

BUFFALO 350I CC/CV 400V

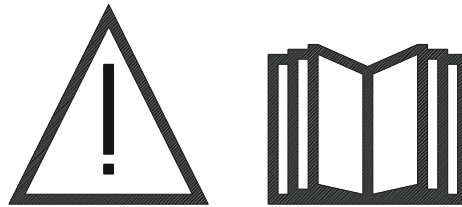


FR	INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
ES	INSTRUCCIONES DE EMPLEO Y MANTENIMIENTO
IT	MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE
NL	INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI D'ÎNTREȚINERE
SK	NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU

Cat n°: W000264510
 Rev : H
 Date : 02/2018



Contact : www.saf-fro.com



- FR** Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
- 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.
- 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.
- IT** La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.
- NL** Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
- RO** Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
- SK** Zváranie oblúkom a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre pracovníka i pre ľudí nachádzajúcich sa v blízkosti pracoviska. prečítajte si užívateľskú príručku e zpečnostné predpisy.

FR

SOMMAIRE

1. INFORMATIONS GENERALES	5
1.1 DESCRIPTION DU PRODUIT.....	5
1.2. COMPOSITION.....	5
1.3. DESCRIPTION DE LA FACE AVANT.....	5
1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	5
1.5. DIMENSIONS ET POIDS.....	5
2. MISE EN SERVICE	6
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI	7
3.1 ALIMENTATION / MISE EN ROUTE / ARRET.....	7
3.2. SELECTION DU PROCEDE DE SOUDAGE.....	7
3.3 SOUDAGE A L'ELECTRODE ENROBEE.....	7
3.4 SOUDAGE TIG.....	8
3.5. SOUDAGE MIG.....	9
3.6 SETUP.....	10
3.7 SECURITE.....	11
3.8 DIVERS.....	11
OPTIONS	12
4 - MAINTENANCE	13
4.1 PIECES DE RECHANGE.....	13
4.2 PROCEDURE DE DEPANNAGE.....	13
VOLBY	43
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS	45

ES

SUMARIO

1 - INFORMACIONES GENERALES	14
1.1 DESCRIPCION DEL PRODUCTO.....	14
1.2. COMPOSICIÓN.....	14
1.3 DESCRIPCIÓN DE LA CARA DELANTERA.....	14
1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....	14
1.5. DIMENSIONES Y PESOS.....	15
2 - PUESTA EN SERVICIO	16
3 - INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN	17
3.1 ALIMENTACIÓN / PUESTA EN MARCHA / PARADA.....	17
3.2 SELECCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA.....	17
3.3 SOLDADURA CON ELECTRODO RECUBIERTO.....	17
3.4 SOLDADURA TIG.....	18
3.5 SOLDADURA MIG.....	19
3.6 SETUP.....	20
3.7 SEGURIDAD.....	21
3.8 DIVERSOS.....	21
OPCIONES	23
4 - MANTENIMIENTO	24
4.1 PIEZAS DE RECAMBIO.....	24
4.2 PROCEDIMIENTO DE REPARACIÓN.....	24
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES	45

NL

INHOUD

1 - ALGEMENE INFORMATIE	25
1.1 BESCHRIJVING VAN HET PRODUCT.....	25
1.2. SAMENSTELLING.....	25
1.3 BESCHRIJVING FRONTPANEEL.....	25
1.4 TECHNISCHE KENMERKEN.....	25
1.5. AFMETINGEN EN GEWICHT.....	26
2 - OPSTARTEN	27
3 - GEBRUIKSAANWIJZING	28
3.1 STROOMTOEVOER / AAN / UIT.....	28
3.2 LASPROCÉDÉ KIZEN.....	28
3.3 LASSEN MET BEKLEDE ELEKTRODE.....	28
3.4 TIG-LASSEN.....	30
3.5 TIG LASSEN.....	30
3.6 SETUP.....	31
3.7 VEILIGHEID.....	32
3.8 ANDERE.....	33
OPTIES	34
4 - ONDERHOUD	35
4.1 WISSELSTUKKEN.....	35
4.2 STORINGEN.....	35
ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE	45

