277983	Uitgeruste deur	Lucka med utrustning
25	W000278021	Scharnieren met schroeven	Gångjärn med skruvar
a	W000278730	Voorwiel	Framhjul
b	W000277990	Achterwiel	Bakhjul
		Basisplaat	Platta
30	W000277988	Volledige plaat	Komplet platta
31	W000277989	Bedekkingskit	Kit, hölje
32	W000278018	Stelschroef	Skruvset
	W000277338	Wieladapter	Hjuladapter
		Harnas	Kablage
	W000278022	Koppelingen voor harnas	Kopplingar, kablage
		Trolley-optie	Tillval, transportvagn
	W000147072	Voorwiel	Framhjul
	W000147075	Achterwiel	Bakhjul
		Push-pull optie	Tillval, push-pull
	W000277991	Push-pull beugel	Rem push-pull

1 - INFORMACJE OGÓLNE

1.1. PREZENTACJA INSTALACJI

Podajniki **DMU P400** et **DMU P500** zostały stworzone w szczególności do najwyższej klasy aplikacji w tym do aluminium. Aplikacje te wymagają szczególnych postanowień dla zakresu **Citopuls II**, zakres dogodny dla aplikacji ręcznych. Te przewodniki drutu usposobione są w równym stopniu do podawania drutu jak i do ochrony rolki.

Optymalny projekt pozwala na dogodne zastosowanie w trudnym otoczeniu, czy to w odniesieniu do toczenia, czy zewnętrznej agresywności (wilgoci, kurzu, wyrzutów, etc.).

Przy prawidłowej instalacji, **DMU P400** oraz **DMU P500** pozwalają uzyskać spawy wysokiej jakości przy zachowaniu dobrego wyglądu. Podajniki te mogą być stosowane wyłącznie przy zakresie dévidoirs **Citopuls II**.

Optymalizacja systemu wymaga pełnej znajomości niniejszego podręcznika, ważne jest przestrzeganie instrukcji przedstawionych w niniejszym dokumencie.

1.2. KOMPONENTY ZESTAWU SPAWALNICZEGO

Zestaw spawalniczy składa się z :

- + Jednostki podawania drutu
- + Ekologicznego łącznika (adaptera) rolki
- + Instrukcji obsługi i konserwacji
- + Instrukcji bezpieczeństwa

1.3. SPECYFIKACJE TECHNICZNE

	DMU P400 - REF. W000275265	DMU P500 - REF. W000275915	
Rolki podajnika	4 rolki / rollers	4 galets / role	Role alimentare
Prędkość podawania drutu	Od 0,5 do 25 m / mn	0,5 - 25 m / mn	Viteza de derulare a sârmei
Regulacja prędkości drutu	Numeryczne / Numeric	Numeryczne / Numeric	Reglare viteză sârma
Użytkowa średn. drutu	Od 0.6 do 1,6 mm	0.6 - 1,6 mm	Dia. utilizabil sârma
Zaprojektowany, by przechodził przez wąż	Tak	Da	Trece printr-o gură de acces
Wskaźnik ochrony	IP 23 S	IP 23 S	Indice de protecție
Klasa izolacji	H	H	Clasă de izolare
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Standard
Podłączenie palnika	"Złącze europejskie" / "European type"	"Type Européen" / "Tip european"	Conexiune pistol
Cykl roboczy 60% przy t=40°C	500 A	500 A	Ciclu de funcționare 60% la t=40°C

Podajnik ten nie jest zaprojektowany dla stosowania automatycznego i ma zastosowanie tylko do instalacji ręcznych. Współczynnik ich pracy jest ograniczony.

Stopień ochrony, który zapewnia pokrywa

Kod literowy Cod literă	IP	Ochrona urządzenia Protecția materialului
Pierwsza liczba Prima cifră	2	Przeciw penetracji przez ciała stałe obce z $\varnothing \geq 12,5$ mm Împotriva penetrării unor corpuri străine solide cu $\varnothing \geq 12,5$ mm
Druga liczba A doua cifră	1	Przeciw penetracji przez pionowe krople wody niosące szkodliwe efekty Împotriva penetrării picăturilor verticale de apă cu efecte nocive
	3	Przeciw penetracji deszczowej (o nachyleniu do 60° w stosunku do pionu) ze szkodliwymi skutkami Împotriva penetrării ploii (înclinat până la 60° față de verticală) cu efecte nocive
	S	Wskazuje, że test ochrony przeciw szkodliwym efektom spowodowanym penetracją wodną został przeprowadzony dla wszystkich części wyposażenia, które są w stanie spoczynku. Indică faptul că testul de protecție împotriva efectelor nocive datorate penetrării apei a fost efectuat cu toate părțile materialului în repaus.

1.4. WYMIARY I WAGA

	Wymiary (LxIxH) Dimensiuni (LxWxH)	Waga netto Greutate netă	Waga po zapakowaniu Greutate ambalată	1.4. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE
Podajnik DMU P400	603x262x446	17.5 kgs (bez opcji wózka (fără opțiune cărucior)	20 kgs	Derulator de sârma DMU P400
Podajnik DMU P500	603x262x446	17.5 kgs (bez opcji wózka (fără opțiune cărucior)	20 kgs	Derulator de sârma DMU P500

1 - INFORMAȚII GENERALE

1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI

Derulatoarele de sârma **DMU P400** and **DMU P500** au fost special concepute pentru aplicații de performanță ridicată inclusiv aluminii care necesită prevederi speciale pentru gama de generator **Citopuls II** (gamă facilă pentru aplicații manuale). Aceste derulatoare sunt de asemenea prevăzute pentru derularea sârmei și protecția bobinei.

Designul său optimizat face utilizarea sa facilă într-un mediu dificil, indiferent că este vorba de rulare (cărucior opțional) sau în raport cu condițiile exterioare dure (umiditate, praf, proiecții, etc.).

Instalate corect, derulatoarele **DMU P400** and **DMU P500** vă vor permite să obțineți suduri de calitate superioară cu un aspect atrăgător. Aceste derulatoare sunt compatibile doar cu gama **Citopuls II**.

Utilizarea optimă a instalației necesită o cunoaștere temeinică a prezentului manual respectând toate instrucțiunile descrise în prezentul document.

1.2. COMPOZIȚIA INSTALAȚIEI

Instalația este constituită din :

- + Derulator,
- + Adaptor bobină ecologică,
- + Manual de utilizare și întreținere
- + Instrucțiune de siguranță

1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE

Acest derulator nu este un derulator automat, este un echipament manual.

Grade de protecție oferite de acoperire

2 - URUCHAMIANIE

2.1. ŚRODKI OSTROŻNOCI

W celu ochrony panelu przedniego przed wyrzutami, należy upewnić się, że przezroczysta pokrywa jest zamknięta.

- ⇒ Upewnić się, że kable i rurki gazowe nie są ściskane.
- ⇒ Zapewnić prawidłową instalację złączy zasilania.
- ⇒ Nie pozwalać na kontakt płynu, gorącego produktu z kablami.
- ⇒ Stabilność systemu jest zapewniona aż do kąta nachylenia 10°.
- ⇒ Przy zawieszaniu podajnika drutu nie należy używać ekologicznej rolki.
- ⇒ Podłączenie podajnika drutu musi być wykonane przy wylczeniu generatora.
- ⇒ Niestabilność wyświetlacza podczas spawania może nastąpić bez konsekwencji dla wyświetlanych wartości w instalacji z wiązką przewodów 50 m.

2.2. ROZPAKOWANIE ZESTAWU

Wyjąć różne elementy z opakowania.

2.3. MONTAŻ OPCJI

Poniższe opcje muszą być zamontowane przed podłączeniem podajnika :

- Opcja wózka
- Opcja przepływu litrowego
- Opcja stopki obrotowej

2.4. PODŁĄCZENIE JEDNOSTKI PODAWANIA DRUTU

(zobacz szybki start)

Podłączyć wiązkę do podajnika drutu zgodnie z położeniami złącza. Zapewnić prawidłowe zamknięcie na tyle podajnika drutu.
Podłączyć drugi koniec wiązki do generatora. Upewnić się, że zacisk jest zamknięty prawidłowo na wózku generatora.
Podłączyć palnik spawalniczy MIG do podajnika drutu.
Sprawdzić prawidłową cyrkulację płynu chłodzącego.
Wyregulować przepływ gazu i przycyścić obwód.

2.5. ZAWIESZENIE PODAJNIKA DRUTU

W celu zawieszenia podajnika drutu, należy użyć metalowego haka u podstawy uchwyty.

2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

2.1. MĂSURI DE PRECAUȚIE

Pentru a proteja panoul frontal de proiecții, verificați dacă capacul transparent este închis

- ⇒ Aveți grijă să nu blocați cablurile și țevile de gaz și apă.
- ⇒ Asigurați instalarea corectă a conexiunilor de putere.
- ⇒ Nu lăsați materialele calde, lichide să intre în contact cu cablurile.
- ⇒ Stabilitatea instalației este asigurată până la o înclinare de 10°.
- ⇒ Evitați utilizarea unei bobine ecologice pentru a ridica derulatorul.
- ⇒ Derulatorul va fi racordat cu generatorul închis.
- ⇒ Utilizarea unei extensii de 50 m poate fi însoțită de o instabilitate a afișajului în cursul sudării fără a afecta valorile afișate sau instalația.

2.2. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI

Scoateți diversele articole din ambalajul lor.

2.3. MONTAREA OPȚIUNILOR

Următoarele opțiuni vor fi instalate anterior racordării derulatorului:

- Opțiune cărucior
- Opțiune debitlitru
- Opțiune picior pivot

2.4. RACORDAREA DERULATORULUI

(vezi quick start)

Racordați extensia la derulator respectând locașurile conectorilor. Verificați blocarea corectă a bridei în partea din spate a derulatorului.
Racordați celălalt capăt al extensiei la generator. Verificați blocarea corectă a bridei pe căruciorul generatorului.
Conectați pistolul de sudare MIG la derulator.
Verificați buna circulație a lichidului de răcire.
Reglați debitul de gaz și realizați o purjare a circuitului gaz.

2.5. RIDICAREA DERULATORULUI

Pentru a ridica derulatorul, se va utiliza cârligul metalic de la baza mânerului.



3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI

3.1. POZYCJONOWANIE DRUTU

Aby umiejscowić drut :

Należy wyłączyć generator.

Otworzyć drzwiczki jednostki podajnika drutu [1] i upewnić się, że nie grozi mu upadek.

Poluzować nakrętkę rolki z wału [2].

Wprowadzić rolkę drutu na wał. Upewnić się, czy zatyczka wału [3] jest we właściwym miejscu na rolce.

Dokręcić nakrętkę [2] z powrotem na wale, przekręcając w kierunku wskazanym przez strzałkę.

Zniżyć dźwignie [4] w celu zwolnienia kół pasowych luźnych [5] :

Chwycić koniec drutu z rolki odciąć zniekształconą końcówkę.

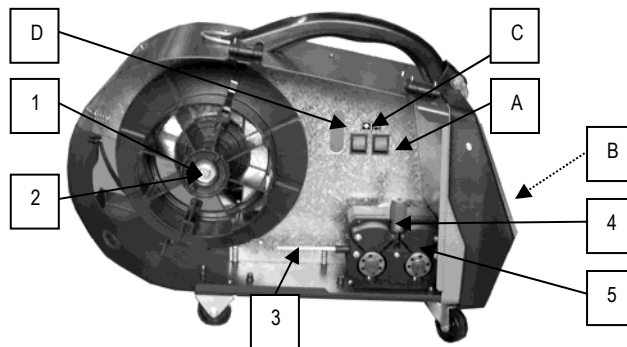
Wyprostować pierwsze 15 centymetrów drutu.

Wprowadzić drut przez przewodnik drutu w płycie.

Obniżyć koła pasowe [5] i podnieść dźwignie [4] by unieruchomić koła pasowe.

Wyregulować prawidłowo nacisk kół pasowych na drut.

3.2. PRZYGOTOWANIE DO SPAWANIA



Przycisk podawania drutu	A	Buton de avans sârmă
Przycisk regulacji prędkości drutu	B	Buton de reglare viteză sârmă
Przycisk upuszczenia gazu	C	Buton purjare gaz
Opcja przepływomierza	D	Opțiune debitlitru

Podawanie drutu

Przycisk naprzód umożliwi przesunięcie drutu do palnika. Przesuwanie ma miejsce przy prędkości minimum 1 s, a następnie zwiększa się ona stopniowo aż do osiągnięcia wartości zadanej prędkości drutu, ale z ograniczeniem do 12 m/min. Ustawienia mogą być zmienione w dowolnym momencie. Generator wyświetla prędkość

Na podajniku drutu komunikat przypomina polecenie:

Devi dage = 00.0

By przesunąć drut do palnika

Należy przytrzymać przycisk podawania drutu (A).

Prędkość drutu może być regulowana za pomocą przycisku (B) w panelu przednim.

Upuszczenie gazu

Przycisk upuszczenia gazu pozwala na upuszczenie trwające 7 s.

Na ekranie generatora wyświetla się pozostały czas:

Komunikat na podajniku drutu przypomina polecenie:

Purge gaz = 00s

Wypełnić przewód gazowy albo wyregulować przepływ gazu

Nacisnąć przycisk upuszczenia. (C)

3 - INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

3.1. INSTALAREA SĂRMEI

Pentru a instala sârma :

Închideți generatorul.

Deschideți ușa derulatorului [1] și asigurați-vă că nu poate cădea.

Deșurubați piulița [2] axului bobinei.

Poziționați bobina sârmei pe ax. Asigurați-vă că știftul axului [3] este instalat corespunzător pe bobină.

Înșurubați din nou piulița bobinei [2] pe ax, rotind-o în direcția indicată de săgeată.

Coborâți pârghia [4] pentru a elibera rolele de ghidare [5]:

Luați capătul sârmei bobinei și tăiați partea deformată.

Îndreptați primii 15 centimetri de sârmă.

Introduceți sârma prin conducătorul fir de intrare al plăcii.

Coborâți rolele de ghidare [5] și ridicați pârghiile pentru a imobiliza rolele de ghidare. [4]

Ajutați presiunea rolelor de ghidare de pe sârmă la tensiunea corectă.

3.2. PREGĂTIREA SUDĂRII

Avans sârma

Butonul de avans alimentează sârma în pistol. Sârma avansează 1s la viteza minimă, apoi viteza crește progresiv până la valoarea de consemn, dar este limitată la 12 m / min. Consemnul poate fi modificat în orice moment. Generatorul afișează viteza.

Pe derulator un mesaj amintește comanda în curs:

Pentru a avansa sârma în pistol

Țineți apăsat butonul de avans sârma (A).

Viteza de derulare poate fi modificată cu ajutorul butonului (B) de pe panoul frontal.

Purjare gaz

Butonul purjare gaz permite debitarea gazului timp de 7 sec.

Generatorul afișează timpul rămas.

Pe derulator un mesaj amintește comanda în curs:

Pentru a umple circuitul gaz sau a regla debitul gazului

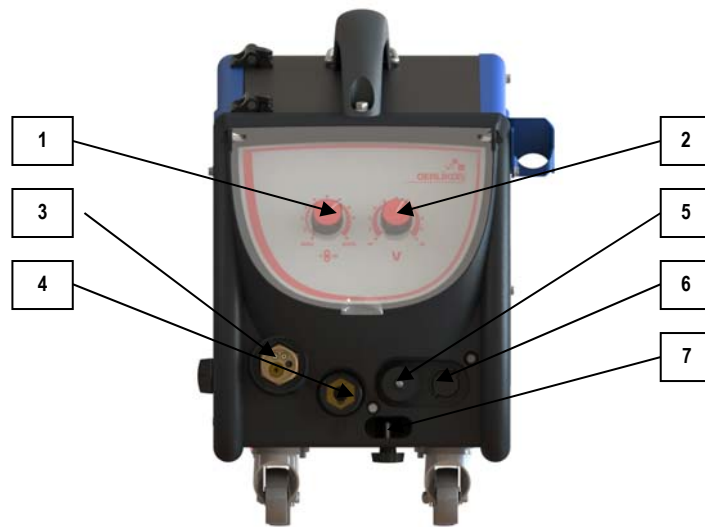
Apăsați butonul purjare. (C)

3.3. WYKORZYSTANIE JEDNOSTKI PODAJNIKA DRUTU DMU P400

Opis :

3.3. UTILIZAREA DERULATORULUI DMU P400

Descriere:



Regulacja prędkości drutu	1	Reglare viteză sârmă
Regulacja długości łuku	2	Reglare lungime arc
Złącze europejskie	3	Racord Euro
Złącze MMA	4	Racord MMA
Wtyczka zdalnego sterowania	5	Priză comandă la distanță
Opcja wtyczki push-pull	6	Priză opțiune push-pull
Połączenia wodne palnika	7	Racord apă pistol

Regulacja parametrów spawania

Regulacja prędkości drutu

Potencjometr prędkości drutu reguluje prędkość drutu lub grubość materiału w zależności od wybranego wcześniej wyświetlacza:

W trybie ręcznym

Zakres regulacji wynosi od 1m/min do 25m/min..

Tryb synergiczny

Zakres regulacji mieści się pomiędzy dolnymi i górnymi limitami prędkości dla wybranej synergii

Regulacja długości łuku

Potencjometr długości łuku reguluje napięcie łuku

W trybie ręcznym

Zakres regulacji wynosi od +10,0v do +50,0v.

W trybie synergicznym

Potencjometr reguluje przyrost wartości synergii ± 50

Reglarea parametrilor de sudare

Reglarea vitezei sârmei

Potencjometrul viteză sârmă permite reglarea vitezei sârmei sau grosimea materialului în funcție de afișajul pre-selectat:

În mod manual

Plaja de reglare este cuprinsă între 1m/min și 25m/min

În mod sinergic

Plaja de reglare este cuprinsă între viteza min și max a sinergiei selectate.

Reglare lungime arc

Potencjometrul lungime arc permite reglarea tensiunii arcului.

În mod manual

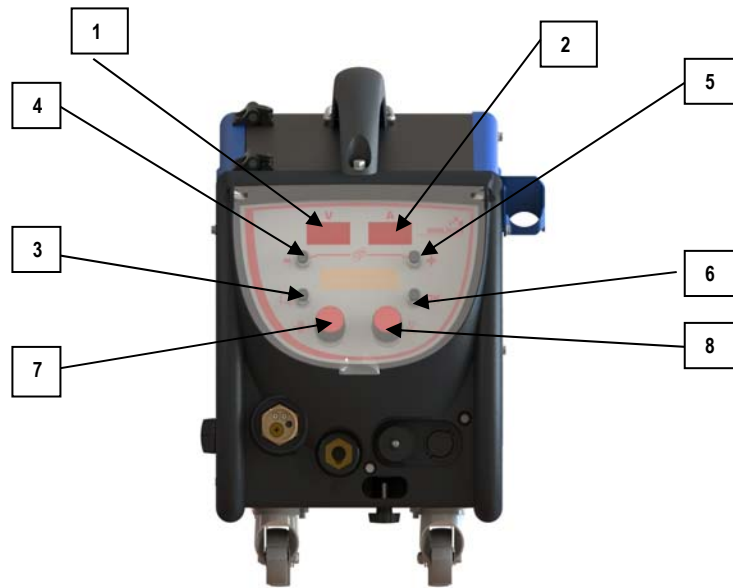
Plaja de reglare este cuprinsă între +10,0v și +50,0v.

În mod sinergic

Potencjometrul permite ajustarea cu ± 50 incremente valoarea sinergiei.

3.4. WYKORZYSTANIE JEDNOSTKI PODAWANIA DRUTU DMU P500

Opis :



Descriere:

Wyświetlanie 7 segmentów	1	Afișaje 7 Segmente
Ekran LCD wyświetlający komunikaty	2	Ekran LCD afișare mesaje
By zmienić wyświetlaną funkcję, wciśnij przycisk	3	Buton de comandă pentru modificarea funcției afișate
Wybieranie poprzedniego programu za pomocą przycisku	4	Buton de comandă pentru selectarea programului anterior
Wybieranie następnego programu za pomocą przycisku	5	Buton de comandă pentru selectarea programului următor
Wejście do zarządzania programem za pomocą przycisku	6	Buton de comandă pentru acces la gestionarea programelor
Przycisk regulujący prędkość drutu lub przewijający elementy menu	7	Buton de reglare viteză sârmă sau de defilare a elementelor unui meniu
Przycisk regulacji napięcia łuku	8	Buton de reglare a tensiunii arcului.

Uruchomienie

Przy uruchomieniu, wersja oprogramowania podajnika oraz zasilania instalacji jest wyświetlana na ekranie LCD:

Pul se 320 0.0

Punere în funcțiune

La punerea sub tensiune, versiunea software a derulatorului și puterea instalației sunt afișate pe ecranul LCD:

Wyświetlanie 7 segmentów

Ekran 7-segmentowe przeznaczone są do wyświetlania:

Bez spawania

Instrukcji prądu spawania i napięcia łuku

Spawanie

Pomiarów prądu spawania i napięcia łuku. Koniec spawania, kroki są zablokowane w tym samym czasie, jaki jest określony na generatorze.

Wybór języka

Język, w którym wyświetlane są komunikaty, jest określony w konfiguracji generatora. Proszę odnieść się do instrukcji generatora.
(lista dostępnych języków: FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Komunikaty pomocy

Komunikat pomocy może być wyświetlany na ekranie dla większości parametrów.

By uaktywnić komunikat pomocy:

Wcisnąć przycisk [3] i przytrzymać przez jedną sekundę, by uzyskać komunikat pomocy.

Tryb użycia

Podajnik drutu może pracować w trybie PROSTYM lub ZAPROGRAMOWANYM. Wybór trybu można aktywować z menu **KONFIGURACJI PODAJNIKA DRUTU** (cf. page 71)

Tryb prosty

Dioda JOB zasilania jest wyłączona (OFF), wskazując, że podstawowe ustawienia (prędkość drutu, długość łuku) są wykonywane na podajniku drutu. Wybór procesu,

Afișaje 7 segmente

Afișajele 7 segmente sunt destinate afișării criteriilor selectate:

Fără sudare

Instrucțiuni curent de sudare și tensiunea arcului

Sudare

Măsurări curent de sudare și tensiunea arcului. La finele sudării măsurările sunt blocate în același timp definit pe generator.

Selectarea limbii

Limba în care sunt afișate mesajele este definită în configurația generatorului. Se vor consulta instrucțiunile generatorului.
(lista limbilor existente: FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Mesaje Help

Un mesaj help poate fi afișat pe ecran în cazul mării majorității a parametrilor.

Pentru activarea mesajului help:

Țineți apăsat butonul [3] timp de o secundă pentru afișarea mesajului help.

Mod de utilizare

Derulatorul poate lucra în mod SIMPLE sau PROGRAM. Selectarea acestui mod poate fi activată în meniul **CONFIGURAȚIA DERULATORULUI** (pagina 71).

Mod simplu

Led-ul JOB al generatorului este închis, indicând faptul că doar reglările de bază (Viteză sârmă, lungime arc) sunt realizate pe derulator. Alegerea procesului,

ustawienia cyklu oraz trybu synergicznego są wykonywane na generatorze.

reglarea ciclului și a modului sinergic sunt realizate pe generator.

Tryb programowy

Dioda generatora JOB się świeci (ON), wskazując, że wszystkie ustawienia na panelu przednim generatora są wyłączone.

Generator ma do dyspozycji 99 programów spawania od 1 do 99, a wszystkie parametry są dostępne z podajnika drutu.

Program 0 pozwala w stworzenie pozostałych 99 programów. Ten pracuje w trybie PROSTYM; podstawowe ustawienia są wykonywane na podajniku drutu, podczas gdy wybór procesu, ustawienia cyklu i synergii są wykonywane na generatorze. Nie można zapisać programu 0 inaczej jak kopiując do innego numeru od 1 do 99.

WAŻNE

Po wyłączeniu program jest przechowywany w trwałej pamięci. Przy uruchomieniu programy są automatycznie ładowane do pamięci roboczej. Zmiany dokonane w programach nie są automatycznie przenoszone do pamięci trwałej. Tylko funkcje zapisz i załaduj służą do zapisywania i ładowania pamięci trwałej.

Mod programat

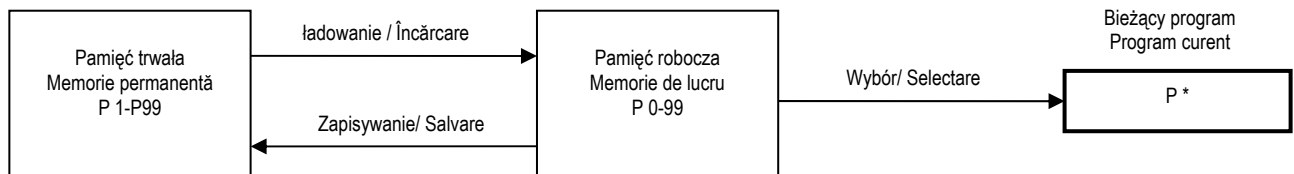
Led-ul program este aprins, indicând faptul că toate reglările de pe panoul frontal al generatorului sunt dezactivate.

Generatorul dispune de 99 programe de sudare numerotate de la 1 la 99, iar parametrii sunt toți accesibili de pe derulator.

Programul 0 poate fi utilizat pentru a crea celelalte 99 de programe. Acesta funcționează în mod SIMPLE; reglările de bază sunt făcute pe derulator, în timp ce alegerea metodei de proces, reglarea ciclului și a modului sinergie sunt realizate pe generator. Pentru a salva programul 0, trebuie să fie înregistrat sub un alt număr de la 1 la 99.

IMPORTANT

Închise, programele sunt stocate în memoria permanentă. La punerea sub tensiune, programele sunt încărcate automat în memoria de lucru. Modificările aduse programelor nu sunt transferate automat în memoria permanentă. Doar operațiunile de salvare și încărcare permit scrierea și recitirea memoriei permanente.



Dioda JOB świeci się wskazując, że co najmniej jeden z parametrów bieżącego programu został zmodyfikowany w stosunku do pamięci trwałej. Zmiany są przechowywane w pamięci roboczej. Możliwa jest ochrona zawartości programów za pomocą hasła.

Zmiana trybu użytkownika:

Więcej szczegółów w instrukcjach generatora.

Ustawienia

Ekran LCD pokazuje :

Bez spawania

Parametry spawania ustawione zgodnie z wybranym procesem i trybem użycia.

Podczas spawania

Pomiary IS i US lub ustawienia, jeśli jakkolwiek modyfikacja aktualnie ma miejsce.

Zmiana parametrów trybu MIG :

Nacisnąć [3], by wyświetlić wymagane parametry.

Użyć przycisków:

[7] by zmodyfikować wartość parametru wyświetlonego na lewym ekranie.

[8] by zmodyfikować wartość parametru wyświetlonego na prawym ekranie.

LED-ul Program clipește pentru a indica faptul că cel puțin unul din parametrii programului actual a fost modificat din memoria permanentă. Modificările sunt stocate în memoria de lucru.

Există posibilitatea protejării conținutului programelor cu ajutorul unei parole.

Modificarea modului de utilizare:

Pentru detalii suplimentare, se vor consulta instrucțiunile generatorului.

Reglări

Ecraanul LCD afișează:

Fără sudare

Sudarea este în conformitate cu procesul selectat și modul de utilizare.

În cursul sudării

Măsurătorile IS și US sau reglările dacă sunt modificări în curs.

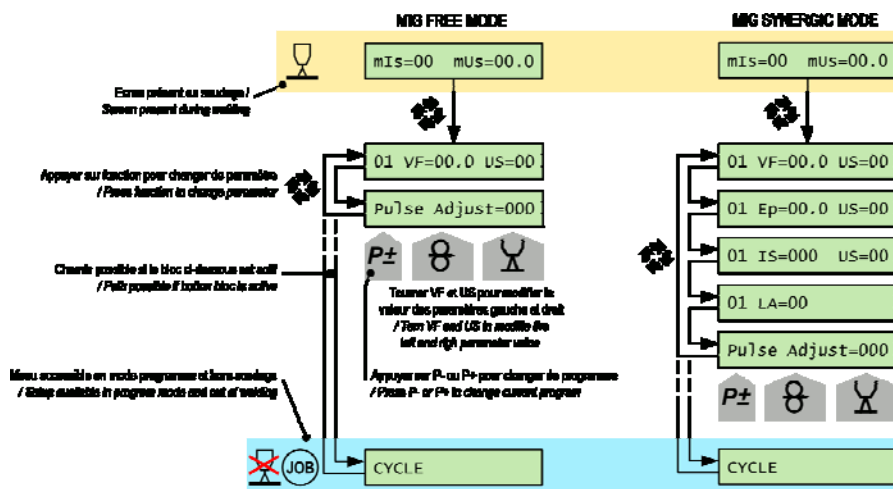
Modificarea parametrilor în mod MIG.

Apăsati [3] pentru afișarea parametrilor dorii.

Utilizarea butoanelor:

[7] pentru a modifica valoarea parametrului afișat pe ecran în stânga.

[8] pentru a modifica valoarea parametrului afișat pe ecran în dreapta.



Porządek wyboru i ustawiania parametrów:

Ordinea de selectare și reglare a parametrilor:

PL		RO
mI s=00 mUS=00.0	Pomiar IS (A)* / Măsurare IS (A)*	Pomiar US (V)* / Măsurare US (V)*
01 vF00.0 Ut00.0	Prędkość drutu (m/min) / Viteză sârmă (m/min)	Napięcie (V) U teoretyczne / Tensiune (V) teoretică U
01 Ep00.0 Ut00.0	Grubość (syn) / Grosime (sin)	Napięcie (V) / Tensiune (V)
01 I t00.0 Ut00.0	Natężenie (syn) / Intensitate (sin)	Napięcie (V) / Tensiune (V)
01 Long Arc=+00	Długość łuku / Lungime arc	
01 Dyn Arc=0 01 Reg Pul se=0	Dynamiczna regulacja łuku lub impulsowa / Reglare dinamism arc sau pulsată	
p01 Cycl e	Parametr cyklu / Parametru CICLU	Valeur du paramètre / Valoarea parametrului

* Obliczana wartość niemodyfikowalna

* Valoare calculată non modificabilă

W trybie wolnym tylko Prędkość drutu/ Napięcie i ustawienie impulsowane lub parametry dynamiki łuku są dostępne (linie 1 i 5).

W trybie synergicznym wszystkie parametry są dostępne.

Parametry CYKLU są dostępne wyłącznie w trybie PROGRAMOWANYM.

Parametry CYKLU nie są dostępne podczas spawania

By zmodyfikować ustawienia w trybie MMA :

Nacisnąć przycisk [3], by wyświetlić pożądane parametry.

Należy wykorzystać przyciski :

[7] by modyfikować wartość parametru wyświetlanego po lewej.

[8] by modyfikować wartość parametru wyświetlanego po prawej.

În modul LIBER sunt accesibili doar parametrii Viteza sârmei / Tensiune și reglările pulsate sau dinamismul arcului (linii 1 și 5).

În mod sinergic, toți parametrii sunt accesibili.

Parametrii CICLU sunt accesibili doar în mod PROGRAM.

Parametrii CICLU nu sunt accesibili în cursul sudării.

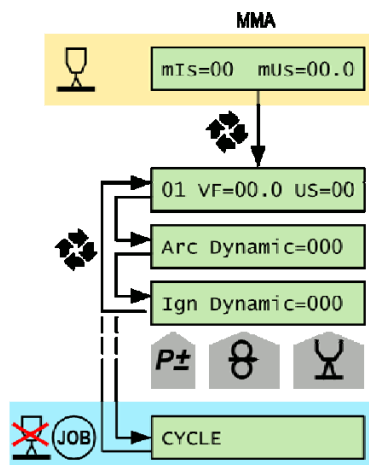
Pentru modificarea reglărilor în modul MMA:

Apăsați [3] de câte ori este necesar pentru a afișa parametrul.

Utilizarea butoanelor:

[7] pentru a modifica parametrul afișat în stânga.

[8] pentru a modifica parametrul afișat în dreapta.



Kolejność wyboru i regulacji parametrów :

Ordinea de selectare și reglare a parametrilor:

01 I =000A Us00.0	Ustawienia IS (A) / Consemn IS (A)	Napięcie jałowe(V)* / Tensiune în gol(V)*
01 Dyn Arc=00		Dynamika łuku (spawanie) / Dinamism arc (sudare)
01 Dyn Amor=00		Napięcie (V) / Tensiune (V)
p01 Cycl e	Parametr cyklu / Parametru CICLU	Wartość parametru / Valoarea parametrului

* Obliczana wartość niemodyfikowalna

* Valoare calculată non modificabilă

Parametry CYKLU są dostępne wyłącznie w trybie PROGRAMOWANYM.

Parametry CYKLU nie są dostępne podczas spawania.

Parametrii CICLULUI sunt accesibili doar în mod PROGRAMAT.

Parametrii CICLULUI nu sunt accesibili în timpul sudării.

Ustawienia cyklu

W trybie PROGRAMOWANYM, kolejny ekran pozwala na dostęp do ustawień cyklu.

W przypadku programu 0, ustawienia cyklu nie są dostępne.

Aby bardziej szczegółowo zapoznać się z rolą parametrów, należy zajrzeć do instrukcji generatora.

By zmodyfikować parametry cyklu:

Nacisnąć przycisk [3] aż wyświetli się « parametr cyklu ».

Należy wykorzystać przyciski:

[7] by zmienić parametr

[8] by zmienić wartość parametru

Configurația ciclului

În modul PROGRAM, un ecran suplimentar facilitează accesul la configurația ciclului.

În program 0, CYCLE SETUP nu este accesibil.

Se vor consulta instrucțiunile generatorului privind rolul parametrilor.

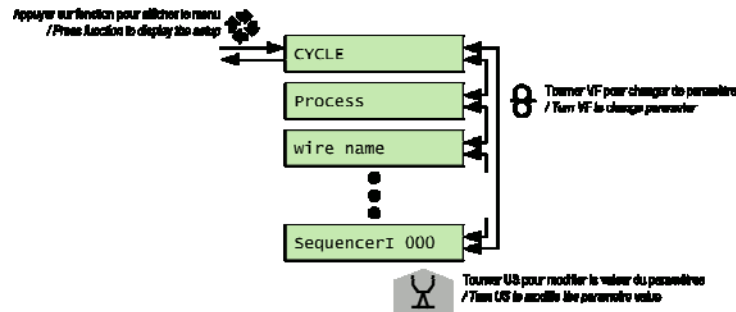
Pentru modificarea parametrilor ciclului:

Apăsăți [3] pentru afișarea mesajului "parametrul ciclului"

Utilizarea butoanelor:

[7] pentru a modifica parametrul

[8] pentru a modifica valoarea parametrului



Kolejność wyboru i regulacji parametrów :

Ordinea de selectare și reglare a parametrilor:

		Wyświetlacz LCD / Afișaj LCD	Signification / Semnificație
MIG	1	Process	Wybór procesu MIG/MMA / Selecție procedeu MIG/MMA
	2	wire name	Wybór rodzaju drutu / Selecție tip sârmă
	3	diameter x.x	Wybór średnicy drutu /Selecție diametru sârmă
	4	Gas name	Wybór gazu / Selecție gaz
	5	Cycle 2 time	Wybór cyklu / Selecție ciclu
	6	Mode Synergy	Wybór trybu syn./ręczn. / Selecție mod sin/man
	6	Spot T	Spawanie punktowe / Timp punct
	7	pre-gas T	Czas pre-gaz / Timp pre-gaz
	9	HotStart T	Czas gorącego startu / Timp hot-start
	10	HotStart I	Prąd gorącego startu / Curent hot-start
	11	HotStart U	Napięcie gorącego startu / Tensiune hot-start
	12	SI opeDownT	Czas opadania / Timp reducere
	14	SI opeDownI	Prąd opadania (prędkość drutu) / Curent reducere (viteză sârmă)
	15	SI opeDownU	Napięcie opadania / Tensiune reducere
	16	Free Wire	Czas przeciwzwarcia / Timp anti-lipire
	17	Poi nt wire	Uruchomienie Pr-Spray / Activare pre-spray
	18	Post gas T	Czas post gaz / Timp post-gaz
	19	SequencerT	Sekwenser czasu / Timp secvențiator
	20	SequencerI	Sekwenser natężenia / Intensitate secvențiator
	MMA	21	I Sequence
1		Process	Wybór procesu MIG/MMA / Selecție procedeu MIG / MMA
2		MMAHstartT	Czas gorącego startu MMA / Timp Hot Start MMA
			Prąd gorącego startu / MMA Curent Hot Start MMA

Po 2 s przy tym samym ustawieniu dłuższy komunikat podający szczegóły przewijania parametru pojawia się na ekranie

Wybór programu

Za pomocą przywoływania programu można wybrać bieżący program w pamięci roboczej

Aby wybrać program

Wcisnąć przyciski [4] i [5] odpowiednio, by przywołać poprzedni lub następny program. Numer programu wyświetlany jest na ekranie.

Zapisywanie programu

După 2 secunde pe același parametru, apare pe ecran un mesaj mai lung care detaliază parametrul.

Selectare program

Apelarea programului permite selectarea programului actual în memoria de lucru.

Pentru a selecta un program

Apăsăți [4] și respectiv [5] pentru apelarea programului precedent sau următor. Numărul programului este afișat pe ecran.

Salvarea unui program

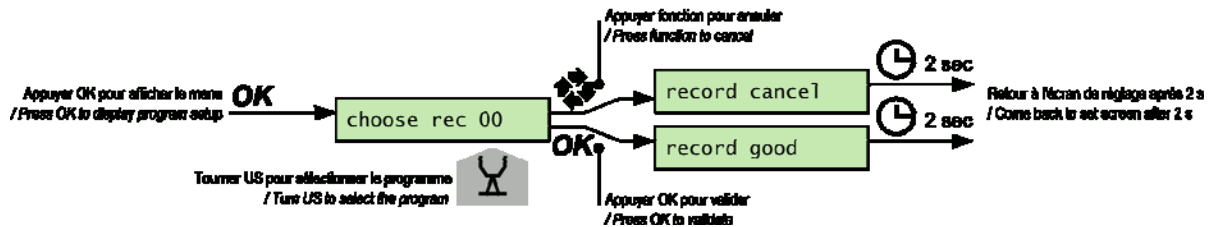
Zapisywanie programu pozwala na aktualizację pamięci trwałej. Jeśli wybrany został jeden program, wyłącznie bieżące ustawienia są przechowywane w wybranym programie. Jeśli wybrana jest opcja (WSZYSTKIE) programy, cała pamięć trwała jest aktualizowana.

Zapisywanie programu

Nacisnąć przycisk [6] by wejść do menu programowego. Funkcja kopii zapasowej jest pierwszą z dostępnych.

Przekręcić koder [8] by wybrać przeznaczenie: Jeden z programów od 1 do 99 lub wszystkie programy.

Nacisnąć przycisk [6] by dokonać operacji lub przycisk [3], by ją anulować. Ekran wyświetla potwierdzenie lub anulowanie dwie sekundy przed automatycznym powrotem do menu ustawień.



Wczytywanie programu

Opcja wczytywania programu pozwala na ponowne wczytanie pamięci roboczej.

Jeśli wybrany jest jeden program, wyłącznie ustawienia tego programu są wczytywane.

Jeśli wybrana jest opcja (WSZYSTKIE) programy, cała pamięć robocza jest aktualizowana.

Zmiany dokonane przed wczytaniem, będą utracone.

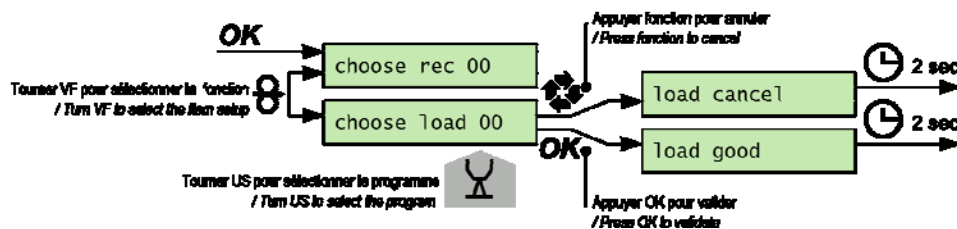
By załadować program

Wcisnąć [6] by wejść do menu programowego.

Przekręcić koder [7], by wybrać funkcję wczytywania.

Przekręcić koder [8] by wybrać źródło: Program od 1 do 99 lub wszystkie programy.

Wcisnąć [6], by dokończyć operację lub [3], by ją anulować. Ekran wyświetla komunikat potwierdzenia lub anulowania przez 2 s zanim powróci automatycznie do menu ustawień.



Blokada

Układ spawalniczy (generator, podajnik i możliwe zdalne sterowanie RCjob) są blokowane, kiedy określone jest hasło.

Kiedy instalacja jest zablokowana :

- Wczytywanie i zapisywanie są zablokowane ;
- Wartości prędkości drutu, napięcia łuku i ustawień szczegółowych (lub dynamiki) bieżącego programu mogą być regulowane w zakresie ustawionym w konfiguracji generatora. Jednak poprawki nie mogą być zapisywane.

Zakres regulacji może być ustawiony w przedziale od +/-1 % do +/-20 % wartości parametru zapisanego w programie. Wartość OFF nie pozwala na modyfikację ustawień. Więcej szczegółów dotyczących tego parametru konfiguracji znajduje się w instrukcji generatora.

Procedura blokady

Wcisnąć [6], by wejść do menu programów.

Przekręcić koder [7], by wybrać funkcję blokady.

Przekręcić koder [8], by wyświetlić pożądane hasło. Wartość hasła musi mieścić się w przedziale 1 do 999.

Wcisnąć przycisk [6], by zrealizować operację. Ekran wyświetla komunikat potwierdzający przez 2 sekundy zanim automatycznie wróci do ustawień menu.

W dowolnym momencie przycisnąć [3], by anulować operację. Ekran wyświetli komunikat o anulowaniu przez 2 s zanim automatycznie powróci do menu ustawień.

Programul de backup permite actualizarea memoriei permanente.

Dacă este selectat programul unu, doar reglările actuale sunt stocate în programul selectat.

Dacă se selectează toate programele (ALL), toate programele din memoria permanentă sunt actualizate.

Salvarea unui program

Apăsati [6] pentru a avea acces la meniul programe. Funcția de backup este prima accesibilă.

Rotiți codorul [8] pentru selectarea destinației: Program 1 la 99 sau toate programele.

Apăsati [6] pentru a finaliza operațiunea sau apăsați [3] pentru a anula operațiunea. Ecranul afișează un mesaj de confirmare sau anulare timp de 2 secunde înainte de a reveni automat în meniul reglare.

Program de încărcare

Programul de încărcare permite reîncărcarea memoriei de lucru.

Dacă este selectat programul unu, doar reglările acestui program sunt încărcate.

Dacă se selectează toate programele (ALL), întreaga memorie de lucru este actualizată.

Modificările aduse anterior încărcării vor fi pierdute.

Pentru încărcarea un program

Apăsati [6] pentru a avea acces la meniul programe.

Rotiți codorul [7] pentru selectarea funcției de încărcare.

Rotiți codorul [8] pentru selectarea sursei: Program 1 la 99 sau toate programele.

Apăsati [6] pentru a finaliza operațiunea sau apăsați [3] pentru a anula operațiunea. Ecranul afișează un mesaj de confirmare sau anulare timp de 2 secunde înainte de a reveni automat în meniul reglare.

Blocare

Instalația de sudare (generator, derulator și eventual comandă la distanță RC-job) este blocată atunci când este definită o parolă.

Când instalația este blocată:

- Încărcarea și salvarea programelor sunt interzise;
- Valorile vitezei sârmei, tensiunii arc și reglare fină (sau dinamism) ale programului actual pot fi ajustate în plaja definită în configurația generatorului. Dar modificările aduse nu pot fi salvate.

Plaja de reglare poate fi reglată de la +/-1 % la +/-20 % din valoarea parametru înregistrat în program. Valoarea OFF interzice modificarea reglărilor. Pentru mai multe detalii privind acest parametru de configurare, se va consulta instrucțiunea generatorului.

Procedura de blocare

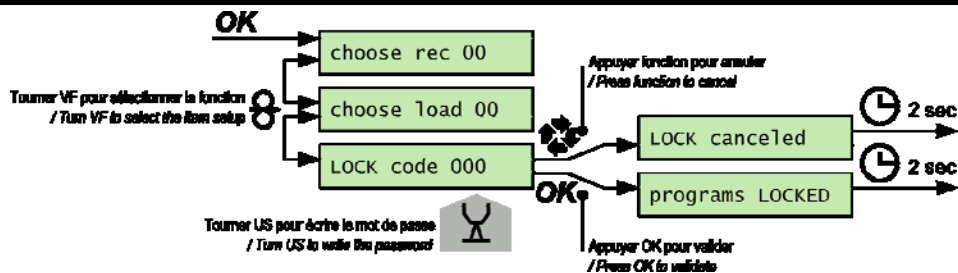
Apăsati [6] pentru a avea acces la meniul programe.

Rotiți codorul [7] pentru selectarea funcției de blocare.

Rotiți codorul [8] pentru afișarea parolei dorite. Valoarea parolei trebuie să fie cuprinsă între 1 și 999.

Apăsati [6] pentru a finaliza operațiunea. Ecranul afișează un mesaj de confirmare timp de 2 secunde înainte de a reveni automat în meniul reglare.

În orice moment, apăsați [3] pentru a anula operațiunea. Ecranul afișează un mesaj de anulare timp de 2 secunde înainte de a reveni automat în meniul reglare.

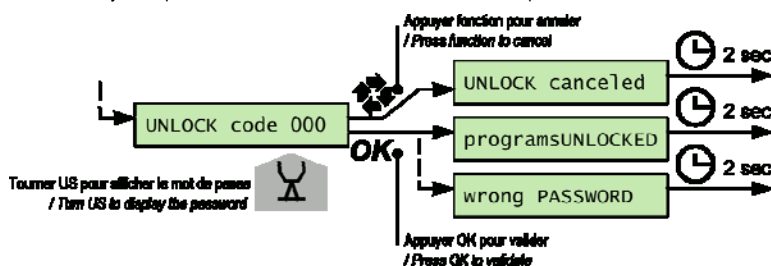


Procedura odblokowania

Wcisnąć [6], by wejść do menu programów.
Przekręcić koder [7], by wybrać funkcję blokady.
Przekręcić koder [8], by wyświetlić hasło.
Wcisnąć przycisk [6], by zrealizować operację. W zależności od wyświetlonego hasła, ekran wyświetla komunikat potwierdzający lub odmowny. Po 2 sekundach automatycznie wróci do ustawień menu.
W dowolnym momencie przycisnąć [3], by anulować operację. Ekran wyświetli komunikat o anulowaniu przez 2 s zanim automatycznie powróci do menu ustawień.

Procedura de deblocare

Apăsăți [6] pentru a avea acces la meniul programe.
Rotiți codorul [7] pentru selectarea funcției de deblocare.
Rotiți codorul [8] pentru afișarea parolei.
Apăsăți [6] pentru a finaliza operațiunea. În funcție de parola afișată, ecranul afișează un mesaj de confirmare sau refuz. După 2 secunde, afișajul revine automat în meniul reglare.
În orice moment, apăsați [3] pentru a anula operațiunea. Ecranul afișează un mesaj de anulare timp de 2 secunde înainte de a reveni automat în meniul reglare.



Konfiguracja podajnika drutu

Regulacja kontrastu

Kontrast jest wyregulowany wg ustawień fabrycznych. Jednakże, można zmienić ustawienia z przodu podajnika drutu.

By zmienić kontrast

Wyłączyć generator.

Przytrzymać wciśnięty przycisk [5] i włączyć zasilanie. Zwolnić [5], jak tylko pojawi się komunikat ustawień:

Contraste 100%

Przekręcić koder [8], by zmienić wartość kontrastu w zakresie 50 % do 100 %.

Nacisnąć przycisk [6], by zachować nową wartość kontrastu lub nacisnąć [3], by anulować. Podajnik drutu wraca automatycznie do zwykłego trybu pracy.

Komunikaty ostrzegawcze o błędzie

Kiedy pojawia się usterka, pojawia się wiadomość o błędzie wskazująca jego naturę. Kiedy błąd jest potwierdzony, znika wiadomość. Potwierdzenia błędu można dokonać poprzez naciśnięcie [6] na podajniku drutu lub generatorze.

Więcej szczegółów znajduje się w instrukcji generatora.

Configurația derulatorului

Reglarea contrastului

Kontrastul este prereglat la ieșirea din fabrică. Cu toate acestea, există posibilitatea modificării sale de pe partea frontală a derulatorului.

Modificarea contrastului

Închideți generatorul.

Țineți apăsat butonul [5] și puneți instalația sub tensiune. Eliberați [5] imediat ce apare mesajul de reglare.

Rotiți codorul [8] pentru a modifica valoarea contrastului în gama de valori 50% și 100%.

Apăsăți [6] pentru a salva noua valoare de contrast sau apăsați [3] pentru a anula operațiunea. Derulatorul revine automat la funcționarea normală.

Mesaje de eroare sau atenționare

Imediat ce apare o defecțiune, este afișat un mesaj de eroare care indică natura defecțiunii. Odată eroarea confirmată, mesajul dispăre. Confirmarea poate fi făcută apăsând [6] de pe derulator sau generator.

Pentru detalii suplimentare, se va consulta manualul de instrucțiuni al generatorului.

Lista wiadomości o błędach :

Lista mesajelor de eroare:


Mesaj	Semnificație
E01 Inverter default	Błąd zasilania / Defecțiune putere
E02 POWER default	Zasilanie nie rozpoznane / Putere nerecunoscută
E07 Main supply defa	Napięcie sieci zasilającej poza zakresem użytkowania / Tensiune rețea în afara plajei de utilizare
E24 Sensor°C default	Sonda pomiaru temperatury nie działa / Sondă temperatură nefuncționabilă
E25 Thermal default	Przegrzewający się przetwornik / Supraîncălzire inverter
E32 weld curren def	Przerwanie łuku podczas spawania / Ruptură arc în cursul sudării
E33 next prog defau	Niezgodny program łańcucha bezpieczeństwa / Eroare lanț de programe incompatibil
E33 Defau mem prog	Błąd przechowywania programu EEPROM / Eroare de memorare a unui program în EEPROM
E33 Defau Lim prog	Parametr programu przekracza maksymalną dozwoloną wartość / Un parametru program depășește valoarea maximă permisă
E34 Config default	Niewłaściwe ustawienia generatora / Reglare neadecvată generator
E50 Flow water defau	Za niski przepływ wody / Debit prea slab de apă
E62 overload motor	Moment obrotowy silnika za duży / Cuplu motor de derulare prea mare
E65 motor default	Utrata pomiaru prędkości drutu lub błąd zasilania / Pierdere a măsurătorii vitezei sârmei sau eroare de alimentare
TIME OUT cycle	nie nastąpiło zajarzenie / Amorsarea nu a avut loc

Komunikaty ostrzeżeń informują o anormalnej sytuacji. Znikają automatycznie.

Mesajele de atenționare avertizează cu privire la o situație anormală. Ele dispar automat.

Lista komunikatów ostrzegawczych :

Lista mesajelor de avertizare:

	Not synergy	Synergia nie istnieje dla bieżącego wyboru na panelu przednim. Sinergia nu există pentru selecția curent de pe panoul frontal.
	Init Program	Komunikat o inicjalizacji pamięci programu i ustawień. Mesaj de inițializare a memoriilor program și setup.
	trigger on	Spust naciśnięty przy uruchomieniu generatora. Declanșator apăsat la pornirea generatorului.
	P500 connected P500 disconnecte	Wyświetlany przy uruchomieniu lub kiedy podajnik jest podłączony przy włączonym generatorze. (WAŻNE) Afișat la demarare sau când un derulator este conectat cu generatorul pus sub tensiune. (IMPORTANT)
	SETUP generator	Wybrano USTAWIENIA generatora / SETUP-ul generatorului este selectat
	RC-JOB Adjust	Informuje, że ustawienia muszą być dokonane w RC-job / Informează că reglările trebuie să fie făcute pe RC-job
	Wire Unit Adjust	Informuje, że ustawienia muszą być dokonane na podajniku / Informează că reglările trebuie să fie făcute pe derulator

4 - OPCJE

4 - OPTIUNI

**Regulator przepływu gazu, odn W000275905**

Opcjonalny regulator przepływu gazu pozwala na regulację i obserwację przepływu gazu.

Controlor de debit gaz, ref W000275905

Opțiunea controlor de debit gaz permite reglarea și vizualizarea debitului gazului.

**Wózek podawania drutu, odn. W000275908****Cărucior derulator, ref. W000275908****Proste zdalne sterowanie, odn. W000275904****Comandă la distanță simplă, ref. W000275904****Zdalne sterowanie RC-job odn. W000273134****Comandă la distanță RC-job réf. W000273134****Push-pull, odn. W000275907**

Opcjonalne push-pull pozwala na sterowanie palnikami push-pull z katalogu LINCOLN ELECTRIC.

Konfiguracja

Przed montażem opcjonalnego push-pull, niezbędna jest konfiguracja karty używanego palnika. Należy odnieść się do instrukcji opcji, by zasięgnąć szczegółów.

Użytkowanie

Użytkowanie jednocześnie palnika push-pull oraz pojedynczego DAC nie jest możliwe. Wyłącznie pokrętko palnika będzie stosowane.

Przy użyciu elektrody powlekanej zaleca się odłączenie palnika push pull, by umożliwić regulację na rolce lub prosty CAD.

Palniki

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014
DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016
DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

Push-pull, odn. W000275907

Opțiunea push-pull permite pilotarea motorului pistolotelor push-pull din Catalogul LINCOLN ELECTRIC.

Configurație

Anterior montării opțiunii push-pull, se impune configurarea cardului la pistoletul utilizat. Se va consulta manualul opțiunii pentru detalii suplimentare.

Utilizare

Utilizarea simultană a unui pistolet push-pull și a unui CAD simplu nu este posibilă. Se vor utiliza doar potențiometrele pistoletului.

Prin utilizarea unui electrod învelit, se recomandă deconectarea pistoletului push pull pentru a permite reglările pe derulator sau pe CAD simplu.

Pistolete

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), odn. W000345014
DIGITORCH P 341W 4M, odn. W000345016
DIGITORCH P 441W 4M, odn. W000345018

5 - KONSERWACJA

2 dwa razy w roku, zgodnie z częstością użytkowania, kontrolować:
ogólną czystość podajnika drutu
połączenia elektryczne i gazowe.

UWAGA

Nie wolno nigdy dokonywać napraw wewnątrz bez uprzedniego upewnienia się, że zestaw został odłączony od sieci zasilającej. Wyjąć panele podajnika drutu i odkurzyć wszelkie znajdujące się tam drobinki.
Zawsze należy nakładać plastikową dyszę przy czyszczeniu tych części, by nie uszkodzić izolacji uzwojeń.

UWAGA 2 DWA RAZY W ROKU

Ostrożnie odkurzać obwody elektroniczne, dbając o to, by dysza nie zniszczyła komponentów.
Jeśli podajnik drutu zacznie funkcjonować nieprawidłowo, przed próbą diagnozowania problemu, należy wykonać następujące kroki sprawdzając:

- ⇒ połączenia elektryczne i obwody zasilające
- ⇒ stan izolacji, kabli i linii.

UWAGA

Przy każdym uruchomieniu spawania i przed każdym zastosowaniem techniki SAV, sprawdzać, czy:

- ⇒ końcówki mocy nie są słabo dokręcone, jeżeli nie to
- ⇒ połączenie jest prawidłowe
- ⇒ przepływ gazu
- ⇒ stan palnika
- ⇒ rodzaj i średnicę drutu

5.1. ROLKI DRUTU I PROWADNIKI

W normalnych warunkach roboczych akcesoria te zapewnią długą żywotność przed koniecznością wymiany.

Jednakże, wczesne zużycie lub zapchanie może być spowodowane przez przylegający osad.

By zmniejszyć ryzyko powyższych wypadków, sprawdzać czystość płyty w regularnych odstępach czasowych.

Mechanizm redukcji silnika nie wymaga konserwacji.

5.2. ELEMENT EKSPLOATACYJNY PŁYTY PODAJNIKA DRUTU

Zużywające się części podajnika drutu, których rolą jest prowadzić i posuwać drut, muszą być dostosowane do typu i średnicy używanego drutu spawalniczego.

Z drugiej strony, ich zużycie może pogorszyć wyniki spawania. Konieczna jest wtedy wymiana tych części.

	wejście drutu Conducător fir intrare	Rolka / Rolă	prow. drutu pośr. Conducător fir intermediar	wyjście drutu Conducător fir ieşire
stal / Sraa	0,6 / 0,8	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0	W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2	W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2	W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6	W000277009		W000277336
fut proşzkovoy há tubulară cu	0,9 / 1,2	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6	W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6	W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623		

Możliwe użycie rolek stalowych ALU z drutem stalowym oraz drutem z rdzeniem topnikowym.

Montaż rolek

Montaż rolek na płycie wymaga adaptera odn. W000277338.

De două ori pe an, în funcție de cât de des este utilizată instalația, verificați:
starea generală de curățenie a derulatorului
conexiunile electrice și de gaz.

ATENȚIE

Nu întreprindeți niciodată lucrări de curățenie sau deparare fără să vă asigurați în prealabil că instalația a fost într-adevăr deconectată de la rețea. Demontați panourile derulatorului și aspirați praful și particulele existente.
Utilizați întotdeauna o duză din plastic în momentul curățării acestor componente pentru a nu deteriora izolații bobinajelor.

ATENȚIE DE DOUĂ ORI PE AN

Circuitele electronice vor fi curățate cu grijă prin aspirare, având grijă ca duza să nu deterioreze componentele.
În eventualitatea unei funcționări necorespunzătoare a derulatorului, înainte de a încerca să analizați defecțiunea, urmați pașii de mai jos, verificați:

- ⇒ conexiunile electrice ale circuitelor de putere, de comandă și alimentare.
- ⇒ starea izolațiilor, cablurilor, racordurilor și canalizărilor.

ATENȚIE

La fiecare punere în mișcare a instalației de sudare și anterior oricărei intervenții tehnice SAV, verificați:

- ⇒ dacă bornele de putere sunt strânse corespunzător
- ⇒ dacă au fost realizate conexiunile corecte
- ⇒ debitul gazului
- ⇒ starea pistolului
- ⇒ tipul și diametrul sârmei

5.1. ROLE ȘI CONDUCĂTOARE DE FIR

În condiții normale de lucru, aceste accesorii asigură o durată lungă de viață înainte de a impune înlocuirea.

Cu toate acestea, depozitele aderente pot determina uzura timpurie sau colmatarea.

În vederea minimizării acestor efecte negative, se recomandă verificarea stării de curățenie a plăcii la intervale regulate de timp.

Grupul motoreductor nu necesită nicio întreținere.

5.2. PIESE DE UZURĂ ALE PLĂCII DE DERULARE A SĂRMEI

Piese de uzură ale derulatorului, cu rolul de a ghida și avansa sârma de sudare, trebuie să fie adaptate tipului și diametrului sârmei de sudare utilizată.

Pe de altă parte, uzura lor poate afecta rezultatele sudare. Se va impune atunci înlocuirea lor.

Utilizare posibilă a rolelor ALU cu sârmă oțel și sârmă tubulară.

Montarea rolelor

Montarea rolelor pe placă necesită un adaptor ref. W000277338.

5.3. CZĘŚCI ZAMIENNE

(zob. rozkładany RYSUNEK 1 na końcu instrukcji)

5.3. PIESE DE SCHIMB

(vezi pliantul FIGURA 1 de la finele manualului)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Przeznaczenie	Denumire
		Panel przedni	Panou frontal
1	W000277979	Panel przedni P400	Panou frontal P400
1	W000277980	Panel przedni P500	Panou frontal P500
2	W000265987	Zestaw niebieskich przycisków	Red buttons kit
	W000373633	Capot plastique	Plastic hood
		Części wewnętrzne	Elemente interne
	W000278017	Zawór elektromagnetyczny	Electrovană
	W000277985	Harness wiring + socket	Harness wiring + socket
	W000277986	Wiązka CAD	Curea CAD
10	W000241668	Gniazdo męskie 500 A 1/4T	Fișă tată 500 A 1/4T
11	W000148911	Gniazdo żeńskie 500 A 1/4T	Fișă mamă 500 A 1/4T
	W000277987	Złącze europejskie	Racord european
		Obudowa	Șasiu
	W000278019	Harness fixing plate	Harness fixing plate
21	W000277976	Rączka	Mâner
22	W000277977	Części plastikowe	Piese plastic
23	W000277983	Wyposażone drzwi	Ușă echipată
25	W000278021	Zawiasy ze śrubami	Balamale cu șuruburi
a	W000278730	Koło przednie	Roată față
b	W000277990	Koło tylne	Roată spate
		Płyta podstawy	Placă bază
30	W000277988	Płyta cała	Placă completă
31	W000277989	Pokrywa (zestaw)	Kit capace
32	W000278018	Wkręty	Șurub de blocare
	W000277338	Adapter do kół	Adaptor roată
		Zespół przewodów	Extensie
	W000278022	Złączki do zespołu przewodów	Cuple pentru extensie
		Opcja wózka	Opțiune cărucior
	W000147072	Koło przednie	Roată față
	W000147075	Koło tylne	Roată spate
		Opcja push pull	Opțiune push pull
	W000277991	push-pull na pasku	Curea push-pull

1 - VŠEOBECNÉ INFORMACE

1.1. POPIS ZAŘÍZENÍ

Podavače drátu **DMU P400** et **DMU P500** byly speciálně vyvinuty pro technologicky nejvyspělejší aplikace včetně hliníku. Tyto aplikace vyžadují speciální opatření pro **Citopuls II**, (jednoduchá řada pro manuální aplikaci). Tento podavač drátu je určen i k podávání drátu a ochraně cívků.

Jeho optimální konstrukce zaručuje snadné použití v náročném prostředí, či už s ohledem na možnost pohybu nebo na extrémní agresivitu prostředí (vlhkost, prach, odlétající částice atd.).

Při správné montáži vám **DMU P400** et **DMU P500** umožní dosáhnout kvalitní svary dobrého vzhledu. Podávání drátu lze používat pouze s řadou **Citopuls II**.

Aby bylo možné využívat tento systém optimálně, je třeba se seznámit s tímto návodem. Je důležité dodržovat veškeré pokyny uvedené v tomto dokumentu.

1.2. PRVKY SVAŘOVACÍ SOUPRAVY

Svařovací souprava pozůstává z:

- + podavače drátu,
- + ekologického adaptéru cívků,
- + návodu na obsluhu a údržbu,
- + bezpečnostních pokynů.

1.3. TECHNICKÁ SPECIFIKACE

	DMU P400 - REF. W000275265	DMU P500 - REF. W000275915	
Deska kladek	4 kladky/ polika	4 kladky / polika	Плита роликов
Rychlost posuvu drátu	0,5 à 25 m / mn	0,5 to 25 m / mn	Скорость подачи проволоки
Regulace rychlosti drátu	Numerical	Numerical	Регулировка скорости подачи проволоки
Použitelný průměr drátu	0.6 à 1,6 mm	0.6 à 1,6 mm	Применимый диаметр проволоки
Vhodné přes revizní otvor	Oui	Yes	Возможность пронести через люк
Stupeň ochrany	IP 23 S	IP 23 S	Индекс защиты
Třída izolace	H	H	Класс изоляции
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Стандарт
Připojení hořáku	"Type Européen"	"European type"	Соединение горелки
Zatěžovatel 60 % při t = 40 °C	500 A	500 A	Коэффициент нагрузки 60% при температуре=40°C

Tento podavač drátu není určen pro automatická aplikace, ale pouze pro manuální zařízení.

Stupeň ochrany krytem

Механизмы подачи проволоки **DMU P400** and **DMU P500** специально разработаны для широкого спектра применения, включая алюминий. Для таких видов применения требуются специальные условия - для диапазона **Citopuls II** (диапазон простой для ручного применения). В данных установках также предусмотрена защита подачи проволоки и катушки.

Оптимизированный дизайн устройства облегчает его использование в неблагоприятных условиях – либо в отношении перемещения, либо относительно внешней агрессивной среды (влажность, пыль, брызги и т.д.). При правильной установке, устройства **DMU P400** and **DMU P500** позволят Вам получить высококачественные сварные швы с приятным внешним видом. Данные механизмы подачи проволоки можно использовать только в диапазоне **Citopuls II**.

Оптимальное использование системы означает знание данного руководства. Важно следовать всем инструкциям, изложенным в данном документе.

1.2. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ

Сварочная установка состоит из:

- + механизма подачи проволоки
- + экологически чистого адаптера катушки,
- + инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию
- + набора инструкций по безопасности

1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Механизм подачи проволоки не предназначен для автоматического применения, только для оборудования, работающего в ручном режиме.

Степени защиты, обеспечиваемые кожухом

Písmeno kódu Буква кода	IP	Ochrana zařízení Защита оборудования
První číslice Первая цифра	2	Před vniknutím pevných cizích těles o průměru $\varnothing \geq 12,5$ mm Против проникновения твердых инородных тел диаметром $\varnothing \geq 12,5$ mm
Druhá číslice Вторая цифра	1	Protí vniknutí svisle kapající vody se škodlivým účinkem Против проникновения капель воды по вертикали с неблагоприятным воздействием
	3	Protí vniknutí deště (voda rozstříkovaná pod úhlem až do 60° od svislice) se škodlivým účinkem Против проникновения дождя (под углом 60° относительно вертикали) с неблагоприятным воздействием
	S	Znamená, že zkouška ochrany před škodlivými účinky způsobenými vniknutím vody byla uskutečněna na všech částech zařízení v klidovém stavu. Показывает, что испытание на защиту относительно неблагоприятных воздействий вследствие проникновения воды проведено со всеми частями оборудования в состоянии покоя.

1.4. ROZMĚRY A HMOTNOST

	Rozměry (D x Š x V) Габариты (ДxШxВ)	Netto hmotnost Вес нетто	Hmotnost s obalem Вес в упаковке	1.4. ГАБАРИТЫ И ВЕС
Podavač drátu DMU P400	603x262x446	17.5 kgs (bez doplňku) (без тедежки)	20 kgs	Механизм подачи проволоки DMU P400
Podavač drátu DMU P500	603x262x446	17.5 kgs (bez doplňku) (без тедежки)	20 kgs	Механизм подачи проволоки DMU P500

2 - SESTAVENÍ

2.1. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Aby byla zajištěna ochrana předního panelu před odlétajícími částicemi, dbejte na to, aby byl průhledný poklop uzavřen.

- ⇒ Zabezpečte, aby nedošlo k propíchnutí kabelů a plynovým a vodovodním vedením.
- ⇒ Zabezpečte správnou instalaci silových spojů.
- ⇒ Zabraňte kontaktu kabelů s horkými tekutinami a předměty.
- ⇒ Stabilita systému je garantovaná do uhlu 10°.
- ⇒ Při zavěšování kotouče nepoužívejte ekologickou cívku.
- ⇒ Připojení podavače drátu se musí provádět při vypnutém generátoru.
- ⇒ Použití svazku délky 50 m může být spojeno s nestabilitou displeje během svařování, aniž by to mělo vliv na hodnoty zobrazené na zařízení.

2.2. ROZBALENÍ SOUPRAVY

Vyjměte jednotlivé položky z obalu.

2.3. MONTÁŽ DOPLŇKŮ

Před připojením podavače drátu lze připojit následující doplňky:

- Doplňek vozík
- Doplňek litrový průtok
- Doplňek otočná podpěra

2.4. PŘIPOJENÍ PODAVAČE DRÁTU

(viz rychlý start)

Kabelový svazek připojte k příslušným konektorům podavače drátu. Zajištěte řádné zajištění svorky k zadní části podavače drátu. Druhý konec kabelového svazku připojte ke generátoru. Zajištěte řádné zajištění svorky na vozík generátoru. K podavači drátu připojte svařovací hořák MIG.

Zkontrolujte cirkulaci chladicí kapaliny.
Nastavte průtok plynu a pročištěte plynový okruh.

2.5. ZAVĚŠENÍ PODAVAČE DRÁTU

K zavěšení podavače drátu musíte použít ocelový hák na základně rukojeti.

2 - НАЧАЛО РАБОТЫ

2.1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Для защиты лицевой панели от брызг убедитесь, что прозрачная крышка закрыта.

- ⇒ Будьте осторожны, не прищемите кабеля и трубки для подачи газа и воды.
- ⇒ Убедитесь в правильности подключения силовых соединений.
- ⇒ Не оставляйте жидкости, горячие предметы в контакте с кабелями.
- ⇒ Стабильность системы поддерживается до угла в 10°.
- ⇒ При подвешивании механизма подачи катушки не используйте экологически чистую катушку.
- ⇒ Подсоединение механизма подачи катушки нужно производить при отключенном генераторе.
- ⇒ Нестабильность отображения дисплея во время сварки без искажения показаний может появляться на установках с жгутом 50 метров.

2.2. РАСПАКОВКА АППАРАТА

Распакуйте все элементы аппарата.

2.3. СБОРКА ОПЦИЙ

До подключения механизма подачи проволоки нужно собрать следующие опции:

- Тележка (Опция)
- Расходомер (Опция)
- Опорная ножка (Опция)

2.4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

(смотрите быстрый старт)

Подсоедините жгут к механизму подачи проволоки. Обеспечьте правильное фиксирование кронштейна к задней части механизма подачи проволоки. Подсоедините другой конец жгута к генератору. Обеспечьте правильное фиксирование кронштейна на тележке генератора. Подсоедините горелку для MIG сварки (дуговой сварке плавящимися электродами в среде инертных газов) к механизму подачи проволоки. Проверьте циркуляцию охлаждающей жидкости. Отрегулируйте скорость подачи газа и добейтесь циркуляции чистого газа.

2.5. ПОДВЕШИВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Для подвешивания механизма подачи проволоки нужно использовать металлический крючок, который находится на основании ручки.



3 - NÁVOD NA OBSLUHU

3.1. ZAVEDENÍ DRÁTU

Vložení drátu:

Vypněte generátor.

Otevřete dvířka podavače drátu [1] a zajistěte je proti pádu.

Povolte matici hřídele cívky [2].

Nasuňte cívku s drátem na hřídel. Ujistěte se, zda je polohovací kolík hřídele [3] správně umístěn na svém místě na cívce.

Matici cívky [2] našroubujte zpět na hřídel, přičemž ji otáčejte směrem označeným šipkou.

Spusťte páku [4], aby se uvolnily přítlačné kladky [5]:

Uchopte konec drátu cívky a odřežte zdeformovanou část.

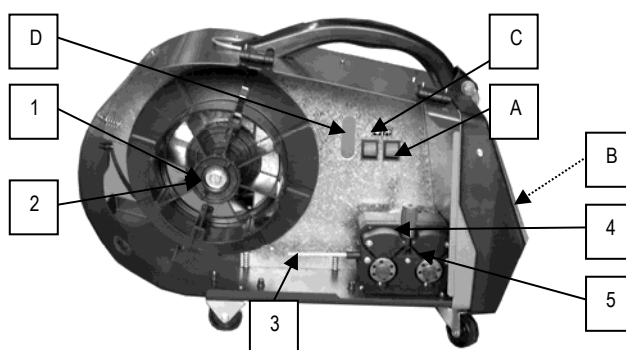
Prvních 15 centimetrů drátu vyrovnejte.

Zasuňte drát do vedení drátu na desce.

Spusťte přítlačné kladky [5] a zdvihněte páky, aby se přítlačné kladky [4] znehynily.

Nastavte tlak přítlačných kladek na drát tak, aby vyvíjely odpovídající napětí.

3.2. PŘÍPRAVA KE SVAŘOVÁNÍ



Tlačítko posuvu drátu	A	Кнопка продвижения проволоки
Nastavení rychlosti drátu	B	Установка скорости подачи проволоки
Tlačítko odběru plynu	C	Кнопка сброса газа
Doplňkový průtokoměr	D	Расходомер (опция)

Podávání drátu

Tlačítko posuvu drátu umožňuje posunout drát až do hořáku. Drát posouvajte něco přes 1 sekundu minimální rychlostí, potom se rychlost postupně zvyšuje, až dosáhne nastavenou hodnotu rychlosti, která je omezená hodnotou 12 m/min. Nastavení se mohou kdykoli upravit. Rychlost se zobrazí na displeji generátoru.

Hlášení na podavači drátu připomíná aktuální příkaz:

Devi dage = 00.0

Posuv drátu do hořáku

Podržte tlačítko posuvu drátu (A).

Rychlost drátu lze nastavit tlačítkem (B) na čelním panelu.

Odběr plynu

Tlačítko odběru plynu umožňuje výstup plynu po dobu 7 sekund.

Na displeji generátoru se zobrazuje zbývající čas:

Hlášení na podavači drátu připomíná aktuální příkaz:

Purge gaz = 00s

Naplnění plynového vedení nebo nastavení průtoku

Stiskněte tlačítko odběru plynu (C).

3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

3.1. ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОВОЛОКИ

Установка проволоки

Отключите генератор.

Откройте дверцу механизма подачи проволоки [1] и обеспечьте, чтобы она не упала.

Ослабьте гайку, фиксирующую катушку к валу [2].

Вставьте катушку с проволокой в вал. Убедитесь, что шпилька вала [3] находится на своем месте на катушке.

Закрутите гайку [2] обратно на вал, поворачивая в направлении, показанном стрелками.

Опустите рычаги [4] для того, чтобы освободить направляющие ролики [5]:

Возьмите конец проволоки с катушки и отрежьте деформированную часть.

Выпрямите первые 15 сантиметров проволоки.

Вставьте проволоку через направляющую плиты.

Опустите направляющие [5] и поднимите рычаги, чтобы зафиксировать направляющие [4].

Отрегулируйте давление направляющих на проволоку.

3.2. ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

Подача проволоки

Кнопка продвижения позволяет продвигать проволоку в горелку.

Продвижение более 1 сек при минимальной скорости и скорость начнет постепенно повышаться до рабочей отметки скорости подачи проволоки, которая ограничена до 12 м/минуту. Данные установки можно изменять в любое время. На дисплее генератора появится отображение скорости: На механизме подачи проволоки появится сообщение с напоминанием о команде.

Для продвижения проволоки в горелку

Используйте кнопку подачи проволоки (A).

Скорость подачи проволоки можно регулировать кнопкой (B) на лицевой панели.

Отвод газа

Кнопка отвода газа позволяет выпускать газ в течение 7 секунд.

На дисплее генератора появится сообщение с оставшимся временем:

Сообщение на механизме подачи проволоки напомнит вам о команде.

На дисплее механизма подачи проволоки появится сообщение с напоминанием о команде.

Для заполнения газопровода или регулировки потока газа

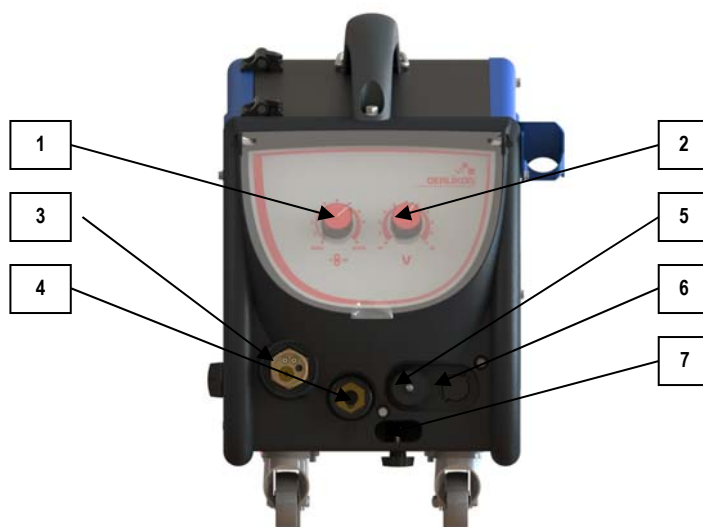
Нажмите кнопку сброса (C).

3.3. POUŽÍVÁNÍ PODAVAČE DRÁTU DMU P400

3.3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛКИ DMU P400

Popis:

Описание :



Nastavení rychlosti drátu	1	Установка скорости подачи проволоки
Nastavení délky oblouku	2	Установка длины дуги
Euro – spojka	3	Соединение «Евро»
MMA – spojka	4	Соединение «ММА»
Zástrčka dálkového ovládání	5	Вилка ПДА
Zástrčka pro doplněk Push-pull	6	Вилка пушпульного устройства (опция)
Vodovodní spojky hořáku	7	Соединения воды к горелке

Nastavení parametrů svařování**Nastavení rychlosti bez drátu**

Potenciometrem rychlosti drátu se nastavuje rychlost drátu nebo tloušťka materiálu v závislosti na předem zvoleném zobrazení:

V manuálním režimu

Rozsah nastavení je od 25 m/min do 1 m/min.

V synergickém režimu

Rozsah nastavení je od minimální limitní rychlosti po maximální rychlost zvolené synergie.

Nastavení délky oblouku

Potenciometrem délky oblouku se nastavuje napětí oblouku.

V manuálním režimu

Rozsah nastavení je od +10,0 V do +50,0 V.

V synergickém režimu

Potenciometrem se nastavuje synergická hodnota s přírůstkem ± 50 .

Установка сварочных параметров**Установка скорости в беспроводном режиме**

Потенциометр скорости подачи проволоки регулирует скорость подачи проволоки или толщину материала в зависимости от предварительно выставленного показания:

В ручном режиме

Диапазон регулирования – между 25 м/мин и 1 м/мин.

Синергетический режим

Диапазон регулирования – между минимальной и максимальной границей скорости выбранного синергетического режима.

Установка длины дуги

Потенциометр длины дуги регулирует напряжение дуги.

В ручном режиме

Диапазон регулирования - между +10,0v and +50,0v.

Синергетический режим

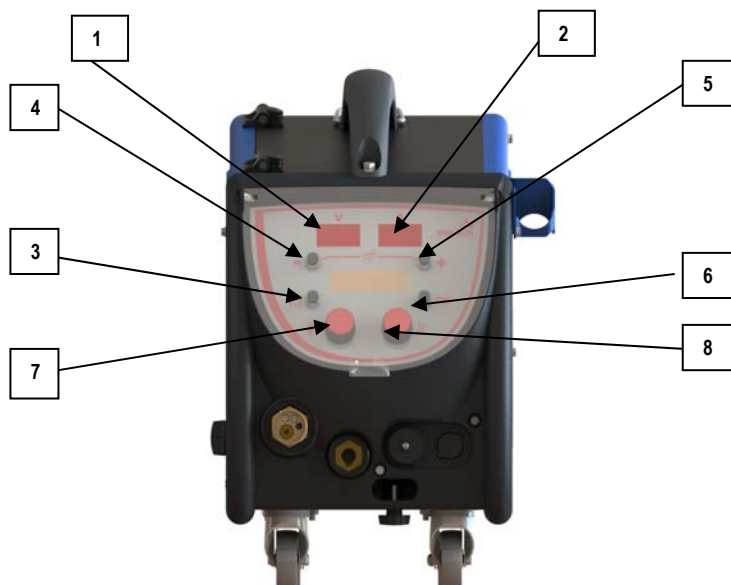
Потенциометр регулирует ± 50 шагов синергетического значения.

3.4. POUŽÍVÁNÍ PODAVAČE DRÁTU DMU P500

3.4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ DMU P500

Popis:

Описание:



7-segmentový displej	1	Дисплей – 7 сегментов
Hlášení na LCD displeji	2	Сообщения ЖК дисплея
Tlačítko změny zobrazené funkce	3	Кнопка для изменения отображаемой функции.
Tlačítko volby předcházejícího programu	4	Кнопка выбора предыдущей программы
Tlačítko volby následujícího programu	5	Кнопка выбора следующей программы
Tlačítko přístupu do správy programů	6	Кнопка доступа к управлению программой
Tlačítko nastavení rychlosti drátu nebo posuvu	7	Кнопка регулирования скорости подачи проволоки или для пролистывания меню
Tlačítko nastavení napětí oblouku	8	Кнопка регулирования напряжения дуги

Spuštění

Po zapnutí napájení se na LCD zobrazí verze softwaru podavače drátu a příkon zařízení:

Pul se 320 0.0

7-segmentový displej

K zobrazování je určen 7-segmentový displej:

Svařování neprobíhá

Pokyny pro svařovací proud a napětí oblouku.

Svařování

Měří se hodnoty svařovacího proudu a napětí oblouku. Na konci svařovacího procesu jsou hodnoty zobrazeny tak dlouho, dokud je zapnutý generátor.

Volba jazyka

Jazyk, ve kterém se zobrazují hlášení, se nadefinuje během konfigurování generátoru.

Přečtěte si provozní předpis generátoru.

(Seznam existujících jazyků: FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Průvodní hlášení

U většiny parametrů se na displeji mohou zobrazit průvodní hlášení.

Aktivace průvodních hlášení:

Pokud chcete vyvolat průvodní hlášení, podržte na jednu sekundu stisknuté tlačítko [3].

Režim používání

Podavač drátu může pracovat v JEDNODUCHÉM nebo PROGRAMOVÉM režimu.

Volba tohoto režimu se může aktivovat v menu **KONFIGUROVÁNÍ PODAVAČE DRÁTU (strana 86)**

Jednoduchý režim

Kontrolka JOB na zdroji je zhasnutá, což znamená, že základní nastavení (rychlost

Запуск

При включении питания на ЖК дисплее высветится версия катушки и питания аппарата:

Дисплей с 7 сегментами

Дисплеи с 7 сегментами отображает выбранные критерии.

Без сварки (Without welding)

Инструкции по току сварки и напряжению дуги.

Сварка (Welding)

Измеряет ток сварки и напряжение дуги. При завершении сварки значения отображаются до тех пор, пока они отображаются на генераторе.

Выбор языка

Язык, на котором высвечиваются сообщения определяется в конфигурации генератора. Смотрите инструкцию к генератору.

(список существующих языков: французский, английский, немецкий, итальянский, испанский, польский, голландский, шведский).

Сообщения помощи

Сообщение помощи может отображаться на дисплее по большинству параметров.

Для активации сообщения помощи :

Нажимайте и удерживайте кнопку [3] одну секунду для получения сообщения помощи.

Режим использования

Подача проволоки может работать в ПРОСТОМ (SIMPLE) и ПРОГРАММНОМ (PROGRAMMED) режиме. Выбор данного режима можно активировать через меню **КОНФИГУРАЦИИ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ (стр 86)**.

Простой режим

Лампочка JOB (JOB) источника ОТКЛЮЧЕНА (OFF), показывая, что базовые

drátu, délka oblouku) byla provedena na podavači drátu. Volba procesu, nastavení cyklu a synergický režim jsou provedeny na generátoru.

Programový režim

Kontrolka PROGRAM svítí. Všechna nastavení na čelním panelu generátoru jsou deaktivována.

Generátor má 99 svařovacích programů číslovaných od 1 po 99 a všechny parametry jsou přístupné z podavače drátu.

Program č. 0 může být nápomocný při tvorbě dalších 99 programů. Tento program pracuje v JEDNODUCHÉM režimu; základní nastavení jsou provedena na podavači drátu, zatímco volba metody procesu, nastavení cyklu a režimu synergie se provádí na generátoru. Program č. 0 lze uložit jedině takovým způsobem, že se kopíruje do jiného programu pod číslem od 1 do 99.

DULEZITE Při vypnutí se programy uloží do energeticky nezávislé paměti. Po zapnutí se programy automaticky načtou do pracovní paměti. Změny uskutečněné v programu se nepřenesou automaticky do permanentní paměti. Uložení se může zapsat do permanentní paměti a načtení může být provedeno z permanentní paměti.

ustavky (скорость подачи проволоки, длина дуги) выставлены на механизме подачи проволоки. Выбор процесса, цикл установки и синергетического режима осуществляется на генераторе.

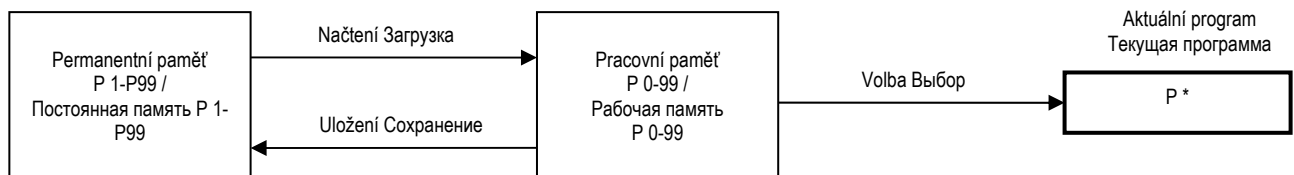
Программный режим

Лампочка ПРОГРАММА (PROGRAM) ВКЛЮЧЕНА (ON). Все установки на лицевой панели деактивированы.

В генераторе имеется 99 программ сварки с 1 по 99 доступных с механизма подачи проволоки.

Номер программы 0 (prog n°0) можно использовать для создания других 99 программ. Это работает в ПРОСТОМ (SIMPLE) режиме, базовые установки выставлены на механизме подачи проволоки, в то время как выбор метода процесса, установка цикла и синергии выставляются на генераторе. Для сохранения программы 0 нужно скопировать ее в один из номеров 1-99.

ВАЖНО Выключено, программы хранятся в энергонезависимой памяти. При включении программы автоматически загружаются в рабочую память. Изменения в программе не переносятся автоматически в постоянную память. Сохранение записывает и считывает с постоянной памяти.



LED kontrolka PROGRAM bliká, což znamená, že minimálně jeden z parametrů aktuálního programu byl upraven ve srovnání s tím, co je uloženo v permanentní paměti. Změny se ukládají do pracovní paměti. Obsah programů lze chránit pomocí hesla.

Лампочка Программа (Program) мигает указывая на то, что как минимум один из параметров текущей программы был изменен в постоянной памяти. Изменения сохраняются в рабочей памяти. Имеется возможность защиты программы паролем.

Změny režimu používání:

Více podrobností najdete v provozních předpisech generátoru.

Изменение режима использования:

За подробностями обращайтесь к инструкциям генератора.

Nastavení

Na LCD displeji se zobrazuje:

Když neprobíhá svařování

Svařovací parametry podle zvoleného procesu a režimu používání.

Během svařování

Naměřené hodnoty IS a US nebo nastavení, pokud se provádí jakákoliv úprava.

Установки

ЖК дисплей показывает:

Без сварки

Параметры сварки устанавливаются в соответствии с выбранным процессом и режимом использования.

Во время сварки

Единицы измерения: Международная или США или установки, если происходят какие-либо изменения.

Změna parametru v režimu MIG

Pokud chcete zobrazit požadované parametry, stiskněte tlačítko [3].

Изменение параметров в режиме MIG (дуговой сварке плавящимися электродами в среде инертных газов)

Нажмите кнопку [3] для отображения желаемых параметров.

Používání tlačítek:

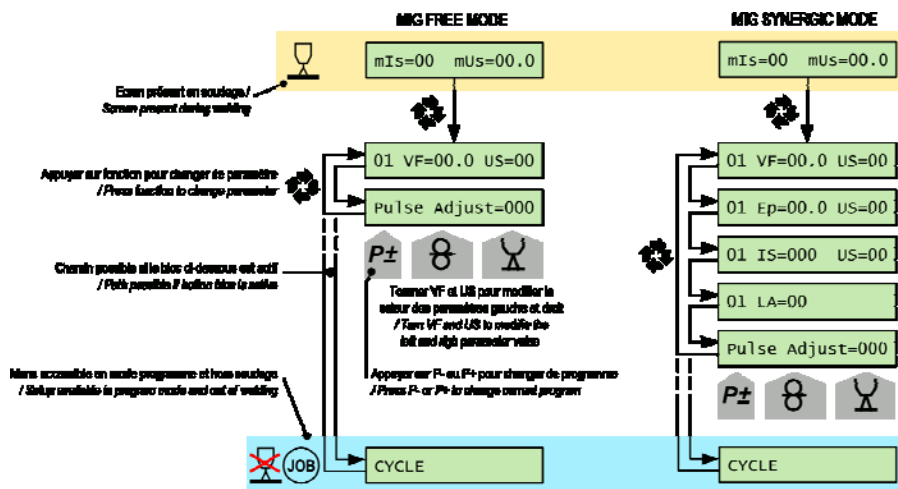
[7] úprava hodnoty parametru zobrazené na levém displeji.

[8] úprava hodnoty parametru zobrazené na pravém displeji.

Использование кнопок:

[7] – изменение значения параметра, отображаемого на левом дисплее

[8] изменение значения параметра, отображаемого на правом дисплее.



Pořadí volby a nastavování parametrů:

Порядок выбора и регулировки параметров:

	⊗	⌋
mIs=00 mUs=00.0	Naměřené IS (A)* / Международная мера (A)*	Naměřené US (V)* / Мера США (V)*
01 vf00.0 Ut00.0	Rychlost drátu (m/min) / Скорость подачи проволоки (м/мин)	Napětí (V) teoretické U / Напряжение (V) U теория
01 Ep00.0 Ut00.0	Tloušťka (syn) / Толщина (син)	Napětí (V) / Напряжение (V)
01 It00.0 Ut00.0	Intenzita (syn) / Интенсивность (син)	Napětí (V) / Напряжение (V)
01 Long Arc=+00	Délka oblouku / Длина дуги	
01 Dyn Arc=0 01 Reg Pul se=0	Dynamické nastavení oblouku nebo impulzů/ Регулировка динамики дуги или импульса	
p01 Cycl e	Parametr cyklu / Параметр цикла	Hodnota parametru / Значение параметра

* Neupravitelná vypočítaná hodnota

* Неизменное расчетное значение

Ve VOLNÉM režimu jsou přístupné pouze parametry rychlosti drátu/napětí a nastavení impulzů nebo dynamiky oblouku (řádky 1 a 5).

В СВОБОДНОМ (FREE) режиме доступны только параметры скорости подачи/напряжения и установки импульса или параметры динамики дуги (строки 1 и 5).

V synergickém režimu jsou přístupné všechny parametry. Parametry CYKLU jsou přístupné pouze v PROGRAMOVÉM režimu.

В синергетическом (Synergic) режиме доступны все параметры. Параметры ЦИКЛА (CYCLE) доступны только в ПРОГРАММНОМ (PROGRAMME) режиме.

Parametry CYKLU nejsou během svařování přístupné.

Параметры ЦИКЛА (CYCLE) не доступны во время сварки.

Úprava nastavení v režimu MMA:

V případě, že potřebujete zobrazit parametry, stiskněte [3].

Изменение установок в режиме MMA:

Когда нужно, нажмите кнопку [3] для отображения параметров.

Používání tlačítek:

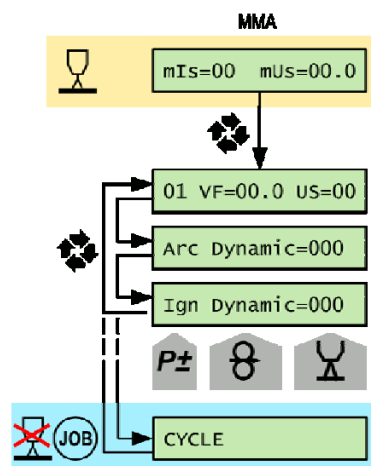
[7] změna parametru zobrazeného vlevo.

[8] změna parametru zobrazeného vpravo.

Использование кнопок:

[7] - для изменения параметра, отображенного слева.

[8] - для изменения параметра, отображенного справа.



Pořadí volby a nastavování parametrů:

Порядок выбора и регулировки параметров:

	⊗	⌋
01 I=000A Us00.0	Nastavení IS (A) / Установка международного (A)	Napětí naprázdno (V)* / Напряжение без нагрузки(V)*
01 Dyn Arc=00		Dynamický oblouk (svařování) / Динамическая дуга (сварка)
01 Dyn Amor=00		Napětí (V) / Напряжение (V)
p01 Cycl e	Parametr cyklu / Параметр цикла	Hodnota parametru / Значение параметра

* Neupravitelná vypočítaná hodnota

* Неизменное расчетное значение

Parametry cyklu jsou přístupné pouze v PROGRAMOVÉM režimu.

Параметры ЦИКЛА (CYCLE) доступны только в ПРОГРАММНОМ (PROGRAMME) режиме.

Parametry CYKLU nejsou přístupné během svařování.

Параметры ЦИКЛА (CYCLE) не доступны во время сварки.

Nastavení cyklu

V PROGRAMOVÉM režimu umožňuje další displej přístup k NASTAVENÍ CYKLU.

Цикл настройки

V ПРОГРАММНОМ (PROGRAMME) режиме имеется дополнительный дисплей, который позволяет получить доступ к ЦИКЛУ НАСТРОЙКИ (SETUP CYCLE).

V programu č. 0 není NASTAVENÍ CYKLU přístupné.
Více podrobností o významu parametrů najdete v provozních předpisech generátoru.

В Prog 0, НАСТРОЙКА ЦИКЛА (CYCLE SETUP) недоступна.
За подробностями по роли параметров смотрите инструкции к генератору.

Úprava parametrů cyklu:

V případě, že potřebujete zobrazit hlášení "PARAMETR CYKLU", stáčejte tlačítko [3].

Používání tlačítek:

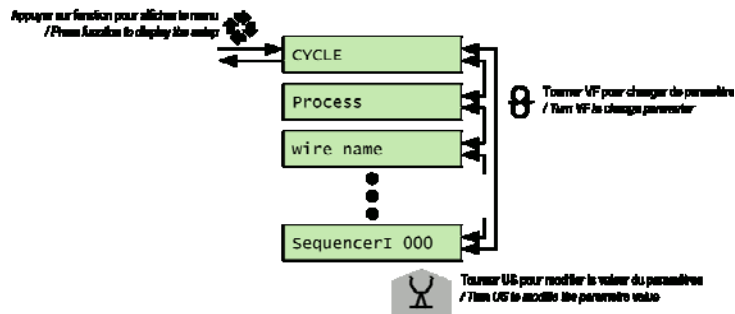
[7] změna parametru.
[8] změna hodnoty parametru.

Для изменения параметров цикла:

Когда нужно, нажмите кнопку [3] для отображения сообщения «ЦИКЛ ПАРАМЕТРА» ("CYCLE PARAMETER").

Использование кнопок:

[7] – изменение параметра.
[8] – изменение значения параметра.



Pořadí volby a nastavování parametrů:

Порядок выбора и регулировки параметров:

		LCD displej / ЖК дисплей	Význam / Signification
MIG	1	Process	Volba procesu MIG/MMA / Выбор процесса MIG/MMA
	2	wi re name	Volba typu drátu / Выбор типа проволоки
	3	di ameter x. x	Volba průměru drátu / Выбор диаметра проволоки
	4	Gas name	Volba plynu / Выбор газа
	5	Cycle 2 time	Volba cyklu / Выбор цикла
	6	Mode Synergy	Volba režimu syn/man / Выбор syn/man (синергетич..ручн.) režima
	6	Spot T	Volba času bodového svařování / Точечное время
	7	pre-gas T	Čas předfuku / Время предгаз
	9	HotStart T	Čas horkého startu / Время горячего пуска
	10	HotStart I	Proud horkého startu / Ток горячего пуска
	11	HotStart U	Napětí horkého startu / Напряжение горячего пуска
	12	SI opeDownT	Čas doběhu / Время замедления темпа работы
	14	SI opeDownI	Proud při doběhu (rychlost drátu) / Ток замедления темпа работы (скорость подачи проволоки)
	15	SI opeDownU	Napětí při doběhu / Напряжение замедления темпа работы
	16	Free Wi re	Čas nepřilepení / Время антиприлипания
	17	Poi nt wi re	Předaktivací sprej / Активация предспрея
	18	Post gas T	Čas dofuku / Post gas time
	19	SequencerT	Časový řadič / Время контроллера последовательности
	20	SequencerI	Řadič intenzity / Интенсивность контроллера последовательности
	21	I Sequence	Řadič rychlosti drátu / Контроллер последовательности скорости подачи проволоки
	MMA	1	Process
2		MMAHstartT	Čas horkého startu při MMA / Время горячего пуска MMA
3		MMAHstartI	Proud horkého startu při MMA / Ток горячего пуска MMA

Po 2 sekundách při identickém nastavení se zobrazí delší hlášení, které se bude pohybovat přes displej a bude obsahovat podrobnosti o parametrech.

Через 2 секунды при той же установке появится длинное сообщение, подробно показывающее список параметра на дисплее.

Volba programu

Načtením programu lze zvolit aktuální program z pracovní paměti.

Volba programu

K načtení programu buď nejprve stisknete tlačítko [4] nebo potom stisknete tlačítko [5]. Číslo programu se zobrazí na displeji.

Uložení programu

Zálohovaný program umožňuje aktualizaci v energeticky nezávislé paměti.

Když je cílovým místem jeden program, aktuální nastavení programu se uloží do cílového programu.

Když jsou cílovým místem všechny (ALL) programy, aktualizuje se celá energeticky nezávislá paměť.

Uložení programu

Ke vstupu do menu programů stisknete [6]. První dostupnou funkci je zálohování.

K volbě cílového místa (program od 1 do 99 nebo všechny programy) otáčejte kódovačem [8].

K ukončení operace stisknete [6] nebo ke zrušení operace stisknete [3]. Na displeji se před automatickým návratem do struktury menu na 2 sekundy zobrazí hlášení o potvrzení nebo zrušení.

Выбор программы

Программа вызова может выбрать программу тока в рабочей памяти.

Для выбора программы

Нажмите [4] и [5] соответственно для вызова программы до или после. На дисплее отображается номер программы.

Сохранение программы

Резервная программа позволяет обновлять Энергонезависимую память.

Если выбрана одна программа, в выбранной программе сохраняются только текущие установки.

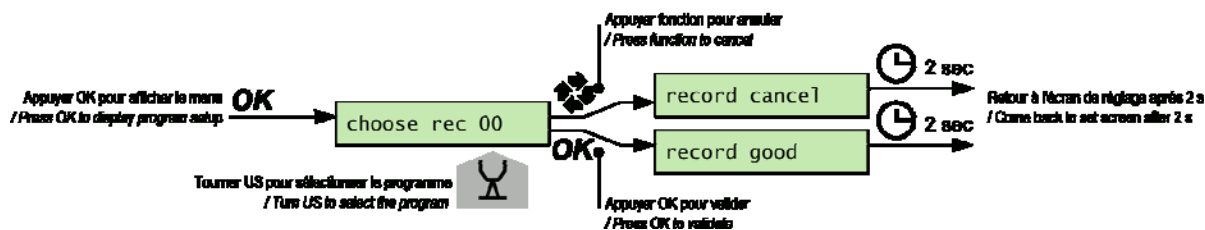
Если выбраны все (ALL) программы, обновляется вся энергонезависимая память.

Сохранение программы

Нажмите [6] для доступа к программам меню. Резервная функция будет первой.

Включите кодировщик [8] для выбора места назначения: Программа с 1 по 99 или все программы.

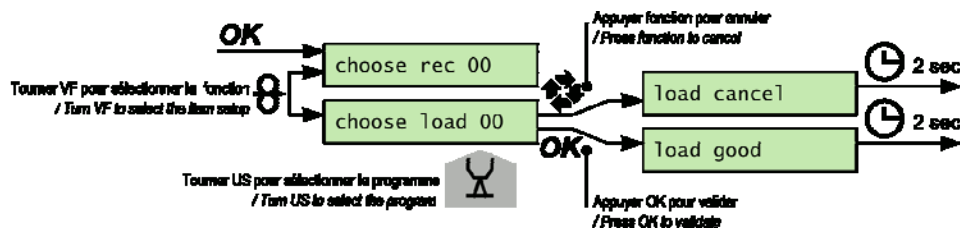
Нажмите [6] для завершения операции или нажмите [3] для отмены операции. На экране отобразится подтверждение или отмена в течение 2 секунд до автоматического возврата в установочное меню.

**Načtení programu****Загрузка программы**

Načtení programu vám umožňuje opětovně přepsat pracovní paměť. Když je zdrojovým místem jeden program, načtou se nastavení pouze tohoto programu. Když jsou zdrojovým místem všechny (ALL) programy, aktualizuje se celá pracovní paměť. Změny provedené před načtením se ztratí.

Načtení programu

Ke vstupu do menu programů stiskněte [6]. K volbě funkce načtení otáčejte kódovačem [7]. K volbě zdrojového místa (program od 1 do 99 nebo všechny programy) otáčejte kódovačem [8]. K ukončení operace stiskněte [6] nebo ke zrušení operace stiskněte [3]. Na displeji se před automatickým návratem do struktury menu na 2 sekundy zobrazí hlášení o potvrzení nebo zrušení.



Blokování

Když je nadefinováno heslo, svařovací systém (generátor, podavač drátu a případně systém dálkového ovládání) je zablokovaný.

Když je zařízení zablokováno:

- ⇒ Je zakázáno nahrávat a ukládat programy;
- ⇒ Hodnoty rychlosti drátu, napětí oblouku a jemného doladění (nebo dynamiky) aktuálního programu je možné upravit v rámci rozsahu, který je nastavený v konfiguraci generátoru, avšak tyto úpravy nelze uložit.

Rozsah regulace je možné nastavit od +/-1 % do +/-20 % hodnoty parametru zapsaného v programu. Hodnota OFF úpravu nastavení zakazuje. Více informací o tomto parametru konfigurace naleznete v návodu generátoru.

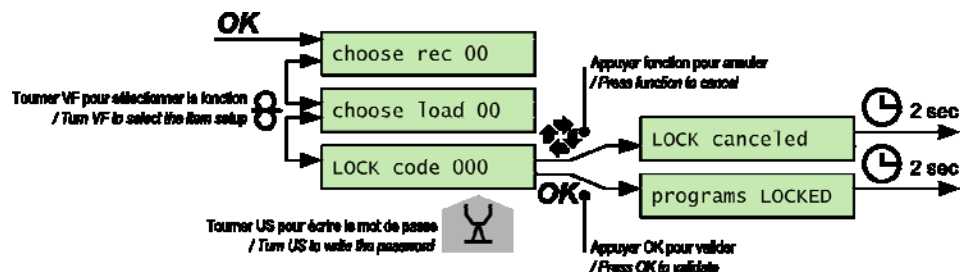
Když je nadefinováno heslo, svařovací systém (generátor, podavač drátu a případně systém dálkového ovládání) je zablokovaný.

Když je zařízení zablokováno:

Procedura blokování

Ke vstupu do menu programů stiskněte [6]. K volbě funkce blokování otáčejte kódovačem [7]. K zobrazení požadovaného hesla otáčejte kódovačem [8]. Hodnota hesla musí být v rozsahu od 1 do 999. K ukončení operace stiskněte [6]. Na displeji se před automatickým návratem do struktury menu na 2 sekundy zobrazí hlášení o potvrzení.

Operaci můžete kdykoli zrušit stisknutím [3]. Na displeji se před automatickým návratem do struktury menu na 2 sekundy zobrazí hlášení o zrušení.



Procedura odblokování

Ke vstupu do menu programů stiskněte [6]. K volbě funkce odblokování otáčejte kódovačem [7]. K zobrazení hesla otáčejte kódovačem [8]. K ukončení operace stiskněte [6]. Podle toho, zda je heslo správné nebo chybné, se na displeji zobrazí potvrzení nebo zamítnutí. Po 2 sekundách se displej automaticky vrátí do menu nastavení. Operaci můžete kdykoli zrušit stisknutím [3]. Na displeji se před automatickým návratem do struktury menu na 2 sekundy zobrazí hlášení o zrušení.

Zaгрузочная программа позволяет повторно загрузить рабочую память. Если выбрана одна программа, загружаются только установки этой программы. Если выбраны все (ALL) программы, обновляется вся рабочая память.

Изменения, внесенные до загрузки будут утеряны. Для загрузки программы

Нажмите [6] для доступа в меню программ. Включите кодировщик [7] для выбора функции загрузки. Включите кодировщик [8] для выбора источника: 1 по 99 или все программы.

Нажмите [6] для завершения операции или нажмите [3] для отмены операции. На экране отобразится подтверждение или отмена в течение 2 секунд до автоматического возврата в установочное меню.

Блокировка

Сварочная система (генератор, механизм подачи проволоки и возможно дистанционное управление) блокируются после установки пароля.

Когда установка заблокирована

- ⇒ Загрузка и сохранение запрещены.
- ⇒ Значения скорости подачи проволоки, напряжение дуги и точная настройка (или динамизм) текущей программы могут быть могут быть откорректированы с диапазоном, установленным в конфигурации генератора. Но корректировки сохранить нельзя. Диапазон регулирования может быть установлен от +/-1 % до +/-20 % от значения параметра, зарегистрированного в программе. Значение OFF (Выкл) запрещает изменение установки. Подробности по данным параметрам конфигурации вы можете узнать из инструкции к генератору.

Сварочная система (генератор, механизм подачи проволоки и возможно дистанционное управление) блокируются после установки пароля.

Когда установка заблокирована

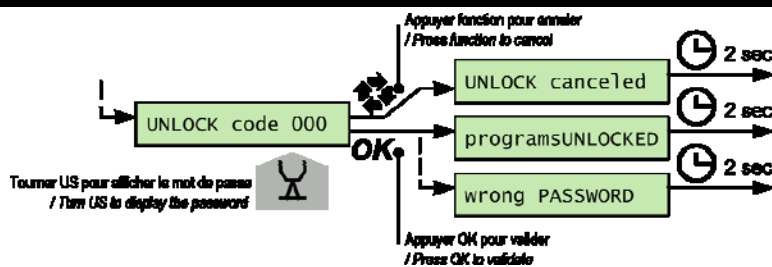
Процедура блокировки

Нажмите [6] для доступа к программам меню. Включите кодировщик [7] для выбора функции блокировки. Включите кодировщик [8] для отображения желаемого пароля. Значение пароля должно быть между 1 и 999. Нажмите [6] для завершения операции. На экране отобразится сообщение с подтверждением в течение 2 секунд до того, как оно автоматически перейдет в установочный режим.

В любое время нажмите [3] для отмены операции. На экране отобразится сообщение об отмене в течение 2 секунд до того, как оно автоматически сбросит установочное меню.

Процедура разблокировки

Нажмите [6] для доступа к программам меню. Включите кодировщик [7] для выбора функции разблокировки. Включите кодировщик [8] для отображения пароля. Нажмите [6] для завершения операции. В зависимости от отображаемого пароля на экране отобразится подтверждение или отказ. Через 2 секунды дисплей автоматически вернется в установочное меню. В любое время нажмите [3] для отмены операции. На экране отобразится сообщение об отмене в течение 2 секунд до того, как оно автоматически сбросит установочное меню.



Konfigurování podavače drátu

Nastavení kontrastu

Kontrast je předem nastaven v rámci továrenského nastavení. Je však možné ho změnit na předním panelu podavače drátu.

Změna kontrastu

Vypněte zdroj.

Podržte stisknutou klávesnici [5] a zapněte napájení. Když se zobrazí hlášení nastavení, tlačítko [5] uvolněte.

Contraste 100%

Ke změně hodnoty kontrastu v rozsahu od 50 % do 100 % otáčejte kódovačem [8].

K uložení nové hodnoty kontrastu stiskněte [6] nebo ke zrušení stiskněte [3]. Podavač drátu se automaticky vrátí do normálního provozního režimu.

Upozornění nebo chybová hlášení

Když dojde k chybě, zobrazí se hlášení oznamující povahu chyby. Když se chyba resetuje, hlášení zmizí. Resetování lze provést stisknutím tlačítka [6] na podavači drátu nebo na generátoru.

Více podrobností najdete v provozních předpisech generátoru.

Конфигурация механизма подачи проволоки

Установка контраста

Контраст предустановлен на заводские установки. Тем не менее, имеется возможность изменения контраста с лицевой панели механизма подачи проволоки.

Изменение контраста

Выключите генератор.

Удерживайте кнопку [5] и включите питание. Отпустите [5] при появлении сообщения об установке.

Включите кодировщик [8] для изменения значения контраста в диапазоне 50% - 100%.

Нажмите [6] для сохранения нового значения контраста или нажмите [3] для отмены. Механизм подачи проволоки автоматически вернется в режим нормальной работы.

Сообщения об ошибках или предупреждения

В случае возникновения сбоя появится сообщение об ошибке с указанием характера сбоя. В случае подтверждения ошибки исчезнет и сообщение. Подтверждение можно осуществить нажатием кнопки [OK] на механизме подачи проволоки или на генераторе.

За подробностями обращайтесь к руководству по эксплуатации генератора.

Seznam chybových hlášení:

Список сообщений об ошибке:


Hlášení/ Message	Význam/ Signification
E01 Inverter default	Porucha napájení / Сбой питания
E02 POWER default	Napájení nebylo rozpoznáno / Питание не распознается
E07 Main supply defa	Napětí elektrické sítě mimo přípustný rozsah / Напряжения сети вне диапазона использования
E24 Sensor°C default	Nefunkční teplotní sonda / Не работает температура по прибору
E25 Thermal default	Přehřátí invertoru / Перегрев инвертера
E32 weld curren def	Přerušeni oblouku během svařování / Вне дуги во время сварки
E33 next prog defau	Porucha řetězce nekompatibilního programu / Цепь ошибок в связи с несовместимой программой.
E33 Defau mem prog	Chyba uložení programu EEPROM / Ошибка сохранения программы EEPROM
E33 Defau Lim prog	Parametr programu překročil maximální přípustnou hodnotu / Параметр программы превышает максимально допустимое значение.
E34 Config default	Nevhodné nastavení generátoru / Несоответствующая установка генератора
E50 Flow water defau	Příliš slabý průtok / Слишком слабый поток воды
E62 overload motor	Příliš velký moment na motoru / Слишком высокий вращающий момент мотора
E65 motor default	Výpadek měření rychlosti drátu nebo porucha napájení / Потеря измерения скорости подачи проволоки или сбой подачи питания
TIME OUT cycle	Nedošlo k zapálení oblouku / Не произошло зажигания.

Varovná hlášení informují o abnormální situaci. Zmizí automaticky.

Предупреждающие сообщения информируют о ненормальной ситуации. Они отображаются автоматически.

Seznam varovných hlášení:

Список предупреждающих сообщений:

	Not synergy	Pro aktuální volbu uskutečněnou na čelním panelu neexistuje synergie / Синергия не существует для выбора тока, осуществленного с лицевой панели.
	Ini t Program	Hlášení o inicializaci paměti nastavení a programu / Сообщение о инициализации программы и установочной памяти.
	trigger on	Stisknutá spoušť během zapínání generátoru / Спусковой крючок нажат при запуске генератора.
	P500 connected P500 di sconnecte	Objeví se při spuštění nebo když se podavač připojí ke generátoru, když je generátor zapnutý (VAŽNO) Наклеивается при запуске или когда механизм подачи проволоки подсоединяется при включенном генераторе.(DULEZITE)
	SETUP generator	Je zvoleno nastavení (SETUP) generátoru / Выбрана установка генератора.
	RC-JOB Adjust	Informuje, že úpravy se musí provést na dálkovém ovládači / Сообщает о том, что на ПДА нужно произвести регулировки.
	Wi re Uni t Adj ust	Informuje, že úpravy se musí provést na podavači drátu / Сообщает о том, на механизме подачи проволоки нужно произвести регулировки.

4 - DOPLŇKY

4 - ДОБАВЛЕНИЕ

**Regulátor průtoku plynu, réf W000275905**

Doplňěk – regulátor průtoku plynu – reguluje a informuje o průtoku plynu.

Регулятор потока газа, ссылка W000275905

Регулятор потока газа (опция) может регулировать и отслеживать поток газа.

**Vozík podavače drátu, réf. W000275908**

Тележка для механизма подачи проволоки, ссылка. W000275908

**Jednoduché dálkové ovládání, ref. W000275904**

Простой пульт дистанционного управления, ссылка. W000275904

**Dálkové ovládání práce RC, ref. W000273134**

Дистанционное управление, ссылка . W000273134

Push-pull, ref. W000275907

Doplňěk push-pull umožňuje pohon hořáků z katalogu LINCOLN ELECTRIC.

Konfigurování

Před montáží doplňku push-pull je potřebné nakonfigurovat kartu pro používaný hořák. Více podrobností najdete v návodu k doplňku.

Použití

Současné použití hořáku push-pull a jednoduchého dálkového ovládání není možné. Mohou se používat pouze potenciometry hořáku.

Při používání obalovaných elektrod se doporučuje odpojit hořák push-pull, aby bylo možné provádět nastavení na podavači drátu nebo prostřednictvím jednoduchého dálkového ovládání.

Hořáky

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

Пушпульное устройство (для двухтактной подачи проволоки), ссылка. W000275907

Пушпульное устройство (опция) позволяет приводить в действие двухтактные горелки каталога LINCOLN ELECTRIC.

Конфигурация

До установки пушпульного устройства необходимо сконфигурировать карту к используемой горелке. За подробностями обращайтесь к инструкции опции.

Использование

Одновременное использование пушпульной горелки и простого ПДА невозможно.

При использовании покрытого электрода рекомендуется отсоединить пушпульную горелку для осуществления регулировок на катушке или простом ПДА.

Горелки

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016


DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018


5 - ÚDRŽBA


5 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ


Dvakrát ročně, v závislosti na tom, jak často se zařízení používá, zkontrolujte:
Celkovou čistotu podavače drátu.
Elektrické a plynové spoje.


Дважды в год, в зависимости от частоты использования, проверяйте:
Весь механизм подачи проволоки на предмет чистоты
Электрические и газовые соединения


 **POZOR**
Zařízení nikdy nečistěte ani neprovádějte opravy uvnitř zařízení, dokud se neujistíte, že zařízení je odpojeno od elektrické sítě.
Odmontujte kryty podavače drátu a pomocí vysavače vysajte veškeré přítomné cizí částice a prach.
Při čištění těchto částí vždy nasadte na hadici vysavače plastovou koncovku, aby nedošlo k poškození izolace vinutí.

 **ОСТОРОЖНО**
Никогда не чистите или не производите ремонт внутри установки не убедившись, что установка отсоединена от питания. Снимите панели механизма подачи проволоки и почистите пылесосом пыль и частицы.
При чистке этих частей всегда используйте пластиковый наконечник с тем, чтобы не повредить изоляцию обмотки.

 **POZOR** **DVAKRÁT ROCNE**
Pomocí vysavače důkladně vysajte elektronické obvody, přičemž dbejte na to, aby nedošlo k poškození součástek.
Když podavač drátu vykáže poruchu, před přistoupením k diagnostice učiňte následující kroky a zkontrolujte:
⇒ elektrické spoje na silových, řídicích a napájecích obvodech
⇒ stav izolace, kabelů a vedení

 **ОСТОРОЖНО** **ДВАЖДЫ В ГОД**
Осторожно почистите пылесосом электронные цепи не повредив наконечником компоненты.
Если в установке произошла неполадка, до диагностирования проблемы выполните следующие шаги. Проверьте:
⇒ электрические соединения питания, управления и питающих линий
⇒ состояние изоляции, кабелей и линий

 **POZOR**
Před každým uvedením svařovací soupravy do provozu a před každou technickou servisní procedurou SAV zkontrolujte:
⇒ zda nejsou silové svorky slabě dotaženy
⇒ zda je zapojení správné
⇒ průtok plynu
⇒ stav hořáku
⇒ typ a průměr drátu

 **ОСТОРОЖНО**
При каждом запуске сварочного аппарата и перед любым техническим обслуживанием специалистами с прибытием на участок, проверяйте:
⇒ Чтобы контакты электропитания были хорошо затянуты.
⇒ Чтобы соединение было правильным
⇒ Поток газа
⇒ Состояние горелки
⇒ Тип и диаметр провода

5.1. KLDKY A VEDENÍ DRÁTU

Za normálních provozních podmínek se toto příslušenství vyznačuje dlouhou životností. Toto je potřebné vzít do úvahy dříve, než přistoupíte k jejich výměně. Rychlé opotřebení nebo ucpávání je způsobeno lepkavými nánosy.

Ke snížení rizika vzniku takových problémů je třeba pravidelně kontrolovat čistotu desky.

Celek redukční převodovky motoru je bezúdržbový.

5.2. SPOTŘEBNÍ DÍLY DESKY PODÁVÁNÍ DRÁTU

Spotřební díly podavače drátu, jejichž úlohou je vedení a posuv svařovacího drátu, 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.

5.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОВОЛОКИ

При нормальных рабочих условиях данные аксессуары прослужат долго до следующей замены.

Тем не менее, ранний износ или засорение могут быть результатом липких отложений.

Для снижения риска таких проблем регулярно проверяйте чистоту плиты.

Редуктор мотора не требует обслуживания.

5.2. ИЗНАШИВАЮЩАЯ ЧАСТЬ ПЛИТЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Расходные детали механизма подачи проволоки, роль которых заключается в направлении и продвижении сварочной проволоки должны быть адаптированными к типу и диаметру проволоки.

С другой стороны, их износ может повлиять на результаты сварки. Поэтому их необходимо будет заменить.

	Vstup vedení drátu/ Вход направляющей проволоки	Kladka/ Ролик	Mezilehlá část vedení drátu/ Промежуточная часть направляющей	Výstup vedení drátu/ Выход направляющей
Ocel/ сталь	0,6 / 0,8	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0	W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2	W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2	W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6	W000277009		W000277336
trubičkový drát / флюксовым проволокой	0,9 / 1,2	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6	W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6	W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623		

Případně použití ocelových kladek ALU s ocelovým a trubičkovým drátem.

Возможно использование алюминиевых роликов, со стальными и флюксовыми проволоками.

Montáž kladek

K montáži kladek na desku je potřebný adaptér ref. W000277338.

Монтаж ролика

Для монтажа роликов на плиту требуется адаптер, ссылка W000277338.

5.3. NÁHRADNÍ DÍLY

(См. виз разкладací OBRÁZEK 1 на konci návodu)

5.3. ЗАПЧАСТИ

(См. смотрите раскладной РИСУНОК 1 в конце руководства)

Položka Identifikační číslo . SAF		Název	Обозначение
Item.	P/N. SAF		
		Přední panel	Лицевая панель
1	W000277979	Přední panel P400	Лицевая панель P400
1	W000277980	Přední panel P500	Лицевая панель P500
2	W000265987	Sada modrých tlačítek	Набор синих кнопок
	W000373633	Capot plastique	Plastic hood
		Vnitřní díly	Внутренние детали
	W000278017	Solenoid	Соленоид
	W000277985	Popruh	Балка ремня
	W000277986	Zaves CAD	Ремень CAD
10	W000241668	Zástrčka 500 A 1/4T	Штепсельная вилка 500 A 1/4T
11	W000148911	Zásuvka 500 A 1/4T	Штепсельная розетка 500 A 1/4T
	W000277987	Evropské připojení	Европейское соединение
		Podvozek	Корпус
	W000278019	Příruba kabelového svazku	Фланцевый жгут
21	W000277976	Rukojeť	Ручка
22	W000277977	Plastové díly	Пластиковые части
23	W000277983	Kompletní dvířka	Оснащенная дверь
25	W000278021	Závěsy se šrouby	Петли с винтами
a	W000278730	Přední kolo	Переднее колесо
b	W000277990	Zadní kolo	Заднее колесо
		Základová deska	Основная плата
30	W000277988	Platinový komplet	С платиной
31	W000277989	Sada krytů	Набор крышек
32	W000278018	Sada šroubů	Набор винтов
	W000277338	Kolečkový adaptér	Адаптер для колесиков
	W000278022	Spojky kabelového svazku	Соединительные элементы для жгута
		Kabelový svazek	Жгут
		Doplňěk – vozík	Тележка (опция)
	W000147072	Přední kolo	Переднее колесо
	W000147075	Zadní kolo	Заднее колесо
		Doplňěk – obojsměrné navijení	Пушпульное устройство (опция)
	W000277991	Řemen obojsměrného navijení	Пушпульный ремень

1 - GENERELLE INFORMATIONER

1.1. PRÆSENTATION AF INSTALLERINGEN

Trådfremførerne **DMU P400** og **DMU P500** er specielt udviklet til high-end applikationer hvoraf aluminium, som kræver særlige bestemmelser for serien af pulserende generato**Citopuls II**, let til manuelle applikationer. Disse trådfremførere er også disponerede for trådfremfører afhaspning og beskyttelse af spolen..

Dens optimerede design gør det nemt at bruge den under vanskelige vilkår, uanset om ved rulning eller i forbindelse med ekstern aggressivitet (fugt, støv, projektioner, eov.).

Korrekt installeret, vil De med **DMU P400** og **DMU P500** opnå svejsninger af høj kvalitet og smukt udseende. Disse er kun kompatible med trådfremførerne i serien **Citopuls II**.

Optimering af systemet kræver fuld kendskab til denne manual; det er nødvendigt at følge alle de retningslinjer, der er beskrevet i dette dokument.

1.2. INSTALLATIONENS SAMMENSÆTNING

Installationen består af :

- + Trådfremfører
- + En økologisk virkelig adapter
- + En bruger- og vedligeholdelses manual
- + Sikkerhedsinstruktion

1.3. TEKNISKE KARAKTERISTIKA

	DMU P400 - REF. W000275265	DMU P500 - REF. W000275915	
Platin ruller	4 ruller / rollers	4 galets / valser	Matevalser
Trådhastighed	0,5 til 25 m / mn	0,5 til 25 m / mn	Hastighed kabelmating
Trådhastighedsregulator	Numerisk / Numeric	Numerisk / Numeric	Regulering kabelhastighed
Anvendelig tråddiameter	0.6 à 1,6 mm	0,6 til 1,6 mm	Kabellengde i brug
Designet til at passe gennem et mandehul	Ja	Ja	Utviklet for tilpasning i kum
Beskyttelsesindeks	IP 23 S	IP 23 S	Beskyttelsesindeks
Isolationsklasse	H	H	Isolasjonsklasse
Standard	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Standard
Brænder forbindelse	"Europæisk mærke" / "European type"	"Type Européen" / "Europeisk type"	Brennertilkobling
Arbejds cyklus 60% ved t=40°C	500 A	500 A	Driftssyklus 60% ved t=40°C

Denne trådfremfører er ikke egnet til automatisk anvendelse, og er kun anvendelig til manuelle installationer.

Grader af beskyttelse ved afskærmningen

Kodebogstav Bokstavkode	IP	Beskyttelse af udstyret Udstyrsbeskyttelse
Første tal Første nummer	2	Mod indtrængelse af robuste fremmedlegemer på $\varnothing \geq 12,5$ mm Motvirker inntrenging av fremmedelementer med $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre Andre nummer	1	Mod indtrængelse af lodrette vanddråber med skadelige virkninger Motvirker inntrenging av skadelige vanddråper.
	3	Mod indtrængelse af regn (hældning til 60° i forhold til lodret) med skadelige virkninger Motvirker inntrenging av skadelig vann (skråstilt opptil 60° i forhold til vertikal)
	S	Angiver at der er foretaget kontroltest af penetration mod skadelige virkninger på grund af vandindtrængelse er udført med alle dele af materialet i hvile. Indikerer at en beskyttelsestest mot vanninntrenging er utført på alle deler av utstyret mens dette sto i ro .

1.4. DIMENSIONER OG VÆGT

	Dimensioner (LxIxH) Dimensjoner (LxBxH)	Netto vægt Nettovækt	Emballeret vægt Pakket vekt	1.4. DIMENSJONER OG VEKT
Trådfremfører DMU P400	603 X 262 X 446	17.5 kgs (without trolley option) 17,5 kg (uten tralle)	20 kgs	Kabelmaterenhet DMU P400
Trådfremfører DMU P500	603 X 262 X 446	17.5 kgs (without trolley option) 17,5 kg (uten tralle)	20 kgs	Kabelmaterenhet DMU P500

1 - GENERELL INFORMASJON

1.1. MONTERINGSPRESENTASJON

DMU P400 and **DMU P500** kabelmaterer er spesielt utviklet for avansert bruk med aluminium. Slik bruk krever spesiell tilpasning med produktlinjen **Citopuls II** (produktlinje for manuell bruk). Disse kabelmatererne er også utformet for kabelmating og beskyttelse av spolen.

Dens optimerede utforming gjør den enkel å bruke under vanskelige forhold, både i forbindelse med rulning og i forhold til eksterne faktorer (damp, støv osv.).

Når riktig monteret vil **DMU P400** og **DMU P500** sikre en sveis av høy kvalitet med et pent visuelt utseende. Kabelmating kan kun brukes med **Citopuls II** produktlinjen

Optimal bruk av systemet krever kunnskap om denne bruksanvisningen. Det er viktig at alle instruksjoner beskrevet i dette dokumentet etterfølges.

1.2. SVEISESETTETS INNHOLD

Sveisesettet består av:

- + En kabelmaterenhet
- + Økologisk adapter kabeltromme
- + Bruker- og vedlikeholdsanvisning
- + Sikkerhetsinstruksjoner

1.3. TEKNISKE SPESIFIKASJONER

Denne kabelmateren er ikke utviklet for automatiske applikasjoner, og kan kun brukes manuelt.

Beskyttelsesgrad dekke.

2 - OPSÆTNING

2 - OPPSETT

2.1. FORHOLDSREGLER

For at beskytte front panelet mod projektioner, skal De holde det transparente låg lukket.

- ⇒ Pas på ikke at klemme gas- og vand kabler og slanger.
- ⇒ Kontroller korrekte strømforbindelser.
- ⇒ Lad ikke væske, varmt materiale i kontakt med kablerne.
- ⇒ Systemets stabilitet er forsikret til en vinkel på 10°.
- ⇒ Når De slynger trådspolen må De ikke bruge økologisk spole
- ⇒ Tilslutning af trådfremfører skal forestages, når generatoren er off.
- ⇒ Anvendelse af seletøj på 50 m kan medføre en ustabilitet ved de viste værdier under svejsning uden konsekvenser.

2.2. UDPAKNING AF INSTALLATONEN

Tag de forskellige elementer ud af deres emballage.

2.3. MONTERING AF OPTIONER

Følgende optioner skal samles inden trådfremføreren slutes til :

- Alternativ vogn
- Alternativ liter flow
- Alternativ drejefod

2.4. TILSLUTNING AF TRÅDFREMFØRER

(se quick start)

Tilslut seletøj til trådfremfører i overensstemmelse med stikkene. Sørg for korrekt låsning på bagsiden af trådfremføreren.

Tilslut den anden ende af seletøjet til generatoren. Sørg for at klemmen er låst korrekt på generatorvognen.

Tilslut svejsebrænderen MIG til trådfremfører.

Kontroller korrekt kølevæske kredsløb.

Juster gasflow og rens kredsløbet.

2.5. TRÅDFREMFØRER SLYNGNING

For at slynge trådfremfører, skal De bruge metalkrogen i bunden af håndtaget.

2.1. FORHOLDSREGLER

Se til at det gennomsigtige dekslet er lukket, dette for å unngå at frontpanelet blir stikkende ut.

- ⇒ Se til at du ikke klemmer gass- og vannkabler/rør.
- ⇒ Kontroller korrekt montering av strømtilførsel.
- ⇒ Se til at varmt flytende materiale ikke kommer i kontakt med kablene.
- ⇒ Systemstabilitet støttes opptil en vinkel på 10 °.
- ⇒ For å heve kabelmater må det ikke anvendes økologisk spole.
- ⇒ Koblingen til kabelmateren må settes på mens generatoren er slått av.
- ⇒ Ved bruk av 50 meters matte kan det forekomme ustabilitet i visningen under sveising, uten at dette har konsekvenser på den viste verdien.

2.2. PAKKE UT SETTET

Fjern de forskjellige delene fra pakken.

2.3. MONTERING AV TILLEGGSUTSTYR

Følgende tilleggsutstyr må tilpasses før kabelmateren monteres:

- Ekstra tralle
- Ekstra renne
- Ekstra aksselfot

2.4. TILKOBLING AV KABELMATERENHET

(voir hurtigstart)

Koble kabelmatten til kabelmateren i henhold til koblingspunktene. Kontroller låsen bak på kabelmateren.

Koble andre enden av kabelmatten til generatoren. Se til at klammen er korrekt låst bak på trallen.

Koble MIG-sveiseapparatet til kabelmateren.

Se til at kjølevæsken sirkulerer uten hindringer.

Juster gassflyten og luft ut den tilhørende sikringen.

2.5. FLYTTING AV KABELMATER

For å heve kabelmateren må du bruke kroken på sokkelen.



3 - DRIFTSANVISNINGER

3.1. POSITIONERING AF TRÅD

For at sætte tråden på plads :

Sluk for generatoren.

Åbn trådfremførerens dør [1] og forsikr Dem at den ikke kan falde.

Løsn spole møtrikken [2] fra spoleakslen.

Sæt trådspolen på skaffet. Sørg for at stiften på akslen [3] sidder rigtigt på spolen.

Skru møtrikken [2] på akslen igen og drej den i pilens retning.

Sænk håndtaget [4] for at frigøre mod-rulleme [5] :

Tag trådenden af spolen og klip det forvrængede endestykke af.

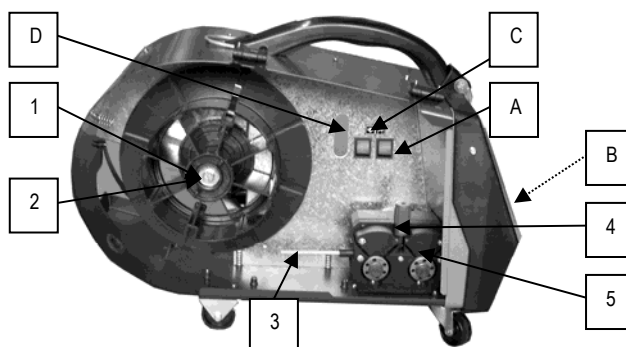
Ret de første 15 centimeter af tråden ud.

Før tråden ind ved hjælp af platinens tråd-guide.

Sænk mod-rulleme [5] og løft håndtagene [4] for at immobilisere modrulleme.

Juster modrullernes tryk på tråden.

3.2. FORBEREDELSE TIL SVEJSNING



Trådfremføringknapp	A	Knapp for trinvis kabelmating
Tråd hastighedsknapp	B	Innstilling kabelhastighet
Gasreningsknapp	C	Knapp for gassutlufting
Flowmeter alternativ	D	Strømningsmåler ekstrautstyr

Trådfremføring

Trådfremføringsknappen tillader at tråden føres frem i brænderen. Tråden føres frem i 1 sek med minimal hastighed, derefter øges hastigheden progressivt indtil den indstillede hastighed er nået, men er begrænset til 12 m/min. Indstillingerne kan ændres til enhver tid. Generatoren viser hastigheden.

En besked på trådfremføreren minder om kommandoen :

Devi dage = 00.0

For at bevæge tråden i brænderen

Hold trådfremføringstasten trykket (A).

Tråd hastigheden kan ændres med tasten (B) på frontpanelet.

Gasudluftning

Gasknappen tillader, at gassen strømmer ud i 7 sek..

Generatoren viser den resterende tid.

På trådfremføreren vises kommandoen:

Purge gaz = 00s

For at fylde gaskredsløbet eller justere brug af gas

Tryk på gasknappen (C).

3 - BRUKSINSTRUKSJONER

3.1. PLASSERING AV KABEL

For å sette opp kabelen:

Slå av generator.

Åpne døren på kabelmaterenheten [1] og se til at den ikke kan falle.

Løsn spolemutteren på akselen. [2].

Koble til kabelspolen til akselen. Se til at styrepinnen på akselen [3] er plassert skikkelig på trommelstyret.

Skru spolemutteren [2] tilbake på skaffet i retningen vist med pilen.

Senk spaken [4] for å frigi mellomhjulenes aksler [5]:

Ta enden av spoleledningen og kutt til det vregte endestykket.

Strekk de første 15 cm med kabel.

Sett inn kabelen via platens innkabelrenne.

Senk mellomhjulene [5] og hev spakene slik at hjulene stoppes. [4]

Juster mellomhjulenes press på kabelen for å rette opp spenningen.

3.2. SVEISEFORBEREDELSE

Kabelmater

Kabelmaterknappen mater kabel til brænderen. Fremdriftsminimum er satt til 1s og øker gradvis helt til den forhåndsinnstilte kabelhastigheten oppnås, men er begrenset til et 12 m/min maksimum. Denne innstillingen kan endres ved behov.

Generatoren viser hastigheten.

En melding på kabelmateren viser kommandoen:

For å mate kabel til brænderen

Hold inne kabelmaterknappen (A).

Kabelhastighet kan justeres med knappen (B) i frontpanelet.

Gassutlufting

Gassutluftingsknappen aktiverer gassflyt i 7 sek.

Generatoren viser gjenværende tid:

En melding på kabelmateren minner deg på kommandoen:

For å fylle gassledningen eller justere gassflyt

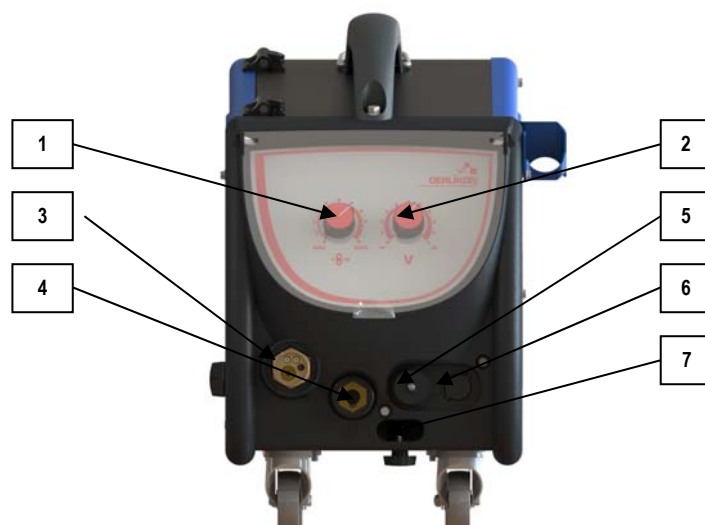
Trykk på utluftingsknappen (C).

3.3. BRUG AF TRÅDFREMFØRET DMU P400

Beskrivelse :

3.3. BRUK AV KABELMATERENHET DMU P400

Beskrivelse :



Trådshastighedsjustering	1	Innstilling kabelhastighet
Indstilling af lysbuens længde	2	Innstilling av buelengde
Euro-forbindelse	3	Eurokobling
MMA-forbindelse	4	MMA-kobling
Fjernbetjeningsstik	5	Fjernplugg
Træk-skub alternativ	6	Plugg type push-pull ekstravalg
Brænder vand forbindelser	7	Brennerens vanntilkoblinger

Indstilling af svejningsparametre

Indstilling af trådshastighed

Trådshastighedens potentiometer tillader at justere trådshastigheden og materialetykkelse afhængig af forudvalgt display :

I manuel modus

Indstillingsområdet er mellem 1m/min til 25m/min

I synergistisk modus

Indstillingsområdet er mellem min og max hastighed i den valgte synergi.

Justering af buelængde

Buelængde potentiometret tillader at justere buespændingen :

I manuel modus

Indstillingsområde er mellem +10,0v og +50,0v.

I synergi modus

Potentiometret tillader at justere fra ± 50 inden for synergiværdien.

Oppsett av sveiseparametre

Stille inn kabelhastighet

Kabelhastighetsmåleren justerer hastighet eller materialetykkelse basert på forhåndsinnstilt display:

I manuelt modus

Justeringsrekkevidden er mellom 1m/min og 25m/min.

I synergisk modus

Justeringsrekkevidden er mellom min og max hastighet for den valgte synergi.

Oppsett av buelengde

Buelengdemåler justerer buespenningen.

I manuelt modus

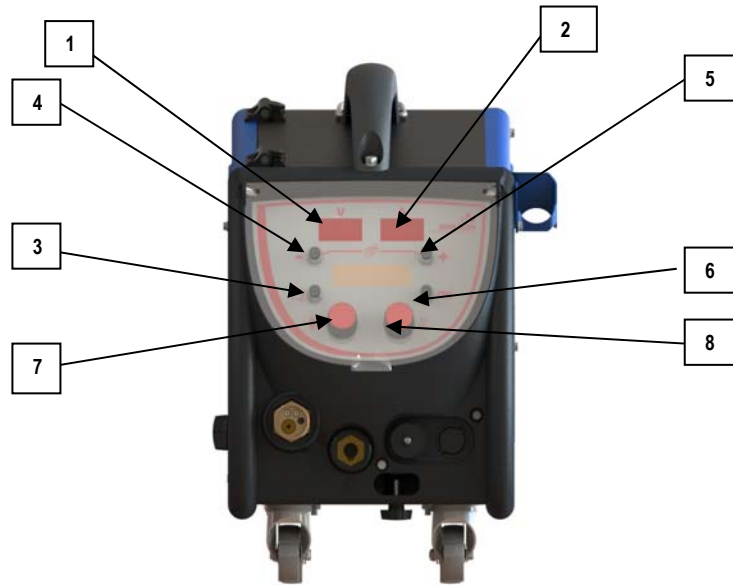
Justeringsrekkevidden er mellom +10,0 og +50,0v.

I synergisk modus

Måleren justerer ± 50 omdreininger innen synergiværdien.

3.4. BRUG AF TRÅDFREMFORER DMU P500

Beskrivelse :



7 segment displays	<input type="text" value="1"/>	7-Segmentdisplay
LCD display beskeder	<input type="text" value="2"/>	LCD displaymeldinger
Tryk på knappen for at ændre den viste funktion	<input type="text" value="3"/>	Tryk på knappen for å endre funksjonene
Tryk på knappen til at vælge foregående program	<input type="text" value="4"/>	Trykknappvalg for foregående program
Tryk på knappen til at vælge næste program	<input type="text" value="5"/>	Trykknappvalg for neste program
Tryk på knappen for at få adgang til program management	<input type="text" value="6"/>	Knappetilgang til programledelse
Knapp til at regulere tråd hastigheden eller for at rulle igennem menuartiklerne	<input type="text" value="7"/>	Knapp for justering av kabelhastighet eller til gjennomgang av menyelementer
Knapp til justering af buespenning.	<input type="text" value="8"/>	Knapp for justering av buespenning.

Start

Ved strømtilslutning vises software versionen af trådfremfører og installationens spænding på LCD skærmen:

Pul se 320 0.0

7 segment displays

7-segment displays viser de valgte kriterier :

Uden svejsning

Instruktioner om svejsestrøm og buespenning

Ved svejsning

Måler svejsestrøm og buespenning. Efter endt svejsecyklus, vises værdierne lige så længe som på generatoren.

Sprogvalg

Sproget på hvilket beskeder vises er defineret ved konfigurationen af generatoren. Se generatorvejledningen.

(liste over eksisterende sprog : FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Hjælpebeskeder

Der kan vises en hjælpebesked for de fleste parametre.

For at aktivere hjælpebeskeder :

Tryk på knappen [3] i et sekund for at få en hjælpebesked.

Brugsmodus

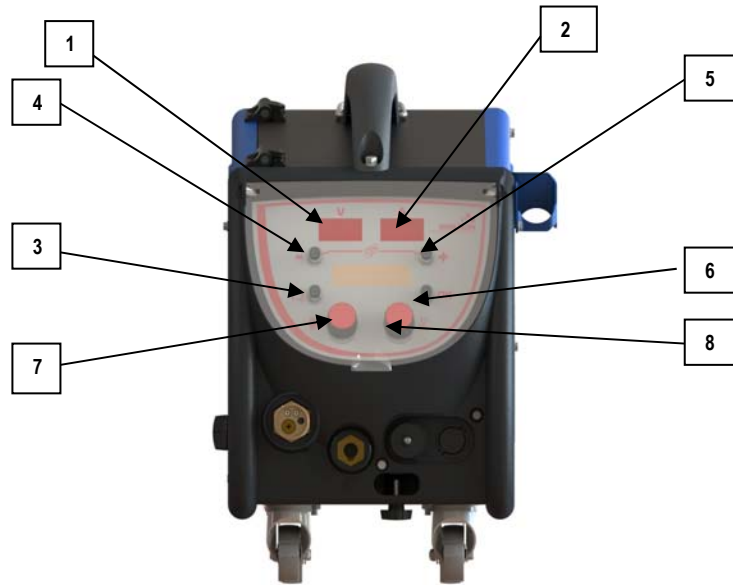
Trådfremføreren kan arbejde i SIMPLE (enkel) eller PROGRAM modus. Valg af modus foretages i menuen **KONFIGURATION AF TRÅDFREMFORING** (jf. side. page 100)

Enkel modus

Generatorens JOB indikator er slukket, og viser kun basisindstillingerne

3.4. BRUK AV KABELMATERENHET DMU P500

Beskrivelse :



7 segment displays	<input type="text" value="1"/>	7-Segmentdisplay
LCD display beskeder	<input type="text" value="2"/>	LCD displaymeldinger
Tryk på knappen for at ændre den viste funktion	<input type="text" value="3"/>	Tryk på knappen for å endre funksjonene
Tryk på knappen til at vælge foregående program	<input type="text" value="4"/>	Trykknappvalg for foregående program
Tryk på knappen til at vælge næste program	<input type="text" value="5"/>	Trykknappvalg for neste program
Tryk på knappen for at få adgang til program management	<input type="text" value="6"/>	Knappetilgang til programledelse
Knapp til at regulere tråd hastigheden eller for at rulle igennem menuartiklerne	<input type="text" value="7"/>	Knapp for justering av kabelhastighet eller til gjennomgang av menyelementer
Knapp til justering af buespenning.	<input type="text" value="8"/>	Knapp for justering av buespenning.

Start

Ved oppstart vises programvareversjonen til kabelmateren, samt anleggspotensen i LCD-skjermen:

Pul se 320 0.0

7-Segmentdisplay

Et sjusegment viser valgt kriterium:

Uten sveising

Instruksjoner for svejsestrøm og buespenning

Sveising

Måling av svejsestrøm og buespenning. Ved en sveiseperiodes slutt vises verdiene på generatoren.

Språkvalg

Meldingsspråket er definert i konfigurasjonene for generatoren. Referer til instruksjonene for generatoren

(liste over språk: FR, EN, TY, IT, SP, PL, NL, SV)

Hjelpemeldinger

En hjelpemelding kan vises i skjermen for de fleste parametre.

For å aktivere hjelpemeldinger:

Hold [3]-knappen inne i et sekund for å vise hjelpemeldingen

Bruksmodus

Kabelmateren kan brukes i modusene SIMPLE eller PROGRAMME. Denne modusen kan aktiveres i **WIRE FEEDER CONFIGURATION** menyen (side 100).

Enkelt modus

JOB-lyset til kilden er AV, og viser kun grunninnstillingene (kabelhastighet,

(trådhastighed, buelængde) disse gives på trådfremføreren. Valg af proces, indstilling af cyklus og af den synergiske modus forestages på generatoren.

Program modus

Generatorens program indikator er tændt. Alle indstillinger på generatorens frontpanel er deaktiveret. Generatoren råder over 99 svejseprogrammer nummereret fra 1 til 99 og parametrene er alle tilgængelige fra trådfremføreren. 0 programmet kan bruges til at skabe de andre 99 programmer. Det bruges til at arbejde i SIMPLE modus; basis indstillingerne foretages på trådfremføreren, hvorimod valg af proces, indstilling af cyklus og synergi modus foretages på generatoren. For at gemme 0 programmet skal de kopieres ind i et andet nummer fra 1 til 99.

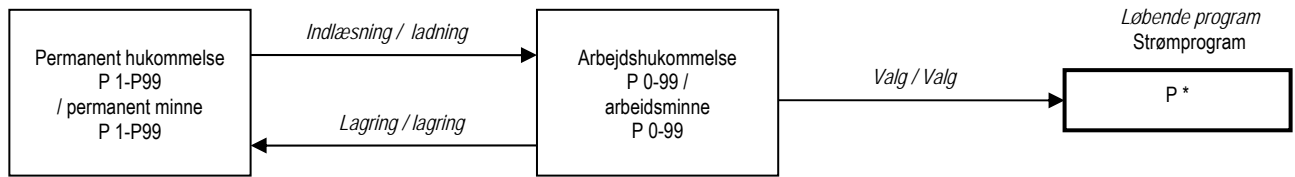
buelængde). Disse gøres på kabelmateren. Processvalg, samt indstilling av syklus og synergimodus gøres på generatoren.

Programmodus

Programlyset er PÅ. Alle indstillinger på generatorens frontpanel er deaktiveret. Strømkilden har 99 svejseprogrammer nummereret fra 1 til 99, og parametrene er alle tilgængelige fra kabelmateren. Program 0 kan benyttes til å stille inn de 99 andre programmene. Denne virker i SIMPLE-modus, grunninnstillingene gøres på kabelmateren mens valg av prosessmetode og innstilling av syklus og synergimodus gøres på generatoren. For å lagre program 0 må du kopiere det til et annet nummer mellom 1 og 99.

VIGTIGT Uden strøm, er programmerne gemt i en permanent hukommelse. Ved tændt strøm indlæses programmerne automatisk ind i arbejdshukommelsen. Foretagne ændringer i programmerne overføres ikke automatisk i den permanente hukommelse. Det tillades kun at skrive og læse fra gemte operationer og fra den permanente hukommelse.

IMPORTANT Når den ikke er i bruk lagres jobben i det ikke-flyktige minnet. Ved oppstart lades programmer automatisk inn i arbeidsminnet. Endringer som gøres i programmene overføres ikke automatisk i permanent minne. Lagring skriver og leser til og fra permanent minne.



JOB indikatoren blinker for at angive at mindst et af parametrene i programmet er blevet ændret i forhold til den permanente hukommelse. Ændringer lagres i arbejdshukommelsen. Det er muligt at beskytte indholdet af programmerne med et kodeord.

Programlyset blinker for å indikere at minst en av parametrene i nåværende program er blitt modifisert fra permanent minne.. Endringer lagres i arbeidsminnet. Det er mulig å beskytte innholdet i programmer ved hjelp av passord.

For at ændre brugemodus :
For flere detaljer, se generatorvejledningen.

Endre bruksmodus :
For ytterligere informasjon, se generatorinstruksjonene.

Justeringer

LCD-skærmen viser :

Uden svejsning

Svejsning er indstillet i overensstemmelse med den valgte proces og brugermodus

Under svejsning

IS og US mål eller indstillinger hvis der er nogle ændringer i gang..

Innstillinger

LCD-skjermen viser:

Uten sveising

Sveisesettet er stilt inn i henhold til valgt prosess og bruksmodus.

Under sveising

IS og US måler innstillinger hvis en modifikasjon er igangsatt.

For at ændre parametrene i MIG modus :

Tryk knappen [3] så mange gange som nødvendigt for at vise de ønskede parametre.

Endre parametre i MIG-modus.

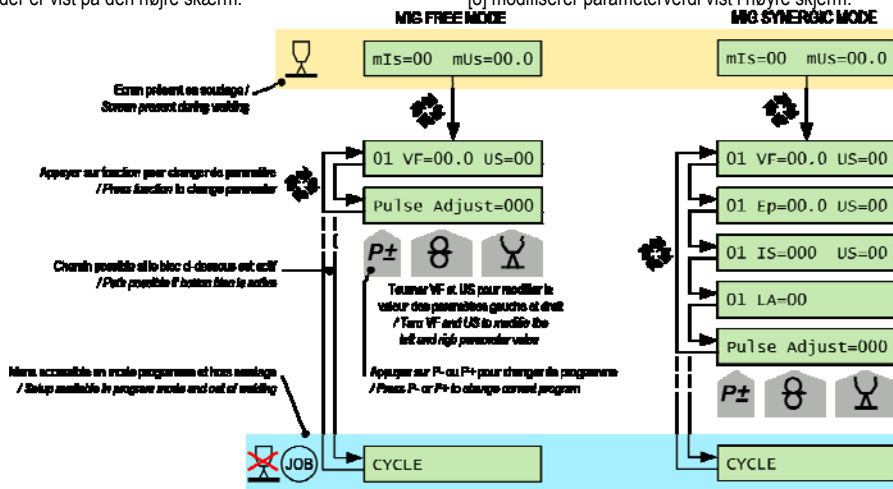
Trykk [3] for å vise de påkrevde parametre.

Brug af knapper :

- [7] ændre parameterværdi der er vist på den venstre skærm.
- [8] ændre parameterværdi der er vist på den højre skærm.

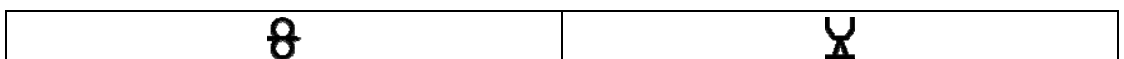
Bruke knappene:

- [7] modifierer parameterværdi vist i venstre skjerm
- [8] modifierer parameterværdi vist i høyre skjerm.



Rækkefølge af valg og justering af parametre :

Valgrekkefølge og justering av parametre:



DA		NO
mIs=00 mUs=00.0	Mål IS (A)* / Mål IS (A)*	Mesure US (V)* / Mål US (V)*
01 vF00.0 Ut00.0	Trådhastighed (m/min) / kabelhastighet (m/min)	Tension (V) U théorique / Spenning (V) Teoretisk U
01 Ep00.0 Ut00.0	Tykkelse (syn) / Tykkelse (syn)	Tension (V) / Spenning(V)
01 It00.0 Ut00.0	Intensitet (syn) / Spenning (syn)	Tension (V) / Spenning(V)
01 Long Arc=+00	Buelængde / Buelengde	
01 Dyn Arc=0	Justering af buedynamik eller pulserende /	
01 Reg Pul se=0	Dynamisk justering av bue eller puls	
p01 Cycl e	CYKLUS parameter / Syklusparameter	Valeur du paramètre / Parameterverdi

* Uforanderlig kalkuleret værdi

I FREE modus er kun parametrene trådhastighed / spænding og justering af buens pulse eller dynamik (linjer 1 og 5) tilgængelige.

I synergimodus er alle parametrene tilgængelige.
CYKLUS parametrene er kun tilgængelige i PROGRAM modus.
CYKLUS parametrene er ikke tilgængelige under svejsning.

For at ændre indstillinger i MMA:

Tryk så mange gange som nødvendigt på [3] for at vise de ønskede parametre.

Brug af knapperne :

[7] for at ændre parametret der er vist til venstre.
[8] for at ændre parametret der er vist til højre.

* Umodificerbar kalkuleret verdi

I FREE-modus er kun kabelhastighet/spenning og pulserte innstillinger eller dynamikkparametre tilgjengelige (linjer 1 til 5).
I synergimodus er alle parametre tilgjengelige.

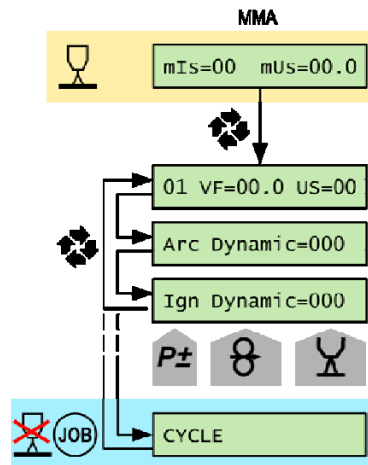
CYCLE-parametre er tilgjengelige kun i programmodus.
CYCLE-parametre er ikke tilgjengelige under sveising.

Modifisere innstillinger i MMA-modus :

Trykk [3] som anvist for å vise parametrene.

Bruke knappene:

[7] for å endre parametervisning til venstre.
[8] for å endre parameteren som vises til høyre.



Rækkefølge af valg og justering af parametrene :

Valgsekvens og justering av parametre:

	♀	U
01 I=000A Us00.0	Indstilling IS (A) / Innstillinger IS (A)	Tomgang(V)* / Tomgangsspenning(V)*
01 Dyn Arc=00		Buedynamik (svejsning) / Dynamisk kraft bue (sveising)
01 Dyn Amor=00		Spænding(V) / Spenning(V)
p01 Cycl e	Cyklus parameter / syklusparameter	Parameter værdi / Parameterverdi

* Uforanderlig kalkuleret værdi

CYKLUS parametrene er kun tilgængelige i PROGRAM modus.
CYKLUS parametrene er ikke tilgængelige under svejsning.

* Umodificerbar kalkuleret verdi

CYCLE-parametre er tilgjengelige kun i programmodus.
CYCLE-parametre er ikke tilgjengelige under sveising.

Konfiguration af cyklus

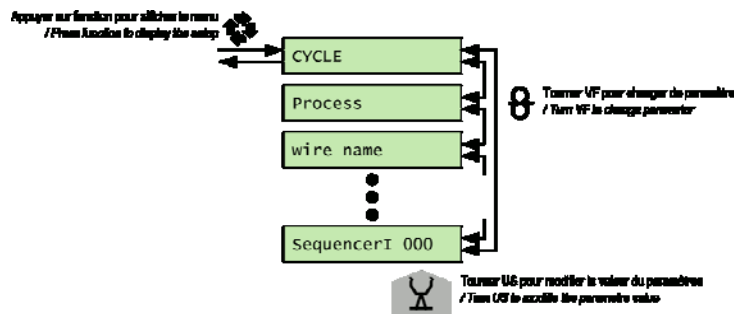
I program modus tillader en ekstra skærm adgang til cyklus konfiguration..
I 0 programmet er CYKLUS SETUP ikke tilgængelig.
Se generatorvejledningen for at få flere detaljer om parametrenes rolle.

For at ændre cyklus parametrene:

Tryk så mange gange som nødvendigt på [3] knappen for at vise beskeden « CYKLUS PARAMETER ».

Brug af knapper :

[7] for at ændre parameter
[8] for at ændre parameterverdi



Oppsett syklus

I programmodus gir en annen skjerm tilgang til SETUP CYCLE.
I program 0, er CYCLE SETUP ikke tilgjengelig.
Referer til instruksjoner for generator for flere detaljer om parametrenes rolle.

For å modifisere syklusparametre:

Trykk på [3] inntil den viser meldingen "SYKLUSPARAMETER"

Bruke knappene :

[7] for å endre parameter
[8] for å endre parameterverdi

Rækkefølge af valg og indstilling af parametre :

Valgrekkefølge og justering av parametre:

		LCD skærm / LCD-display	Betydning / Forklaring
MIG	1	Process	Valg af MIG/MMA proces/ MIG/MMA prosessvalg
	2	wi re name	Valg af type tråd / Valg av kabeltype
	3	di ameter x. x	Valg af tråddiameter / Valg av kabeldiameter
	4	Gas name	Valg af gas / Gassvalg
	5	Cycle 2 time	Valg af cyklus / Syklusvalg
	6	Mode Synergy	Valg af syn/man modus / Modusvalg syn/man
	6	Spot T	Tidspunkt / Punkttid
	7	pre-gas T	Præ-gas tid / Tid pregass
	9	HotStart T	Hot-start tid / Tid varmstart
	10	HotStart I	Hot-start strøm / Strøm varmstart
	11	HotStart U	Hot-start spænding / Spenning varmstart
	12	SI opeDownT	Slowdown tid / Avtagende tid
	14	SI opeDownI	Slowdown tid (trådhastighed) / falltid (kabelhastighed)
	15	SI opeDownU	Slowdown spænding/ Avtagende spenning
	16	Free Wi re	Antistriking tid / Tid antislæg
	17	Poi nt wi re	Pre-spray aktivering / Aktivering forspray
	18	Post gas T	Efter gas tid / Postgass tid
	19	SequencerT	Sequencer tid / Sekvenser tid
	20	SequencerI	Sequencer intensitet / Sekvenser intensitet
	21	I Sequence	Trådhastigheds sequencer / Hastighet kabelsekvenser
	MMA	1	Process
2		MMAHstartT	TMMA hot-start tid / MMA Varmstarttid
3		MMAHstartI	MMA hot-start strøm / MMA Varmstartstrøm

Efter 2 sek. i samme indstilling ruller en længere detaljeret besked ned over skærmen.

Efter to sekunder på samme innstilling vil en lengre melding med detaljer om parameter vises på skjermen.

Program valg

Programopkald tillader at vælge løbende program i arbejdshukommelsen

For at vælge et program

Tryk på knapperne [4] og [5] for henholdsvis at opkalde foregående eller næste program. Programnummeret vises på skærmen.

Lagring af program

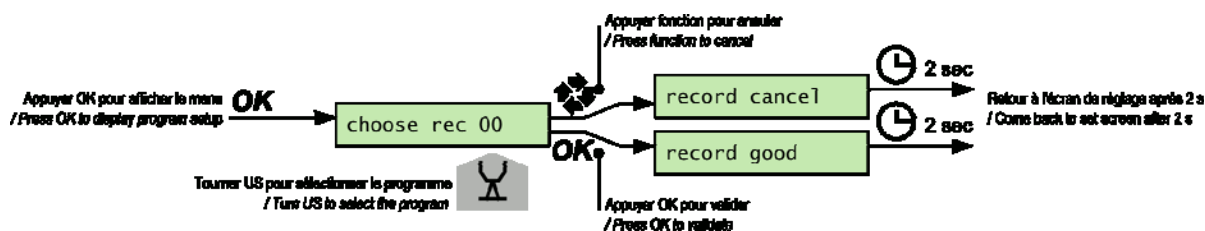
Backup programmet tillader at opdatere den permanente hukommelse. Hvis et program er valgt er kun de aktuelle indstillinger gemt i det valgte program.

Hvis alle programmer (ALL) er valgt, opdateres alle programmer i den permanente hukommelse.

For at lagre et program

Tryk på knappen [6] for at få adgang til menuprogrammerne. Den første tilgængelige funktion er lagringsfunktionen.

Drej enkoder [8] for at vælge lagringssted: Program 1 til 99 eller alle programmer. Tryk på knappen [6] for at fuldføre handlingen eller på knappen [3] for at annullere handlingen. Skærmen viser en bekræftelse eller benægtelse i 2 sek. inden den automatisk vender tilbage til indstillingsmenu.

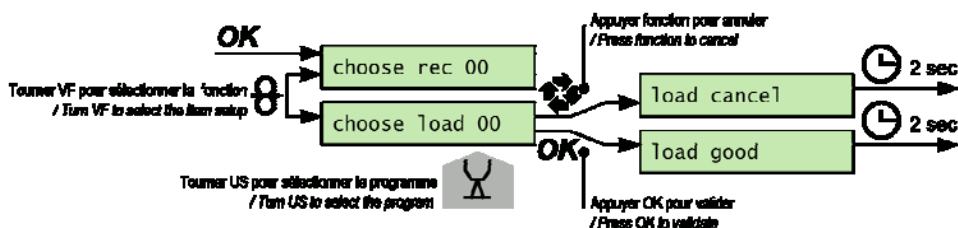


Indlæsning af program

Indlæsningsprogrammet tillader at indlæse arbejdshukommelsen igen. Hvis et program er valgt indlæses kun indstillingerne for dette program. Hvis alle programmer er valgt (ALL), opdateres hele arbejdshukommelsen. Ændringer foretaget inden indlæsning er tabt.

For at indlæse et program

Tryk på knappen [6] for at få tilgang til menuprogrammer. Drej på enkoder [7] for at vælge indlæsningsfunktionen. Drej på enkoder [8] for at vælge kilden: Program 1 til 99 eller alle programmer. Tryk på knappen [6] for at fuldende handlingen eller på knappen [3] for at annullere handlingen. Skærmen viser en bekræftelse eller annullering i 2 sekunder inden den automatisk vender tilbage til indstillingsmenuen.



Låsning

Svejsesystemet (generator, trådfremfører og muligvis fjernbetjening RC-job) er låst når der er givet en adgangskode.

Når systemet er låst :

- Indlæsning og lagring er forbudt;
- Trådhastighedsværdier, buespænding og finjustering (eller dynamik) af det løbende program kan ændres i generatorens konfigurationsområde. Men korrektionerne kan ikke gemmes.

Reguleringsområdet kan indstilles fra +/-1 % til +/-20 % af parameterværdien registreret i programmet. Værdien OFF forbyder ændring af justeringerne. Se generatorvejledningen for flere detaljer for dette parameter.

Låsningprocedure

Programvalg

Ringeprogrammet gjør at du kan velge aktuelt program i arbeidsminnet.

For å velge et program

Trykk på [4] og [5] for å gå til forrige eller neste program. Programnummer vises på skjermen.

Lagre program

Backup-programmet lar deg oppdatere det permanente minnet. Hvis et program velges vil kun den aktuelle innstillingen lagres i det valgte programmet.

Hvis alle programmer (ALL) velges vil det permanente minnet oppdateres sin helhet.

Lagre et program

Trykk på [6] for å gå til menyprogrammer. Backup-funksjonen er den første tilgjengelige.

Skrud omkoderen [8] for å velge mål: Program 1 til 99 eller alle programmer. Trykk på [6] for å fullføre overføringen eller trykk på [3] for å avbryte den. Skjermen viser en bekreftelse eller en annullering i to sekunder før den går tilbake til oppsettsmeny.

Laster program

Lasteprogrammet lar deg laste opp arbeidsminnet. Hvis et program er valgt vil kun innstillinger for dette programmet lastes opp. Hvis alle jobber (ALL) er valgt, vil hele arbeidsminnet oppdateres. Endringer gjort før lasting vil gå tapt.

For å laste et program

Trykk på [6] for å gå til menyprogrammer. Vri på omkoderen [7] for å velge lastingsfunksjonen. Skrud omkoderen [8] for å velge kilden: 1 til 99 eller alle programmer. Trykk på [6] for å fullføre overføringen eller trykk på [3] for å avbryte den. Skjermen viser en bekreftelse eller en annullering i to sekunder før den går tilbake til oppsettsmeny.

Låse

Sveisesystemet (generator, kabelmater, og eventuell fjernstyrt RC-jobb) er låst hvis et passord er valgt.

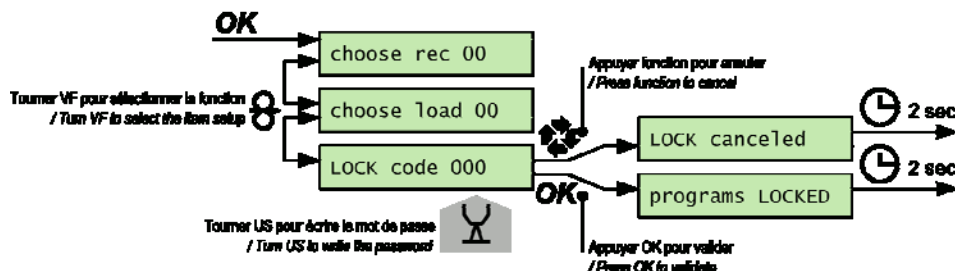
Når installasjonen er låst:

- Lasting og lagring er forbudt;
- Verdier for kabelhastighet, buespennning og finjustering (eller dynamikk) i aktuelt program kan justeres innen rekkevidden satt i generatorkonfigurasjonene. Men rettelser/ændringer kan ikke lagres.

Reguleringsrekkevidde kan stilles fra +/-1 % til +/-20 % av verdien for parameteren registrert i programmet. Verdien AV utelukker muligheten for modifisering av denne innstillingen. Se generatorinstruksjonene for ytterligere detaljer om denne konfigurasjonsparameteren.

Låseprosedyrer

Tryk på knappen [6] for at få adgang til menuprogrammerne.
 Drej på enkoderen [7] for at vælge låsningsfunktionen.
 Drej på enkoderen [8] for at vise den ønskede adgangskode. Værdien af adgangskoden skal være mellem 1 og 999.
 Tryk på knappen [6] for at fuldføre handlingen. Skærmen viser en bekræftelse i 2 sek. Inden den automatisk vender tilbage til justeringsmenuen.
 Tryk til enhver tid på knappen [3] for at annullere handlingen. Skærmen giver en annulleringsbesked i 2 sek. inden den automatisk vender tilbage til setup menuen.



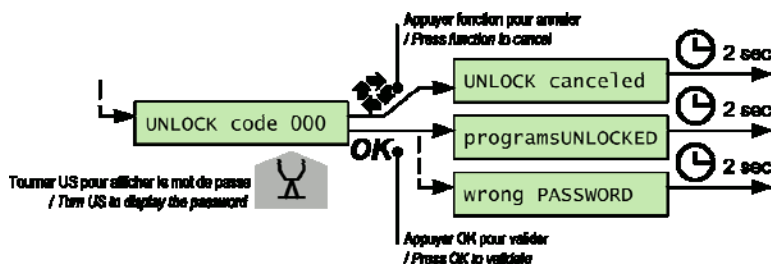
Trykk på [6] for å gå til menyprogrammer.
 Vri på omkoderen [7] for å velge låsefunksjon.
 Skru omkoderen [8] for å vise ønsket passord: Passordet må bestå av karakterer mellom 1 og 999.
 Trykk på [6] for å fullføre overføringen. Skjermen viser en bekræftelsesmelding i to sekunder før den går automatisk tilbake til oppsettsmeny.
 Du kan når som helst trykke på [3] for å avbryte operasjonen. Skjermen viser en annulleringsmelding i to sekunder før den går automatisk tilbake til oppsettsmeny.

Oplåsningsprocedure

Tryk på knappen [6] for at få adgang til menuprogrammerne.
 Drej på enkoderen [7] for at vælge oplåsningsfunktionen.
 Drej på enkoder [8] for at vise adgangskode.
 Tryk på knappen [6] for at fuldføre handlingen. Afhængig af den viste adgangskode, viser skærmen en bekræftelse eller benægtelse. Efter 2 sek. vender skærmen automatisk tilbage til menuindstilling.
 Tryk på knappen [3] til enhver tid for at annullere handlingen. Skærmen viser en annulleringsbesked i 2 sek. inden den automatisk vender tilbage til menuindstilling.

Opplåsningsprosedyrer

Trykk på [6] for å gå til menyprogrammer.
 Vri på omkoderen [7] for å velge opplåsningsfunksjonen.
 Skru omkoderen [8] for å vise passord:
 Trykk på [6] for å fullføre overføringen. Avhengig av passordet som vises vil skjermen vise en bekræftelse eller et avslag. Etter to sekunder vil displayet automatisk gå tilbake til menyinnstillingen.
 Du kan når som helst trykke på [3] for å avbryte operasjonen. Skjermen viser en annulleringsmelding i to sekunder før den går automatisk tilbake til oppsettsmeny.



Trådfremfører konfiguration

Kontrast indstilling

Kontrasten er forudindstillet fra fabrikkens side. Det er dog muligt at ændre den på trådfremførerens frontpanel.

For at ændre kontrasten

Sluk for generatoren.
 Hold knappen [5] nede og tænd for anlægget. Slip [5] når setup beskeden dukker op :

Contraste 100%

Drej på enkoderen [8] for at ændre kontrastværdien mellem værdierne 50 % til 100 %.

Tryk på knappen [6] for at gemme den nye kontrastværdi eller på knappen [3] for at annullere. Trådfremføreren vender automatisk tilbage til normal drift.

Fejlbeskeder eller advarsel

Når der opstår en fejl, viser en fejlbesked arten af fejl på skærmen. Når fejlen er ophævet forsvinder beskeden. Fejl afhjælpningen kan forestages ved at trykke på knappen [6] på trådfremfører eller på generatoren.
 For flere detaljer se generatorvejledningen.

Kabelmaterkonfigurasjon

Kontrastinnstilling

Kontrasten er forhåndsinnstilt til fabrikkstandard. Du kan fortsatt endre disse innstillingene fra fronten av materen.

Endre kontrasten

Slå av generatoren.
 Hold knappen [5] nede og slå på strømmen. Frigi [5] når oppsettsmeldingen kommer til syne

Vri omkoderen [8] for å justere kontrastverdien mellom 50% til 100%.

Trykk på [6] for å velge ny kontrastverdi eller trykk på [3] for å avbryte. Kabelmateren går automatisk tilbake til normal drift.

Feilmeldinger eller advarsler

Når en feil oppstår, vil en feilmelding som viser feilens natur komme opp på skjermen. Når feilen er rettet vil meldingen gå bort. Denne bekræftelsen kan gjøres ved å trykke på [6] for kabelmating eller generator.
 For ytterligere informasjon, se instruksjonshåndboken for generator.

Liste over fejlbeskeder :

Liste over feilmeldinger:


Besked	Betydning
E01 Inverter default t	Strømsvigt / Strømfeil
E02 POWER default t	Spænding ikke genkendt / Strøm ikke gjenkjent
E07 Main supply defa	Netspænding uden for rækkevidde / Spenning utenfor bruksrekkevidde
E24 Sensor°C default t	Temperatursensor ude af drift / Temperaturmålesonde i ustand
E25 Thermal default t	Overophedning af inverter / Overoppheting i vekselretter
E32 weld curren def	Afbrudt bue under svejsning / Utenfor buen under sveising
E33 next prog defau	Ikkekompatibelt program / Incompatible program chain fault
E33 Defau mem prog	Fejl ved lagring af et program i EEPROM / Feil under lagring av program EEPROM
E33 Defau Lim prog	Et program parameter overskrider den maksimale tilladte værdi / En programparameter overskrider maksimalt tillatt verdi.
E34 Config default t	Upassende generator indstilling / Generatorinnstilling feil
E50 Flow water defau	For lavt vandflow / Vannflyt for lav
E62 overload motor	For højt motor drejningsmoment/ For høyt motordreiemoment
E65 motor default t	Tab af trådhastighed eller strømforsyningsfejl ved motoren / Tap av kabelhastighetsmåling eller strømtilførselsfeil
TIME OUT cycle	Ingen striking / slag ikke gjennomført

Advarselsbeskeder oplyser om en unormal situation . De forsvinder automatisk.

Advarselsmeldinger representerer en unormal situasjon. De forsvinner automatisk.

Liste over advarselsbeskeder :

Liste over advarselsmeldinger:

	Not synergy	Synergi eksisterer ikke for det aktuelle valg foretaget på frontpanelet. Ingen synergi eksisterer for det aktuelle valget gjort på frontpanelet.
	Init Program	Besked om initialisering af programhukommelser og setup. Oppstartsmelding for program og oppsettsminne
	trigger on	Udløser holdt nede ved igangsættelse af generatoren. Utløser trykket ned mens generator starter.
	P500 connected P500 disconnecte	Vist ved start eller når trådfremføreren tilsluttes medens generatoren er tændt. (VIGTIGT) Postet ved oppstart eller når en kabelmater er koblet til mens generatoren er slått på. (IMPORTANT)
	SETUP generator	Generatorens SETUP er valgt / SETUP for generator er valgt
	RC-JOB Adjust	Oplyser at indstillinger skal forestages på RC-job / Informerer om at endringer må gjøres i RC-jobb
	Wire Unit Adjust	Oplyser at indstillinger skal forestages på trådfremfører / Informerer om at justeringer må gjøres på kabelmater

4 - OPTIONER

4 - EKSTRAUTSTYR

**Gasstrømningsregulator, ref W000275905**

Den valgfrie gas controller kan regulere og visualisere gasstrømmen.

Gassflytregulator, ref W000275905

Den valgfrie gassflytregulatoren kan justere og vise gassflyten.

**Trådfremfører-vogn, ref. W000275908****Kabeltrommel, ref. W000275908****Enkel fjernbetjening, ref. W000275904****Enkel fjernkontroll, ref. W000275904****Fjernbetjening RC-job ref. W000273134****RC-job fjernkontroll ref. W000273134****Træk-skub-, ref. W000275907**

Den valgfrie træk-skub tillader at drive brændere fra LINCOLN ELECTRIC kataloget.

Konfiguration

Inden montering af træk-skub optionen er det nødvendigt at konfigurere kortet til den anvendte brænder. Se option manualen for flere detaljer.

Brug

Den samtidige brug af en træk-skub brænder og en enkel fjernbetjening er ikke mulig. Kun brænderens potentiometer må bruges. Ved belagt elektrode, anbefales det at afbryde træk-skub brænderen for at tillade justeringer på trådfremfører eller enkel fjernbetjening.

Brændere

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014
DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016
DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

Push-pull, ref. W000275907

Ekstra push-pull for drifting av push-pull sveiseanlegg, fra katalog LINCOLN ELECTRIC.

Konfigurasjon

Før montering av valgfri push-pull må kortet for sveiseanlegget konfigureres. Se ekstrautstyrshåndboken for ytterligere informasjon.

Bruk

Samtidig bruk av push-pull brenner og enkel fjernkontroll er ikke mulig. Kun sveiseanleggets spenningsmåler vil kunne brukes. Ved bruk av dekket elektrode er det anbefalt å koble fra push-pull brenneren slik at justering av kabelmater eller enkel fjernkontroll er mulig.

Brennere

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014
DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016
DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

5 - VEDLIGEHOVELSE

2 gange om året, alt efter brug af apparatet skal De kontrollere :
Den generelle renhedstilstand af trådfremfører.
El- og gas forbindelser.



ADVARSEL

Foretag aldrig indvendig rengøring eller reparation uden først at sikre, at anlægget effektivt er afbrudt fra netværket. Afmontering af trådfremførers paneler og fjern støv og partikler. Arbejdet skal udføres med en plastikindsats for ikke at beskadige isoleringen af spolerne.



ADVARSEL

2 GANGE OM ÅRET

De elektroniske kredsløb skal støvsuges for at sikre at dysen ikke beskadiger komponenterne.
Hvis trådfremføren udvikler en funktionsfejl skal De inden De prøver at give en diagnose på problemet forestage følgende trin:

- ⇒ tjek elektriske tilslutninger til strømkredsløb.
- ⇒ tilstand af isolering, kabler, fittings og rør.



ADVARSEL

Ved hver start af svejsesættet og inden enhver SAV teknisk servicehandling, kontroller :

- ⇒ at strømterminalerne ikke er strammet for lidt
- ⇒ at tilslutningerne er korrekte
- ⇒ gasflow
- ⇒ brænderens tilstand
- ⇒ art og diameter af tråden

5.1. TRÅDRULLER OG - TRÅDGUIDES

Under normale arbejdsforhold vil dette tilbehør give Dem en lang service inden De behøver at erstatte dem.

Det hænder dog efter en tids anvendelse, at der konstateres overdrevent slid på grund af klæbende rester.

For at reducere risiko for dette, skal De med jævne mellemrum kontrollere platinens renlighed.

Motorgærene skal ikke vedligeholdes.

5.2. SLIDDELE PÅ TRÅDFREMFOREREN

Sliddelene på trådfremfører, hvis rolle består i at guide og fremføre svejsetråden, skal være tilpasset til art og diameter af den anvendte svejsetråd.

Hvis de er slidte, kan det have virkning på svejseresultaterne. Det vil så være nødvendigt at erstatte dem.

	Guide trådførsel / kabelføring inn	Ruller / Valse	Intermediær trådguide / kabelrenne mellom	Trådguide udgang / kabelrenne ut
stål / stål	0,6 / 0,8	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0	W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2	W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2	W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6	W000277009		W000277336
Flux-fyldt tråd/ med fluxkjerne	0,9 / 1,2	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6	W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6	W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623		

Mulig anvendelse af ståluller ALU med søn og sønfyldt

Montering af ruller

Montering af ruller på platinen kræver en adapter ref. W000277338.

To ganger i året afhængig af brug, inspiser:
generelt renhold i kabelmateren.
elektro- og gasskoblinger



ADVARSEL

Aldri utfør renhold eller reparasjoner på innsiden uten å sikre at anlegget er koblet fra strømmettet. Fjern kabelmaterens paneler og sug opp støv og partikler.
Bruk alltid en plastdysse ved rengjøring av deler slik at du ikke skader isolasjonen.



ADVARSEL

TO GANGER I ÅRET

Sug forsiktig opp elektroniske kretser, og se til at dysene ikke skader komponentene.
Hvis kabelmateren ikke fungerer som den skal, utfør følgende steg før du prøver å diagnostisere problemet:

- ⇒ elektriske koblinger på kretser for strøm, kontroll og tilførsel.
- ⇒ tilstanden til isolasjonen, kabler, og ledninger.



ADVARSEL

Ved hver oppstart og før hver SAV teknisk serviceoperasjon, kontroller :

- ⇒ at strømkontaktene ikke er dårlig festet
- ⇒ at koblingen er korrekt
- ⇒ gassflyt
- ⇒ brennertilstand
- ⇒ type og diameter for rør

5.1. KABELRULLER OG RENNER

Under normale arbeidsforhold vil dette tilleggsutstyret gi deg lang servicetid før de krever utskifting.

Tidlig slitasje eller tilstopping kan være forårsaket av klebrig avfall.

For å redusere risikoen for dette, kontroller renholdet i platen ved vanlige intervaller.

Reduksjonsgiret på motoren er vedlikeholdsfritt.

5.2. KABELMATEPLATE SLITASJEDEL

Engangsdelen i kabelmateren, hvis rolle er å føre sveisekabelen forover, må tilpasses type og diameter for sveiustyret som er i bruk.

Slitasje på delene kan påvirke sveiseresultatet. Det er da nødvendig å bytte dem.

Mulig bruk av ståluller ALU med søn og søn fyldt

Monteringsvalse

Montering av valse på plattformen krever en adapter ref. W000277338.

5.3. ERSTATNINGSDELE

(se folder FIGUR 1 i slutningen af manualen)

5.3. RESERVEDELER

(se den foldbare FIGURE 1 i slutten av håndboken)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Betegnelse	Betegnelse
		Frontpanel	Front panel
1	W000277979	Frontpanel P400	Front panel P400
1	W000277980	Frontpanel P500	Front panel P500
2	W000265987	rouges knappesett	red buttons kit
	W000373633	Capot plastique	Plastic hood
		Innvendige deler	Internal parts
	W000278017	Magnet	valve
	W000277985	Stroppstang	Harness wiring + socket
	W000277986	Sling CAD	RC wiring
10	W000241668	Hannplugg 500 A 1/4T	Male plug 500 A 1/4T
11	W000148911	Hunnplugg 500 A 1/4T	Female plug 500 A 1/4T
	W000277987	Europeisk kontakt	European Connection
		Chassis	Châssis
	W000278019	Flens	Harness fixing plate
21	W000277976	Håndtak	Handle
22	W000277977	Plastikkdeler	Plastic parts
23	W000277983	Utstyrt dør	Equipped door
25	W000278021	Hengsler med skruer	Hinges with screws
a	W000278730	Fronthjul	Front wheel
b	W000277990	Bakhjul	Rear Wheel
		Grunnplate	Base plate
30	W000277988	Platinum komplett	Complete motor and encoder
31	W000277989	Dekselsett	Roler's cover
32	W000278018	Settskruer	Setscrew
	W000277338	Hjuladapter	Wheel adapter
		Matte	Harness
	W000278022	Koblingskantbeslag for matte	Coupleurs eau
		Trallevalg	Option chariot
	W000147072	Fronthjul	Front wheel
	W000147075	Bakhjul	Rear Wheel
		Push-pull ekstravalg	Option push pull
	W000277991	Stropp til push-pull	Bretelle push-pull

1 - YLEISTÄ

1.1. LAITTEEN ESITTELY

DMU P400 et DMU P500 langansyöttäjät on kehitetty käytettäväksi erityisesti korkean tason sovellusten, myös alumiinin, kanssa. Sovellukset edellyttävät Citopuls II, sarjan (käsi käyttöisiä sovelluksia varten tarkoitettu easy-sarja) yhteydessä käytettäviä erityissäännöksiä. Langansyöttäjät on myös tarkoitettu langansyöttöön sekä kelan suojaamiseen.

Laitteen optimaalinen suunnittelu tekee siitä helppokäyttöisen myös vaikeissa olosuhteissa, oli kyseessä rullaus (varaosana saatava kärry) tai ulkoiset haittatekijät (kosteus, pöly, räiskeet jne.).

Oikein asennettuina DMU P400 et DMU P500 mahdollistavat korkeatasoisen ja ulkoisesti miellyttävän hitsausuloksen. Langansyöttäjän käyttö on mahdollinen vain Citopuls II sarjan yhteydessä ja se on ostettava erikseen.

Järjestelmän optimaalinen käyttö edellyttää, että tämä opas on sisäistetty. Kaikkien tässä oppaassa annettujen ohjeiden noudattaminen on tärkeää.

1.2. HITS AUSLAITTEEN KOKOONPANO

Hitsauslaitteen osat :

- + Langansyöttäjä
- + Ekologinen kela-adaptori
- + Käyttö- ja huolto-ohjeet
- + Turvaohjeet

1.3. TEKNISET TIEDOT

	DMU P400 - REF. W000275265	DMU P500 - REF. W000275915	
Kelalaatta	4 kela / kladky	4 kela / kladky	Podávacie kladky
Langansyötön nopeus	0,5 - 25 m / min	0,5 - 25 m / min	Rýchlosť podávania drôtu
Langansyötön säätäminen	Numerická / Numerická	Numerická / Numerická	Regulácia rýchlosti drôtu
Käytettävän langan läpimitta	0.6 - 1,6 mm	0.6 - 1,6 mm	Použitelný priemer drôtu
Mahtuu kulkuaukosta	Kyllä / Áno	Kyllä / Áno	Navrhnuté tak, aby vyhovovalo presunu cez revízny otvor
Suojaindeksi	IP 23 S	IP 23 S	Stupeň ochrany
Eristysluokka	H	H	Trieda izolácie
Standardi	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
Polttimen liitäntä	eurooppalaista tyyppiä / " Euroópsky typ"	eurooppalaista tyyppiä / " Euroópsky typ"	Pripojenie horáka
Käyttösuhte 60% t=40°C:ssa	500 A	500 A	Koeficient záťaže 60% pri t = 40°C

Langansyöttäjä ei ole automaattinen, se on käsi käyttöinen.
Sen käyttösuhte on rajallinen.

Suojusten antamat suoja-asteet

Code letter Písmeno kódu	IP	Laitteen suojaus Ochrana zariadenia
First number Prvá číslica	2	Läpimitaltaan $\varnothing \geq 12,5$ mm suuruisien kiinteiden ulkoisten partikkeleiden läpäisyä vastaan Voči prieniku pevných cudzích telies s $\varnothing \geq 12,5$ mm
Second number Druhá číslica	1	Haitallisten pystysuorien vesipisaroiden läpäisyä vastaan Voči prieniku vertikálnych kvapiek vody so škodlivým účinkom
	3	Haitallisen sataan (aina 60° kulmassa pystysuoraan verrattuna) läpäisyä vastaan Voči prieniku dažďa (so sklonom až do 60° vo vzťahu ku komici) so škodlivým účinkom
	S	Osoittaa, että haitallista vesiläpäisyä vastaan suoritettavat suojaustestit on tehty koko laitteelle sen ollessa lepotilassa. Znamená, že skúška ochrany voči škodlivým účinkom spôsobeným prienikom vody bola uskutočnená na všetkých častiach zariadenia v kľudovom stave.

1.4. MITAT JA PAINO

	Mitat (LxWxH) Rozmery (D x Š x V)	Nettopaino Netto hmotnosť	Pakkauspaino Hmotnosť s obalom	1.4. ROZMERY A HMOTNOSŤ
Langansyöttäjä DMU P400	603x262x446	17.5 kgs (ilman kärrylisäosaa/ doplňku "vozík")	20 kgs	Podávateľ drôtu DMU P400
Langansyöttäjä DMU P500	603x262x446	17.5 kgs (ilman kärrylisäosaa/ doplňku "vozík")	20 kgs	Podávateľ drôtu DMU P500

1 - VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

1.1. PREDSTAVENIE ZARIADENIA

Podávač drôtu DMU P400 a DMU P500 boli špeciálne vyvinuté pre náročné konečné aplikácie vrátane hliníka. Tieto aplikácie si vyžadujú špeciálne opatrenia pre Citopuls II (jednoduchá séria pre manuálnu aplikáciu). Tieto podávače drôtu sú určené aj na podávanie drôtu a ochranu cievky.

Jeho optimalizovaná konštrukcia zabezpečuje jeho ľahké používanie v náročnom prostredí, či už na pohyb alebo vzhľadom na externú agresivitu (vlhkosť, prach, odletujúce častice, atď.).

Pri správnej montáži Vám DMU P400 and DMU P500 zabezpečí dosiahnutie kvalitných zvarov s dobrým vzhľadom. Podávanie drôtu sa môže používať len so sériou Citopuls II.

Na optimálne využitie systému je potrebné dôkladne sa oboznámiť s týmto návodom. Je dôležité dodržiavať všetky pokyny uvedené v tomto dokumente.

1.2. ČASTI ZVÁRACEJ SÚPRAVY

Zváracia súprava pozostáva z:

- + podávača drôtu,
- + ekologického adaptéra pre cievku,
- + návodu na obsluhu a údržbu
- + bezpečnostných pokynov

1.3. TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

Tento podávač drôtu nie je určený pre automatické aplikácie, ale len pre manuálne zariadenia.

Stupne ochrany zabezpečené krytom

2 - KÄYTTÖÖNOTTO

2.1. VAROTOIMET

Etupaneeli suojataan pitämällä läpinäkyvä kansi suljettuna.

- ⇒ Vältä kaas- ja vesikaapeleiden ja –putkien puristumista.
- ⇒ Varmista, että sähköliitännät on suoritettu oikein.
- ⇒ Nesteitä tai kuumia materiaaleja ei saa päästää koskettamaan kaapeleita.
- ⇒ Järjestelmän vakaus on taattu aina 10 ° kulmaan saakka.
- ⇒ Langansyöttäjää nostettaessa ei ekologista kelaa saa käyttää.
- ⇒ Kelaliitäntä on suoritettava virtalähteen ollessa kytkettynä pois päältä.
- ⇒ 50 m palkin käytön yhteydessä on mahdollista, että näyttö on hitsauksen aikana epävakaa mutta ei vaikuta näytettäviin arvoihin tai asennukseen.

2.2. LAITTEEN PURKAMINEN PAKKAUKSESTA

Pura eri osat pakkauksesta.

2.3. VARUSTEIDEN ASENTAMINEN

Seuraavat varusteet on asennettava ennen langansyöttäjän kytkemistä:

- Kärry
- Litravirtaus
- Jalkatappi

2.4. LANGANSYÖTTÄJÄN KYTKEMINEN

(katso quick start)

Liitä valjaat langansyöttäjään liitäntöjen sijainnin mukaan. Varmista, että langansyöttäjän takana oleva pidike lukkiutuu kunnolla.
Liitä valjaiden toinen uloke virtalähteeseen. Varmista, että virtalähteen korissa oleva pidike lukkiutuu kunnolla.
Liitä MIG-hitsauspoltin langansyöttäjään.
Varmista, että jäähdytysneste virtaa kunnolla.
Sääädä kaasun virtausta ja puhdistaa kaasukierto.

2.5. LANGANSYÖTTÄJÄN NOSTAMINEN

Langansyöttäjän nostamisessa on käytettävä kahvan kannassa olevaa metallikoukkuja.

2 - NASTAVENIE

2.1. BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA

Za účelom ochrany predného panela pred odletujúcimi časticami zabezpečte, aby bol priehľadný poklop zatvorený.

- ⇒ Zabezpečte, aby nedošlo k prepichnutiu káblov a plynových a vodovodných vedení.
- ⇒ Zabezpečte správnu inštaláciu silových spojov.
- ⇒ Káble nenechávajte v kontakte s tekutinami a horúcimi materiálmi.
- ⇒ Stabilita systému je zabezpečená do uhla 10 °.
- ⇒ Pri zavesovaní kotúča nepoužívajte ekologickú cievku.
- ⇒ Pripojenie podávača drôtu sa musí robiť pri vypnutom generátore.
- ⇒ Použitie zväzku s dĺžkou 50 m môže byť spojené s nestabilitou displeja počas zvárania bez vplyvu na hodnoty zobrazené na zariadení.

2.2. ROZBALENIE SÚPRAVY

Z obalu vyberte jednotlivé položky.

2.3. MONTÁŽ DOPLNKOV

Pred pripojením podávača drôtu sa môžu pripojiť nasledovné doplnky:

- Doplnok vozík
- Doplnok lítrový prietok
- Doplnok otočná pätká

2.4. PRIPOJENIE PODÁVANIA DRÔTU

(pozrite si rýchly štart)

Pripojte káblový zväzok k podávaču drôtu v súlade s umiestnením konektorov. Zabezpečte správne zaistenie svorky k zadnej časti podávača drôtu. Druhý koniec káblového zväzku pripojte na generátor. Zabezpečte správne zaistenie svorky na vozíku generátora. K podávaču drôtu pripojte zvärací horák MIG. Skontrolujte cirkuláciu chladiacej kvapaliny. Nastavte prietok plynu a prečistite plynový okruh.

2.5. ZAVESENIE PODÁVAČA DRÔTU

Na zavesenie podávania drôtu musíte použiť oceľový hák na základni rukoväte.



3 - KÄYTTÖOHJEET

3.1. LANGAN ASENTAMINEN

Langan asentaminen:

Kytke virtalähde pois päältä.

Avaa langansyöttäjän ovi [1] ja varmista, että se ei voi kaatua.

Irrota lankakelan kantaosassa oleva mutteri [2].

Asenna lankarulla kantaosan ylle. Varmista, että kantaosan nasta [3] on kunnolla paikoillaan rullan päällä.

Ruuva kantaosan mutteri [2] paikoilleen ja väännä nuolen osoittamaan suuntaan.

Laske vivut [4] välipyörien [5] vapauttamiseksi

Ota kelan päällä olevasta langan päästä ja katkaise vääristynyt osa.

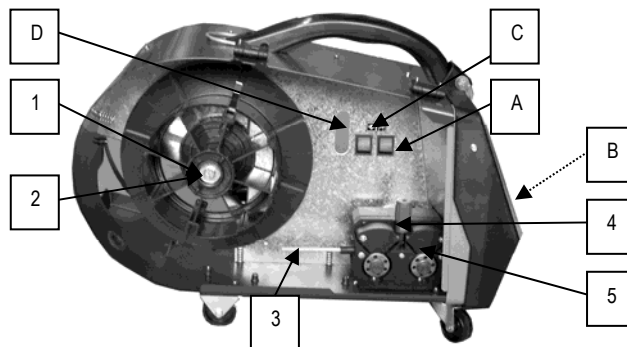
Suorista langan ensimmäiset 15 senttimetriä.

Syötä lanka laatan langanohjaimen avulla.

Laske välipyörät [5] ja nosta vivut jotta välipyörät lukkiutuvat paikoilleen [4].

Säädä välipyörien langalle kohdistamaa painetta.

3.2. HITSAUSVALMISTELUT



Langansyöttönappi	A	Tiačidlo posunu drôtu
Langan nopeusnappi	B	Nastavenie rýchlosti drôtu
Kaasupuhdistusnappi	C	Tiačidlo odberu plynu
Virtausmittari (lisäosa)	D	Doplňok prietomer

Langansyöttö

Langan syöttönappi sallii langan syötön polttimeen. Lankaa syötetään 1 s ajan alimmalla nopeudella, minkä jälkeen nopeus nousee asteittain aina asetusnopeuteen saakka. Rajoitus on 12 m / min. Säätöjä voidaan muuttaa milloin tahansa. Nopeus näkyy virtalähteen näytöllä.

Langansyöttäjän näytöllä erillinen viesti muistuttaa meneilläänolevasta ohjeistuksesta:

Devi dage = 00.0

Langansyöttö polttimeen

Paina jatkuvasti langan syöttönappia (A).

Langan syöttönopeutta voi muuttaa painamalla etupuolella olevaa nappia (B).

Kaasupuhdistus

Kaasun puhdistusnappi sallii kaasun puhaltamisen 7 sekunnin ajan.

Virtalähde ilmoittaa jäljelläolevan ajan.

Langansyöttäjän näytöllä erillinen viesti muistuttaa meneilläänolevasta ohjeistuksesta:

Purge gaz = 00s

Kaasukierron täyttäminen tai kaasuvirtauksen säätäminen

Paina kaasupuhdistusnappia (C).

Vlozenie drôtu:

Vypnite generátor.

Otvorte dvierka podávača drôtu [1] a zabezpečte ich proti pádu.

Uvoľnite maticu hriadeľa cievky [2].

Vložte cievku s drôtom na hriadeľ. Uistite sa, že polohovací kolík hriadeľa [3] je riadne umiestnený na svojom mieste na cievke.

Naskrutkujte maticu cievky [2] späť na hriadeľ, pričom ju otáčajte v smere označenom šípku.

Spustite páku [4], aby sa uvoľnili prítlačné kladky [5]:

Zoberte koniec drôtu cievky a odrežte zdeformovanú časť.

Vyrovajte prvých 15 centimetrov drôtu.

Vložte drôt cez vedenie drôtu na doske.

Spustite prítlačné kladky [5] a zdvihnite páky, aby sa prítlačné kladky [4] znehybnili.

Nastavte tlak prítlačných kladiek na drôt tak, aby vyvíjali zodpovedajúce napätie.

3.2. PRÍPRAVA NA ZVÁRANIE

Podávanie drôtu

Tlačidlo posuvu umožňuje posunúť drôt až do horáka. Drôt posúvajte niečo cez 1 sekundu s minimálnou rýchlosťou a rýchlosť sa postupne zvyšuje až po nastavenú hodnotu rýchlosti, ktorá je obmedzená hodnotou 12 m/min. Nastavenia sa môžu kedykoľvek upraviť. Na displeji generátora sa zobrazí rýchlosť:

A message on the wire feeder remind the command:

Posunutie drôtu do horáku

Podržte tlačidlo posuvu drôtu (A).

Rýchlosť ddrôtu je možné natsaviť tlačidlom (B) na prednom paneli.

Odber plynu

Tlačidlo odberu plynu umožňuje výstup plynu počas lehoty 7 sekúnd.

Na displeji generátora sa zobrazí zostávajúci čas:

Správa na podávači drôtu pripomína aktuálny príkaz:

Naplnenie plynového vedenia alebo nastavenie prietoku

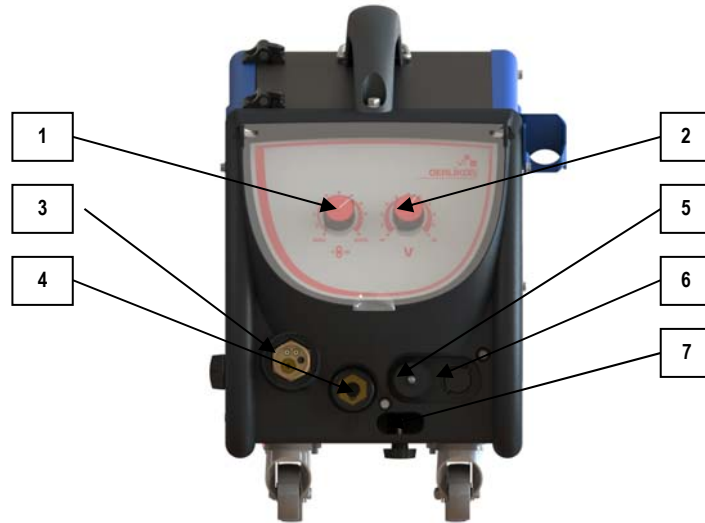
Stlačte tlačidlo odberu plynu (C).

3.3. LANGANSYÖTTÄJÄN DMU P400 KÄYTTÖ

Kuvaus:

3.3. POUŽÍVANIE PODÁVAČA DRÔTU DMU P400

Popis:



Langan syöttönopeuden säätäminen	1	Nastavenie rýchlosti drôtu
Kaaripituuden säätäminen	2	Nastavenie dĺžky oblúka
Euro-liitäntä	3	Euro – spojka
MMA-liitäntä	4	MMA – spojka
Kauko-ohjauspistoke	5	Zástrčka diaľkového ovládania
Vuorovaihe-lisäosan pistoke	6	Zástrčka pre doplnok Push-pull
Haarniskan vesiliitäntä	7	Vodovodné spojky horáka

Hitsausasetusten säätäminen

Langan syöttönopeuden säätäminen

Langanopeuden potentiometrin avulla voidaan säätää langannopeus ja -paksuus tehtyjen asetusten mukaisesti:

Käikäyttöisessä tilassa

Säätöväli on 1m/min - 25m/min.

Yhteistilassa

Säätöväli on vähimmäis- ja enimmäisnopeuden välillä valitun yhteistilan mukaan.

Kaaripituuden säätäminen

Kaaripituuden potentiometrin avulla voidaan säätää kaarijännite

Käikäyttöisessä tilassa

Säätöväli on +10,0v - +50,0v.

Yhteistilassa

Potentiometrin avulla voidaan säätää yhteisarvoa ± 50 askelin

Nastavenie zväracích parametrov

Nastavenie rýchlosti bez drôtu

Potenciometrom rýchlosti drôtu sa nastavuje rýchlosť drôtu alebo hrúbka materiálu v závislosti na vopred zvolenom zobrazení:

V manuálnom režime

Rozsah nastavenia je od 1 m/min do 25 m/min.

V synergickom režime

Rozsah nastavenia je od limitov minimálnej rýchlosti po maximálnu rýchlosť zvolenej synergie

Nastavenie dĺžky oblúka

Potenciometrom dĺžky oblúka sa nastavuje napätie oblúka.

V manuálnom režime

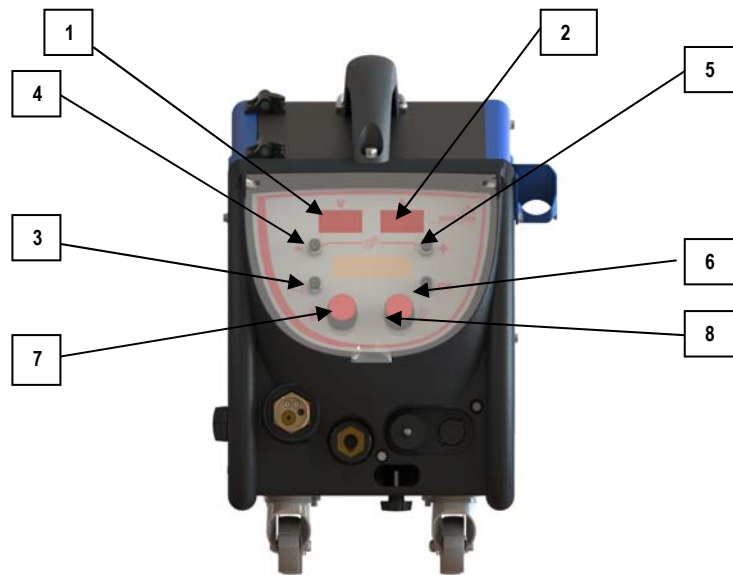
Rozsah nastavenia je od +10,0v do +50,0 v.

V synergickom režime

Potenciometrom sa nastavuje synergická hodnota s prírastkom ± 50 .

3.4. LANGANSYÖTTÄJÄN DMU P500 KÄYTTÖ

Kuvaus:



7 segmentinäytöt	1	7-segmentový displej
LCD-näyttö viestien näyttöä varten	2	Správny na LCD displeji
Näytettävän toiminnon vaihtopainike	3	Tlačidlo na zmenu zobrazenej funkcie
Edellisen ohjelman valintapainike	4	Tlačidlo voľby predchádzajúceho programu
Seuraavan ohjelman valintapainike	5	Tlačidlo voľby nasledujúceho programu
Ohjelmien hallinnoimistoiminnon valintapainike	6	Tlačidlo prístupu do správy programov
Lankanopeuden säätöpainike tai valikkotilojen selauspainike	7	Tlačidlo na nastavenie rýchlosti drôtu alebo na posuv cez položky menu
Kaarijännitteen säätöpainike.	8	Tlačidlo na nastavenie napätia oblúka.

Käynnistys

Kun virta kytketään päälle tulee LCD-näytölle näkyviin langansyöttäjän ohjelmaversio sekä laitteen teho:

Pul se 320 0.0

7 segmentinäytöt

7-segmentinäytöt viestittävät:

Kun laitteella ei hitsata

Hitsausvirran ja kaarijännitteen asetusarvot

Hitsattaessa

Hitsausvirran ja kaarijännitteen arvot. Hitsauksen loputtua mittaus lopetetaan samanaikaisesti virtalähteen asetusten kanssa.

Kielivalinta

Viestien kieli säädetään virtalähteestä. Katso virtalähteen ohjeet.

(valittavissa olevat kielet: FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Tukiviestit

Useimpien säätöjen kohdalla voidaan valita tukitoiminto, joka kuvaa kyseessäolevan toiminnon näytöllä.

Tukiviestin aktivoiminen :

Paina jatkuvasti [3] nappia yhden sekunnin ajan

Käyttötila

Langansyöttäjää voidaan käyttää YKSINKERTAISESSA tai OHJELMOIDUSSA tilassa. Tila valitaan valikosta LANGANSYÖTTÄJÄN SÄÄTÖ (sivu 114) .

Yksinkertainen tila

Virtalähteen JOB -valo on sammutettuna, mikä osoittaa, että langansyöttäjän perusasetukset (langan nopeus, kaaren pituus) on suoritettu. Prosessin valinta, jakson parametrit ja yhteistila tehdään virtalähteestä.

Ohjelmoitu tila

JOB-valo on päällä. Kaikki etupanelin säädöt ovat poissa päältä.

3.4. POUŽÍVANIE PODÁVAČA DRÔTU DMU P500

Popis:

Spustenie

Pri zapnutí napájania sa na LCD zobrazí verzia softvéru podávača drôtu a príkon zariadenia:

7-segmentový displej

7 – segmentový displej zobrazuje zvolené criteria.

Keď sa nevykonáva zváranie

Pokyny pre zvärací prúd a napätie oblúka.

Počas zvárania

Merajú sa hodnoty zväracieho prúdu a napätia oblúka. Na konci zvárania sú hodnoty zobrazené tak dlho, kým je zapnutý generátor.

Výber jazyka

Jazyk, v ktorom sa zobrazujú správy, sa zdefinuje v konfigurácii generátora. Pozrite si pokyny na prevádzku generátora.

(zoznam existujúcich jazykov: FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

Asistujúce správy

Pre väčšinu parametrov sa na obrazovke môžu zobraziť asistujúce správy.

Aktivovanie asistujúcich správ:

Na získanie asistujúcich správ podržte na jednu sekundu stlačené tlačidlo [3].

Režim používania

Podávač drôtu môže pracovať v JEDNODUCHOM alebo v PROGRAMOVOM režime. Výber tohto režimu sa môže aktivovať v menu KONFIGURÁCIA PODÁVAČA DRÔTU (strana 114).

Jednoduchý režim

Kontrolka JOB na zdroji je zhasnutá, čo znamená, že základné nastavenia (rýchlosť drôtu, dĺžka oblúka) sú urobené na podávači drôtu. Výber procesu, nastavenie cyklu a synergický režim sú urobené na generátore.

Programový režim

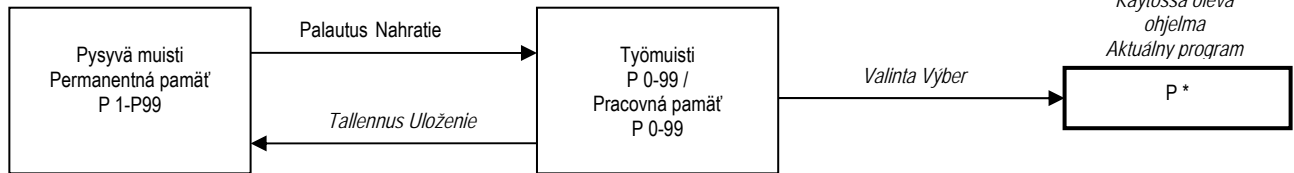
Kontrolka program svieti. Všetky nastavenia na prednom paneli generátora sú

Virtalähteessä on 99 hitsausohjelmaa, numeroitu väliiltä 1-99, joiden parametrejä voidaan muuttaa langansyöttäjästä. Ohjelman nro 0 avulla voidaan kehittää muut 99 ohjelmaa. Tämä toimii YKSINKERTAISESSA tilassa. Perusasetukset tehdään langansyöttäjästä, kun taas prosessin valinta, jakson asennus ja yhteistilan valinta tehdään virtalähteestä. 0-ohjelma voidaan tallentaa vain jos se on tallennettu jonkin 1 ja 99 välisen numeron alle.

TÄRKEÄÄ Virran ollessa katkaistuna tallentuvat ohjelmat pysyvään muistiin. Kun virta kytketään palautuvat ohjelmat automaattisesti työmuistiin. Ohjelmiin tehdyt muutokset eivät siirry pysyvään muistiin. Tallennuksen ja palautuksen avulla voidaan kirjoittaa ja lukea pysyvää muistia.

deaktivované. Silový zdroj má 99 zväracích programov očíslovaných od 1 do 99 a všetky parametre sú prístupné z podávača drôtu. Program č. 0 môže pomôcť pri tvorbe ďalších 99 programov. Tento program pracuje v JEDNODUCHOM režime; základné nastavenia sú urobené na podávači drôtu, zatiaľ čo výber metódy procesu, nastavenie cyklu a režimu synergie sa robia na generátore. Program č. 0 je možné uložiť jedine takým spôsobom, že sa skopíruje do iného programu pod číslom od 1 do 99.

DŮLEŽITÉ Pri vypnutí sa programy uložia do energetickej nezávislej pamätei. Pri zapnutí sa programy automaticky nahrajú do pracovnej pamäte. Zmeny uskutočnené v programe sa automaticky neprenášajú do permanentnej pamäte. Uloženie sa môže zapísať do permanentnej pamäte a nahrať sa môže načítať z permanentnej pamäte.



JOB- valo vilkkuu ilmoittaakseen, että ainakin yhtä käytössä olevan ohjelman parametreistä on muutettu pysyvään muistiin verrattuna. Muutokset tallentuvat työmuistiin. Ohjelmasisällön voi suojata salasanalla.

Käyttötilan muuttaminen :
Lisätietoja saa virtalähteen käyttöoppaasta.

Asennukset

LCD-näyttö näyttää:

Kun laitteella ei hitsata

Hitauksen perusasetukset valitun prosessin ja käyttötilan mukaisina.

Hitsauksen aikana

IS- ja US- mitat tai perusasetukset jos tehdään muutoksia.

Säädösten muuttaminen MIG-tilassa.

Paina [3] nappia tarvittava määrä kertoja kunnes halutut parametrit tulevat näkyviin.

Nappien käyttö:

[7] muuttaa vasemmalla puolella näkyvän parametriarvon.

[8] muuttaa oikealla puolella näkyvän parametriarvon.

LED kontrolkaPROGRAM bliiká, čo znamená, že minimálne jeden z parametrov aktuálneho programu bol upravený v porovnaní s tým, čo je uložené v permanentnej pamäti. Zmeny sú uložené v pracovnej pamäti. Obsah programov je možné chrániť pomocou hesla.

Zmeny režimu používania.
Viac podrobností nájdete v pokynoch na prevádzku generátora.

Nastavenia

Na LCD obrazovke sa zobrazuje:

Keď sa nevykonáva zváranie

Zváranie sa nastaví podľa zvoleného procesu a režimu používania.

Počas zvárania

Namerané hodnoty IS a US alebo nastavenia, pokiaľ prebieha akákoľvek úprava.

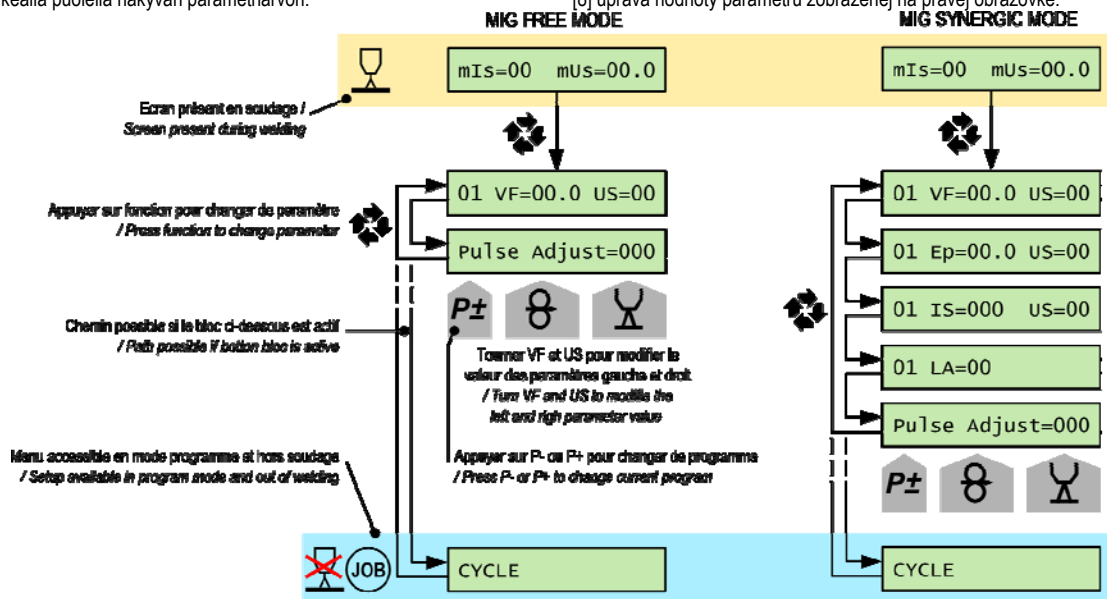
Zmena parametru v režime MIG

Na zobrazenie požadovaných parametrov stlačte [3].

Používania tlačidiel:

[7] úprava hodnoty parametru zobrazenej na ľavej obrazovke.

[8] úprava hodnoty parametru zobrazenej na pravej obrazovke.



Parametrien valinta- ja säätöjärjestys:

Poradie výberu a nastavenia parametrov:



FI		SK
mI s=00 mUs=00.0	IS-mitta (A)* / meraie IS (A)*	US-mitta (V)* / meranie US (V)*
01 vF00.0 Ut00.0	Langan nopeus (m/min) / rýchlosť drôtu (m/min)	Teoreettinen jännite (V) U / napätie (V) teoretické U
01 Ep00.0 Ut00.0	Paksuus (syn) / hrúbka (syn)	Jännite (V) / napätie (V)
01 I t00.0 Ut00.0	Intensiteetti (syn) / intenzita (syn)	Jännite (V) / napätie (V)
01 Long Arc=+00	Kaaren pituus / dĺžka oblúka	
01 Dyn Arc=0 01 Reg Pul se=0	Jatkuvan kaaren tai pulssihitsauksen säätäminen / Dynamické nastavenie oblúka alebo impulzov	
p01 Cycl e	Jakson parametrit / parameter cyklu	Parametriarvo / hodnota parametra

* Laskettua arvoa ei voi muuttaa

Vapaassa tilassa ovat ainoastaan langan nopeus/jännite sekä pistehitsauksen tai jatkuvan kaaren parametrit käytettävissä (rivit 1 ja 5).

Yhteistilassa ovat kaikki parametrit käytettävissä
JAKSON parametrit ovat käytettävissä ainoastaan OHJELMATilassa.
JAKSON parametrit eivät ole käytettävissä hitsauksen aikana.

Säädösten muuttaminen MMA-tilassa:

Paina [3] nappia tarvittava määrä kertoja kunnes halutut parametrit tulevat näkyviin.

Using the buttons:

[7] muuttaa vasemmalla puolella näkyvän parametriarvon.
[8] muuttaa oikealla puolella näkyvän parametriarvon.

* Neupraviteľná vypočítaná hodnota

Vo VOLNOM režime sú prístupné len parametre rýchlosti drôtu / napätia a nastavenia impulzov alebo dynamiky oblúka (riadky 1 a 5).

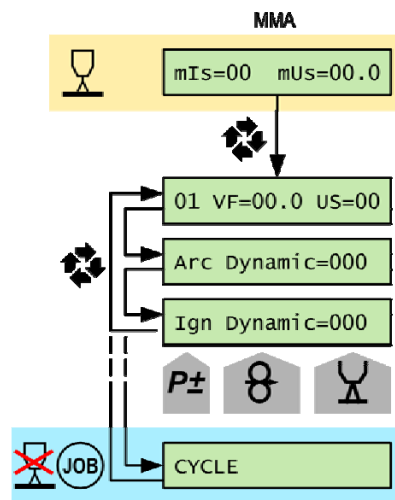
V synergickom režime sú prístupné všetky parametre.
Parametre CYKLU sú prístupné iba v PROGRAMOVOM režime.
Parametre CYKLU nie sú prístupné počas zvárania.

Úprava nastavení v režime MMA:

V prípade potreby zobrazenia parametrov stlačte [3].

Používanie tlačidiel:

[7] zmena parametru zobrazeného naľavo.
[8] zmena parametru zobrazeného napravo.



Parametrien valinta- ja säätöjärjestys:

Poradie výberu a nastavenia parametrov:

	♀	U
01 I =000A Us00.0	IS-perusasetus (A) / nastavenie IS (A)	Lepojännite (V)* / napätie naprázdno (V)*
01 Dyn Arc=00		Jatkuva kaari (hitsaus) / dynamický oblúk (zváranie)
01 Dyn Amor=00		Jännite (V) / napätie (V)
p01 Cycl e	Jakson parametrit / parameter cyklu	Parametriarvo / hodnota parametra

* Laskettua arvoa ei voi muuttaa

JAKSON parametrit ovat käytettävissä ainoastaan OHJELMATilassa.
JAKSON parametrit eivät ole käytettävissä hitsauksen aikana.

Jakson säätö

OHJELMATilassa päästään JAKSON SÄÄTÖÖN ylimääräisen näytön kautta.

Ohjelmassa 0 ei jakson säätö ole käytettävissä
Parametrien rooleista saa lisätietoa virtalähteen käyttöoppaassa.

* Neupraviteľná vypočítaná hodnota

Parametre CYKLU sú prístupné iba v PROGRAMOVOM režime.
Parametre CYKLU nie sú prístupné počas zvárania.

Nastavenie cyklu

V PROGRAMOVOM režime ďalšia obrazovka umožňuje prístup k NASTAVENIU CYKLU.
V programme č. 0 nie je NASTAVENIE CYKLU prístupné.
Viac podrobností o úlohe parametrov nájdete v pokynoch na prevádzku generátora.

Jakson parametrien muuttaminen:

Paina [3] nappia tarvittava määrä kertoja kunnes viesti "jakson parametrit" tulee näkyviin

Nappien käyttö:

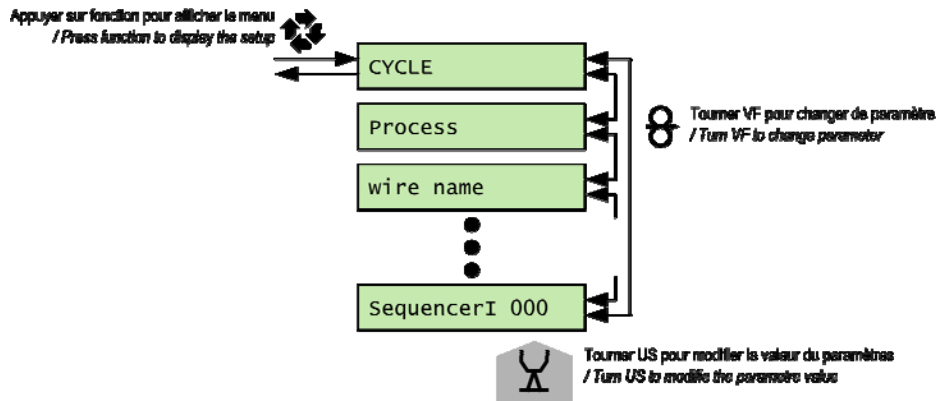
[7] muuttaa parametriä
[8] muuttaa näytetyn parametrin arvon

Úprava parametrov cyklu:

Stláčajte [3], až kým sa nezobrazí správa "PARAMETER CYKLU"

Používanie tlačidiel:

[7] zmena parametru
[8] zmena hodnoty parametru

**Parametrien valinta- ja säätöjärjestys:****Poradie výberu a nastavenia parametrov:**

	LCD-näyttö / LCD displej	Merkitys / Význam	
MIG	1	Process	MIG/MMA-prosessin valinta / výber procesu MIG/MMA
	2	wire name	Langan tyypin valinta / výber typu drôtu
	3	diameter x.x	Langan läpimitan valinta / výber priemeru drôtu
	4	Gas name	Kaasun valinta / výber plynu
	5	Cycle 2 time	Jakson valinta / výber cyklu
	6	Mode Synergy	Yht/man-tilan valinta / výber režimu syn/man
	6	Spot T	Piste aika / výber času bodového zvráania
	7	pre-gas T	Esikaasu aika / čas predfuku
	9	HotStart T	Kuumakäynnistysaika / čas horúceho štartu
	10	HotStart I	Kuumakäynnistysvirta / prúd horúceho štartu
	11	HotStart U	Kuumakäynnistysjännite / napätie horúceho štartu
	12	SI opeDownT	Temps d'évanouissement / čas dobehu
	14	SI opeDownI	Courant évanouis (vitesse fil) / prúd pri dobehu (rýchlosť drôtu)
	15	SI opeDownU	Laskuaika / napätie pri dobehu
	16	Free Wire	Juuttumisenesto aika / čas nepriliepania
	17	Point wire	Pr-suihke aktivoitu / predaktivačný sprej
	18	Post gas T	Jälkikaasu aika / čas dofuku
	19	SequencerT	Sekvensseriaika / čas radiča
	20	SequencerI	Sekvensserin intensiteetti / intenzita radiča
	21	I Sequence	Sekvensserilangan nopeus / radič rýchlosti drôtu
	MMA	1	Process
2		MMAHstartT	Kuumakäynnistysaika – päällystetty puikko / čas horúceho štartu pri MMA
3		MMAHstartI	Kuumakäynnistysvirta – päällystetty puikko / prúd horúceho štartu pri MMA

Kun samaa asetusta on käytetty 2 sekuntia näkyy näytöllä pidempi viesti joka kuvaa kyseistä asetusta.

Po 2 sekundách na tom istom nastavení sa zobrazí dlhšia správa, ktorá sa bude posúvať cez obrazovku, s podrobnosťami o parametroch.

Ohjelman valinta

Käytössä olevan ohjelman voi hakea työmuistista ohjelmamuistituksen avulla

Ohjelman valinta

Paina [4] ja [5] valitaksesi joko edellisen tai seuraavan ohjelman muistituksen. Ohjelman numero tulee näkyviin näytölle

Výber programu

Vyvolanim programu je možné zvolit aktuálny program z pracovnej pamäte.

Výber programu

Na vyvolanie programu pred stlačte [4] alebo na vyvolanie programu po stlačte [5]. Číslo programu sa zobrazí na obrazovke.

Ohjelman tallentaminen

Ohjelman tallennuksen avulla voidaan muuttaa pysyvästi muistia. Jos tietty ohjelma on valittu tallentuvat ainoastaan tämän ohjelman parametrit.

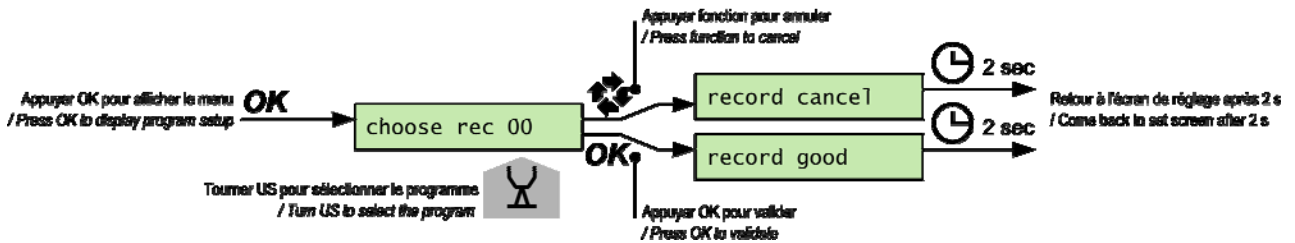
Jos kaikki ohjelmat (ALL) on valittu päivittyvät kaikki pysyvän muistin ohjelmat.

Ohjelman tallentaminen

Ohjelmavalikkoon päästään painamalla [6]. Ensimmäinen näkyvä toiminto on tallennus.

Valitse tallennussijainti – ohjelmat 1-99 tai kaikki ohjelmat - vääntämällä [8].

Vahvasta painamalla [6] tai peruuta painamalla [3]. Näytölle ilmestyy 2 sekunnin ajaksi vahvistus tai peruutus ennen kuin näytölle automaattisesti palautuu säätövalikko.



Ohjelman palauttaminen

Palautusohjelman avulla voidaan palauttaa työmuisti. Jos tietty ohjelma on valittu tallentuvat ainoastaan tämän ohjelman parametrit.

Jos kaikki ohjelmat (ALL) on valittu päivittyvät kaikki työmuistin ohjelmat. Ennen palauttamista tehdyt muutokset häviävät.

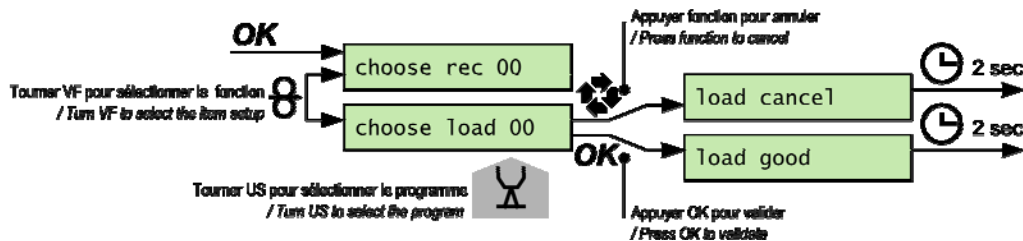
Ohjelman palauttaminen

Ohjelmavalikkoon päästään painamalla [6].

Valitse palautustoiminto vääntämällä [7].

Valitse lähde – ohjelmat 1-99 tai kaikki ohjelmat - vääntämällä [8].

Vahvasta painamalla [6] tai peruuta painamalla [3]. Näytölle ilmestyy 2 sekunnin ajaksi vahvistus tai peruutus ennen kuin näytölle automaattisesti palautuu säätövalikko.



Lukitseminen

Hitsausjärjestelmä (virtalähde, langansyöttäjä sekä mahdollinen kaukosäädin RC job) lukitaan jos sille on määritetty salasana

Järjestelmän ollessa lukittuna :

- Ohjelmia ei voida palauttaa tai tallentaa ;
- Käynnissä olevan ohjelman arvoja langannopeus, kaarijännite sekä hienosäätö (tai dynamiikka) voidaan muuttaa virtalähteen asennusten säätövälien mukaisesti. Muutoksia ei kuitenkaan voida tallentaa.

Säätö voidaan tehdä ohjelmaan tallennetun parametrin arvosta välillä +/-1 % ja +/-20 %. OFF-arvo ei salli säätöjen muuttamista. Lisätietoja tästä säätöarvosta saa virtalähteen käyttöoppaasta.

Lukitseminen

Ohjelmavalikkoon päästään painamalla [6].

Lukitustoiminto valitaan vääntämällä [7].

Haluttu salasana tulee näkyviin vääntämällä [8]. Salasanan arvon on oltava väliltä 1 ja 999.

Vahvasta painamalla [6]. Näytölle ilmestyy 2 sekunnin ajaksi vahvistus ennen kuin näytölle automaattisesti palautuu käynnistysvalikko.

Toimitus voidaan peruuttaa milloin tahansa painamalla [3]. Näytölle ilmestyy 2 sekunnin ajaksi peruutus ennen kuin näytölle automaattisesti palautuu käynnistysvalikko.

Ulozenie programu

Zálohovaný program umožňuje aktualizáciu energeticky nezávislej pamäte.

Ak je cieľovým miestom jeden program, aktuálne nastavenia programu sa uložia do cieľového programu.

Ak sú cieľovým miestom všetky (ALL) programy, aktualizuje sa celá energeticky nezávislá pamäť.

Uloženie programu

Na vstup do menu programov stlačte [6]. Prvou dostupnou funkciou je zálohovanie.

Na výber cieľového miesta: program od 1 do 99 alebo všetky programy, otočte kódomačom [8].

Na ukončenie operácie stlačte [6] alebo na zrušenie operácie stlačte [3]. Na obrazovke sa pred automatickým návratom do štruktúry menu na 2 sekundy zobrazí správa o potvrdení alebo zrušení.

Nahrание programu

Nahrание programu Vám umožňuje opätovné prepísanie pracovnej pamäte.

Ak je zdrojovým miestom jeden program, nahrajú sa len nastavenia tohto programu.

Ak sú zdrojovým miestom všetky (ALL) programy, aktualizuje sa celá pracovná pamäť. Zmeny urobené pred nahraním sa stráti.

Nahrание programu

Na vstup do menu programov stlačte [6].

Na výber funkcie nahrávania otočte kódomačom [7].

Na výber zdrojového miesta: program od 1 do 99 alebo všetky programy, otočte kódomačom [8].

Na ukončenie operácie stlačte [6] alebo na zrušenie operácie stlačte [3]. Na obrazovke sa pred automatickým návratom do štruktúry menu na 2 sekundy zobrazí správa o potvrdení alebo zrušení.

Zablokovanie

Ak je zadané heslo, zvráca systém (generátor, podávač drôtu a prípadne diaľkovo ovládaná práca) je zablokovaný.

Ak je zariadenie zablokované:

- Je zakázané nahrávať a ukladať programy;
- Hodnoty rýchlosti drôtu, napätia oblúka a jemného doladenia (alebo dynamiky) aktuálneho programu sa dajú upraviť v rámci rozsahu, ktorý je nastavený v konfigurácii generátora, avšak tieto úpravy nie je možné uložiť.

Rozsah regulácie je možné nastaviť od +/-1 % do +/-20 % hodnoty parametra zapísaného v programe. Hodnota OFF zakazuje úpravu nastavenia. Viac informácií o tomto parametre konfigurácie nájdete v návode generátora.

Procedúra zablokovania

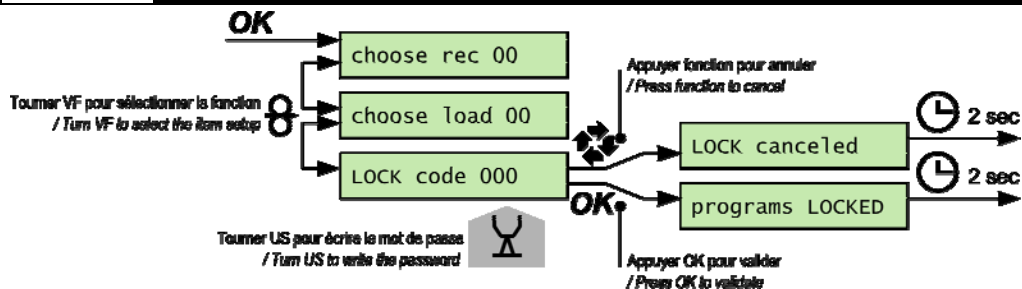
Na vstup do menu programov stlačte [6].

Na výber funkcie zablokovania otočte kódomačom [7].

Na zobrazenie požadovaného hesla otočte kódomačom [8]. Hodnota hesla musí byť v rozsahu od 1 do 999.

Na ukončenie operácie stlačte [6]. Na obrazovke sa pred automatickým návratom do štruktúry menu na 2 sekundy zobrazí správa o potvrdení.

Na zrušenie operácie môžete kedykoľvek stlačiť [3]. Na obrazovke sa pred automatickým návratom do štruktúry menu na 2 sekundy zobrazí správa o zrušení.



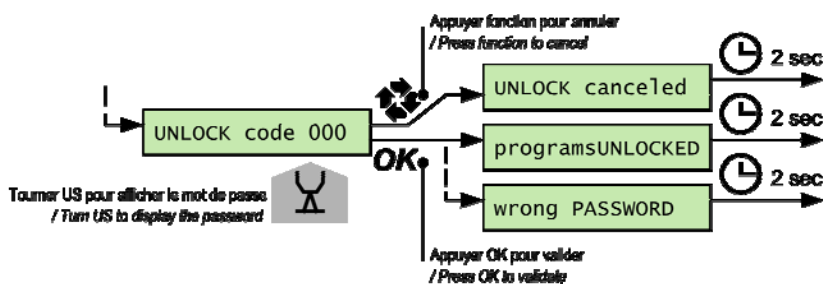
Lukituksen avaaminen

Ohjelmavaliikkoon päästään painamalla [6].
 Avaustoiminto valitaan vääntämällä [7].
 Näytä salasana vääntämällä [8].
 Vahvista painamalla [6]. Salasanasta riippuen näytölle ilmestyy vahvistus- tai kieltoviesti. Näyttö palautuu automaattisesti säätövalikkoon 2 sekunnin jälkeen.

Toimitus voidaan peruuttaa milloin tahansa painamalla [3]. Näytölle ilmestyy 2 sekunnin ajaksi peruutusviesti ennen kuin näytölle automaattisesti palautuu käynnistysvalikko.

Procedúra odblokovania

Na vstup do menu programov stlačte [6].
 Na výber funkcie odblokovania otočte kódom [7].
 Na zobrazenie hesla otočte kódom [8].
 Na ukončenie operácie stlačte [6]. V závislosti od zobrazeného hesla sa na displeji zobrazí potvrdenie alebo zamietnutie. Po 2 sekundách sa displej automaticky vráti do menu nastavenia.
 Na zrušenie operácie môžete kedykoľvek stlačiť [3]. Na obrazovke sa pred automatickým návratom do štruktúry menu na 2 sekundy zobrazí správa o zrušení.



Langansyöttäjän säätäminen

Kontrastin säätäminen

Kontrasti on säädetty tehtaalla. Sen voi kuitenkin muuttaa langansyöttäjän etupanelista.

Kontrastin muuttaminen

Kytke virtalähde pois päältä.
 Paina [5] ja kytke virta päälle. Päästä [5] kun säätöviesti tulee näkyviin

Konfigurácia podávača drôtu

Nastavenie kontrastu

Kontrast je vopred nastavený v nastavení zo závodu. Avšak je možné ho zmeniť na prednej časti podávača drôtu.

Zmena kontrastu

Vypnite generátor.
 Podržte stlačený kláves [5] a zapnite napájanie. Keď sa zobrazí správa nastavenia, uvoľnite tlačidlo [5].

Contraste 100%

Kontrastiarvoa voidaan muuttaa väliltä 50% - 100% vääntämällä [CUS].

Tallenna kontrastiarvo painamalla [6] tai peruuta painamalla [3]. Langansyöttäjä palaa automaattisesti normaali toimintaan.

Vika- tai varoitusilmoitukset

Vian sattuessa tulee näytölle vikailmoitus josta ilmenee vian laatu. Viesti häviää kun vika on kuitattu. Kuitauksen voi tehdä painamalla langansyöttäjän tai virtalähteen [6] nappia.

Lisätietoja saa virtalähteen käyttöoppaasta.

Na zmenu hodnoty kontrastu v rozsahu od 50% do 100 % otočte kódom [CUS].

Na uloženie novej hodnoty kontrastu stlačte [6] alebo na zrušenie stlačte [3]. Podávač drôtu sa automaticky vráti do normálnej prevádzky.

Upozornenie alebo správy o chybách

Ak dôjde k chybe, zobrazí sa správa oznamujúca povahu chyby. Ak sa chyba resetuje, správa zmizne. Resetovanie je možné urobiť stlačením tlačidla [6] na podávači drôtu alebo na generátore.

Viac podrobností nájdete v pokynoch na prevádzku generátora.

Vikailmoitusluettelo:

Zoznam správ o chybách:


Viesti / Správa		Merkitys / Význam
E01	Inverter default	Tehovika / Porucha napájania
E02	POWER default	Tuntematon teho / Napájanie nebolo rozpoznané
E07	Main supply defa	Verkköjännite käyttövälin ulkopuolella / Napätie elektrickej siete mimo rozsahu používania
E24	Sensor°C default	Lämpötilamittarissa vika / Nefunguje teplotná sonda
E25	Thermal default	Invertteri ylikuumentunut / Prehriatie invertora
E32	weld curren def	Kaaren katkeaminen hitsauksen aikana / Preuršenie oblúku počas zvrárania
E33	next prog defau	Ohjelmaketjun suoja sopimaton / Porucha refazca nekompatibilného programu
E33	Defau mem prog	Ohjelman tallennusvika EEPROMiin / Chyba uloženia programu EEPROM
E33	Defau Lim prog	Ohjelmäsäätö ylittää sallitun enimmäisarvon / Parameter programu prekročil maximálnu dovolenú hodnotu
E34	Config default	Sopimaton virtalähteen säätö / Nevhodné nastavenie generátora
E50	Flow water defau	Liian alhainen veden virtaus / Príliš slabý prietok
E62	overload motor	Liian korkea moottorin vääntömomentin kiertö / Príliš veľký moment motora
E65	motor default	Langan syöttönopeusarvon tai virransyötön menetys / Výpadok merania rýchlosti drôtu alebo porucha napájania
	TI ME OUT cycle	Kipinöinti epäonnistui / Nedošlo k zapáleniu oblúka

Varoitusviestit ilmoittavat poikkeustilanteesta. Ne häviävät automaattisesti.

Varovné správy informujú o abnormálnej situácii. Zmiznú automaticky.

Varoitusviestiluettelo:

Zoznam varovných správ:

	Not synergy	Yhteystilaa ei voida valita käytössä olevan etupanelin valinnan kanssa. Pre aktuálny výber urobený na prednom paneli neexistuje synergia.
	Ini t Program	Ohjelma- ja säätömuistien aloitusviesti. Správa o inicializácii pamäte nastavenia a programu.
	trigger on	Liipasinta painettiin virtalähdettä käynnistettäessä. Stlačená spúšť počas zapínania generátora.
	P500 connected P500 disconnected	Näytetään käynnistettäessä tai kun langansyöttäjä liitetään käynnissä olevaan virtalähteeseen. (TÄRKEÄÄ) Objaví sa pri spustení alebo keď sa podávač pripojí ku generátoru, keď je generátor zapnutý. (DŮLEŽITÉ)
	SETUP generator	Virtalähteen SÄÄTÖ on valittu / Je zvolené nastavenie (SETUP) generátora
	RC-JOB Adjust	Ilmoittaa, että säädöt on tehtävä RC-jobiin / Informuje, že úpravy sa musia urobiť na diaľkovo ovládanej práci
	Wire Unit Adjust	Ilmoittaa, että säädöt on tehtävä langansyöttäjään / Informuje, že úpravy sa musia urobiť na podávači drôtu

4 - LISÄVARUSTEET

4 - DOPLNKY

**Kaasuvirran ohjain, viite W000275905**

Lisävarusteena saatavissa oleva kaasuvirran ohjain voi säätää ja näyttää kaasuvirran.

Regulátor prietoku plynu, ref. W000275905

Doplnok – regulátor prietoku plynu – môže upravovať a informovať o prietoku plynu.

**Langansyöttökärry, viite. W000275908****Vozík podávača drôtu, ref. W000275908****Yksinkertainen kaukosäädin, viite. W000275904****Jednoduché diaľkové ovládanie, ref. W000275904****RC-job kaukosäädin viite. W000273134****Diaľkové ovládanie práce RC, ref. W000273134****Vuorovaihe, viite. W000275907**

Vuorovaihelisävarusteen avulla voidaan käyttää LINCOLN ELECTRIC-luettelon vuorovaihepolttimia.

Säätö

Ennen vuorovaihelisävarusteen asentamista on kortti säädettävä käytettävän polttimen mukaiseksi. Lisätietoja saat lisävarusteen käyttöoppaasta.

Käyttö

Vuorovaihepolttimen ja yksinkertaisen DACin samanaikainen käyttö on mahdoton. Ainoastaan polttimen potentiometrit ovat käytettävissä.

Päällystettyä puikkoa käytettäessä suositellaan, että vuorovaihepolttin kytketään irti jolloin mahdollistetaan säätöjen tekeminen suoraan langansyöttäjään tai yksinkertaiseen DACiin.

Polttimet

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

Obojsmerné navíjanie, ref. W000275907

Doplnok push-pull umožňuje poháňat horáky push-pull z katalógu LINCOLN ELECTRIC.

Konfigurácia

Pred montážou doplnki push-pull je potrebné nakonfigurovať kartu pre používaný horák. Viac podrobností nájdete v návode doplnku.

Použitie

Súčasné použitie horáka push-pull a jednoduchého diaľkového ovládania nie je možné. Môžu sa používať len potenciometre horáka.

Pri používaní obalenej elektródy sa odporúča odpojiť horák push-pull, aby bolo možné robiť nastavenie na podávači drôtu alebo cez jednoduché diaľkové ovládanie.

Horáky

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

5 - HUOLTO

Laitteen käyttöasteesta riippuen on kaksi kertaa vuodessa tarkistettava:
langansyöttäjän yleinen puhtaus.
sähkö- ja kaasuliitännät.

5 - ÚDRŽBA

Dvakrát ročne, v závislosti od toho, ako často sa zariadenie používa, skontrolujte:
Celkovú čistotu podávača drôtu.
Elektrické a plynové spoje.



VAROITUS

Laitteen sisäpuolella ei saa suorittaa puhdistus- tai korjaustöitä varmistamatta ensin, että laite on kytketty irti sähköverkosta. Poista langansyöttäjän panelit ja imuroi mahdollinen pöly ja hiukkaset. Käytä aina muovista suutinta näiden osien puhdistamiseen. Näin kelan eristys säilyy vahingoittumattomana.



POZOR

Zariadenie nikdy nečistite ani nevykonávajte opravy vnútri zariadenia, pokiaľ sa neuistíte, že zariadenie je odpojené od elektrickej siete. Odmontujte panely podávača drôtu a povysávajte všetky prítomné cudzie častice a prach. Pri čistení týchto častí vždy nasadte plastovú dýzu, aby sa nepoškodila izolácia vinutia.



VAROITUS

KAKSI KERTAA VUODESSA

Imuroi varovasti sähköpiirit ja varmista, että suutin ei vahingoita osia. Jos langansyöttäjässä ilmenee vika, on seuraavat tarkistettava ennen kuin vian syytä lähdetään etsimään:

- ⇒ teho-, ohjaus- ja syöttöpiirien sähköliitännät;
- ⇒ eristyksen, kaapeleiden ja putkien kunto.



POZOR

DVAKRÁT ROČNE

Dôkladne povysávajte elektronické obvody, pričom zabezpečte, aby nedošlo k poškodeniu komponentov. Ak podávač drôtu vykáže poruchu, pred pokusom o diagnostiku problému urobte nasledovné kroky, skontrolujte:

- ⇒ elektrické spoje na silových, riadiacich a napájacich obvodoch.
- ⇒ stav izolácie, káblov a vedení.



VAROITUS

Seuraavat on tarkistettava joka kerta kun hitsauslaite käynnistetään sekä aina ennen SAV-tekniikan huollon suorittamista:

- ⇒ että teholiitännät on tehty kunnolla
- ⇒ että kytkennät ovat hyvät
- ⇒ kaasun virtaus
- ⇒ polttimen kunto
- ⇒ langan tyyppi ja läpimitta



POZOR

Pri každom spustení zväracej súpravy a pred každou činnosťou technického servisu SAV, skontrolujte:

- ⇒ či nie sú silové svorky slabo dotiahnuté
- ⇒ či je spojenie správne
- ⇒ prítok plynu
- ⇒ stav horáka
- ⇒ typ a priemer drôtu

5.1. LANKAKELAT JA -OHJAIMET

Normaalioloissa nämä osat toimivat pitkään ennen kuin ne on vaihdettava.

Tahmeat kerrostumat voivat kuitenkin aiheuttaa ennenaikaista kulumista tai tukkeutumista.

Näiltä vahingoilta voidaan välttää tarkistamalla laatan puhtaus säännöllisesti. Moottorin vaimennuslaitetta ei tarvitse huoltaa.

5.1. KLADKY A VEDENIE DRÔTU

Za normálnych prevádzkových podmienok sa toto príslušenstvo predtým, ako je potrebné ho vymeniť, vyznačuje dlhou životnosťou. Avšak rýchle opotrebovanie alebo upchávanie je spôsobené lepkavými nánosmi.

Na zníženie rizika takýchto problémov pravidelne kontrolujte čistotu dosky. Celok redukčnej prevodovky motora je bezúdržbový.

5.2. SYÖTTÖLAATAN KULUVAT OSAT

Langansyöttäjän kuluvien osien roolina on ohjata ja syöttää hitsauslankaa. Ne on sovellettava käytettävän hitsauslangan tyyppiin ja läpimitan mukaan. Niiden kuluminen voi toisaalta vaikuttaa hitsaustulokseen. Ne on tällöin vaihdettava.

5.2. SPOTREBNÉ DIELY DOSKY PODÁVANIA DRÔTU

Spotrebné diely podávača drôtu, ktorých úlohou je viesť a posúvať zvärací drôt, musia byť prispôbené typu a priemeru používaného zväracieho drôtu. Avšak na druhej strane ich opotrebovanie môže mať vplyv na výsledky zvárania. V takomto prípade je potrebné ich vymeniť.

	Langansyöttöohjain Vstup vedenia drôtu	Kela / Kladka	Langansyöttöohjain Medzifahlá časť vedenia drôtu	Langansyöttöohjain Výstup vedenia drôtu
Teräs / Ocel	0,6 / 0,8	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0	W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2	W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2	W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6	W000277009		W000277336
Trubičková lanka	0,9 / 1,2	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6	W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6	W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623		

ALU-kehoja voidaan käyttää teräs- tai täytetyn langan kanssa.

Kelan asentaminen

Kelan asentaminen laatalle on tehtävä adaptorin viite W000277338 avulla.

Prípadné použitie oceľových kladiek ALU s plným a trubičkovým drôtom.

Montáž kladiek

Na montáž kladiek na dosku je potrebný adaptér ref. W000277338.

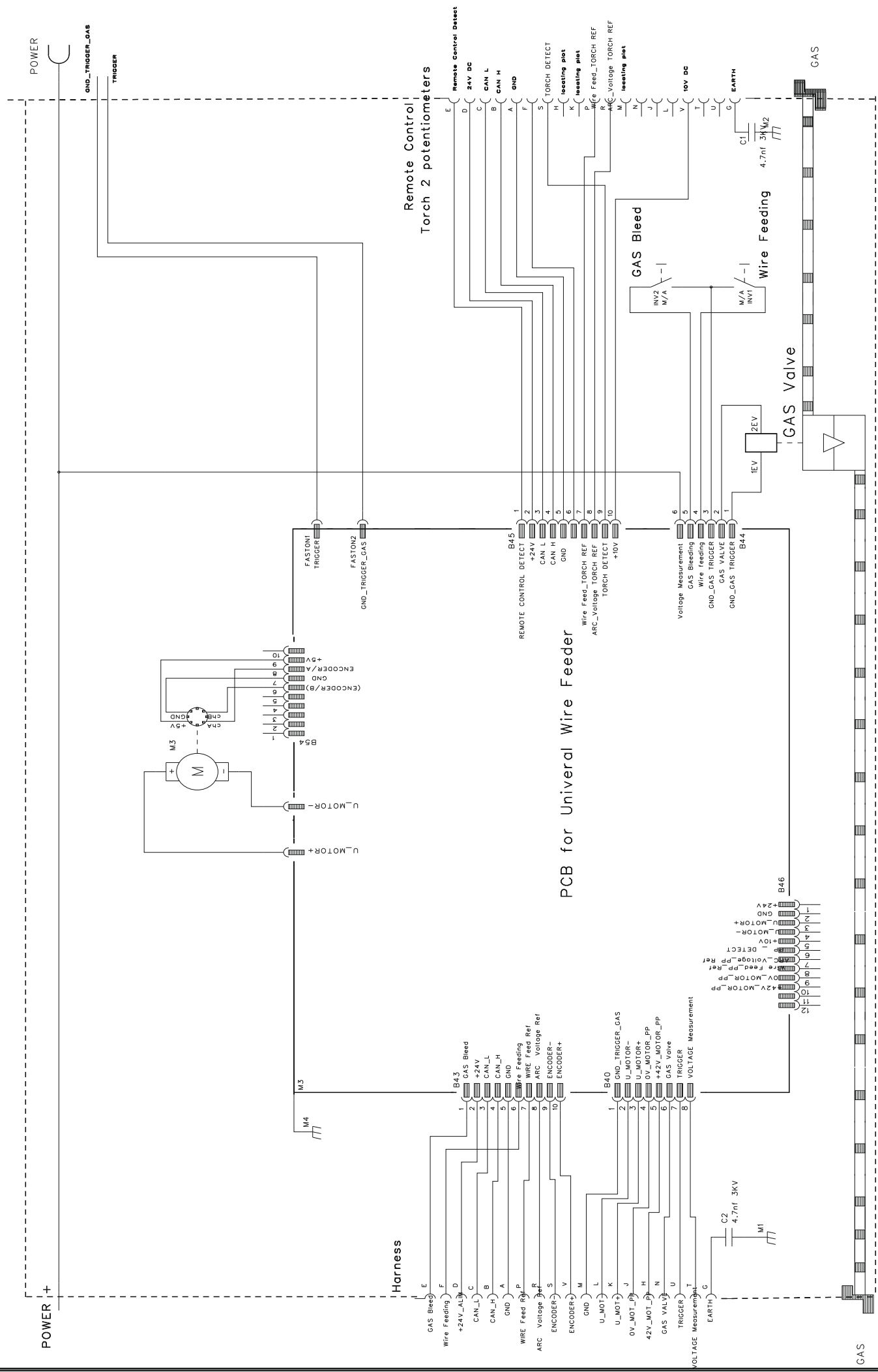
5.3. VARAOSAT

(Kätkäto oppaan lopussa olevan taitelehhtisen kuvaa 1)

5.3. NÁHRADNÉ DIELY

(Pozrite si rozkladací OBRÁZOK 1 na konci návodu)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Nimitys	Pomenovanie
		Etupaneli	Predný panel
1	W000277979	Etupaneli P400	Predný panel P400
1	W000277980	Etupaneli P500	Predný panel P500
2	W000265987	Kit boutons rouges	red buttons kit
	W000373633	Capot plastique	Plastic hood
		Sisäiset osat	Vnútorné diely
	W000278017	Magneettiventtiili	Solenoid
	W000277985	Hihnapalkki	Popruh
	W000277986	DAC-hihna	Záves CAD
10	W000241668	Urosliitin 500 A 1/4T	Zástrčka 500 A 1/4T
11	W000148911	Naarasliitin 500 A 1/4T	Zásuvka 500 A 1/4T
	W000277987	Eurooppalainen liitin	Európske spojenie
		Kehys	Podvozok
	W000278019	Laipan valjaat	Príruba káblového zväzku
21	W000277976	Kahva	Rukovät
22	W000277977	Muoviosat	Plastové diely
23	W000277983	Ovi varusteineen	Vybavené dvierka
25	W000278021	Saranat ruuveineen	Závesy so skrutkami
a	W000278730	Etupyörä	Predné koleso
b	W000277990	Takapyörä	Zadné koleso
		Peruslevy	Základová doska
30	W000277988	Koko levy	Platinový komplet
31	W000277989	Pintasarja	Sada krytov
32	W000278018	Lukitusruuvi	Sada skrutiek
	W000277338	Kela-adaptori	Kolesový adaptér
		Valjaat	Káblový zväzok
	W000278022	Valjaiden liittimet	Spojky pre káblový zväzok
		Kärrylisävaruste	Vozík – doplnok
	W000147072	Etupyörä	Predné koleso
	W000147075	Takapyörä	Zadné koleso
		Vuorovaihelisävaruste	Doplnok – obojsmerné navijanie
	W000277991	Vuorovaihehina	Remeň obojsmerného navijania



DMU P400 ET P500
 INDICE B
 DATE 3/9/12
 MOTIF Ajout fils 6B45/4B44/5B44/1B43/6B43

F/GB