CONTENTS

EN

1.GENERAL INFORMATION	5
1.1 PRODUCT DESCRIPTION.....	5
1.2. CONSTITUENT ITEMS.....	5
1.3. FRONT PANEL DESCRIPTION.....	5
1.4. TECHNICAL SPECIFICATIONS.....	5
1.5. DIMENSIONS AND WEIGHT.....	5
2. STARTING UP	6
3 - INSTRUCTIONS FOR USE	7
3.1 POWER SUPPLY / ON / OFF.....	7
3.2. SELECTING THE WELDING PROCESS.....	7
3.3 COATED ELECTRODE WELDING.....	7
3.4 TIG WELDING.....	8
3.5. TIG WELDING.....	9
3.6 SETUP.....	10
3.7 SAFETY.....	11
3.8 OTHER.....	11
OPTIONS	12
4 - MAINTENANCE	13
4.1 SPARE PARTS.....	13
4.2 DIAGNOSIS CHART.....	13
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES	45

SOMMARIO

IT

1 - INFORMAZIONI GENERALI	14
1.1 DESCRIZIONE DEL PRODOTTO.....	14
1.2. COMPOSIZIONE.....	14
1.3 DESCRIZIONE DEL FRONTALE.....	14
1.4. CARATTERISTICHE TECNICHE.....	14
1.6. DIMENSIONI E PESO.....	15
2 - MESSA IN FUNZIONE	16
3 - ISTRUZIONI PER L'USO	17
3.1 ALIMENTAZIONE / AVVIAMENTO / ARRESTO.....	17
3.2 SELEZIONE DEL PROCESSO DI SALDATURA.....	17
3.3 SALDATURA CON ELETTRODO RIVESTITO.....	17
3.4 SALDATURA TIG.....	18
3.5 SALDATURA TIG.....	19
3.6 SETUP.....	20
3.7 SICUREZZA.....	21
3.8 VARIE.....	21
OPZIONI	23
4 - MANUTENZIONE	24
4.1 PEZZI DI RICAMBIO.....	24
4.2 PROCEDURA DI RIPARAZIONE.....	24
SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI	45

CUPRINS

RO

1 - INFORMAȚII GENERALE	25
1.1 DESCRIEREA PRODUSULUI.....	25
1.2. PĂRȚI COMPONENTE.....	25
1.3 DESCRIEREA PĂRȚII FRONTALE.....	25
1.4 CARACTERISTICI TEHNICE.....	25
1.5. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE.....	26
2 - IGĂNGSÄTTNING	27
3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE	28
3.1 ALIMENTARE / PUNERE ÎN FUNCȚIUNE / OPRIRE.....	28
3.2 SELECTAREA PROCEDEULUI DE SUDURĂ.....	28
3.3 SUDURA CU ELECTROD ÎNFĂȘURAT.....	28
3.4 SUDURA TIG.....	30
3.5 SUDURĂ MIG.....	30
3.6 SETUP.....	31
3.7 SECURITATE.....	32
3.8 DIVERSE.....	33
OPȚIUNI	34
4 - INTRETINERE	35
4.1 PIESE DE SCHIMB.....	35
4.2 PROCEDURĂ DE DEPARANARE.....	35
SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRĂȚII	45

1 – VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE	36
1.1 POPIS VÝROBKU	36
1.2 ZLOŽENIE	36
1.3 POPIS VONKAJŠÍCH PRVKOV	36
1.4 TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY	36
1.5 ROZMERY A HMOTNOSŤ	36
2 – UVEDENIE DO PREVÁDZKY	37
3 – POKROČILÉ POUŽÍVANIE	38
3.1 NAPÁJANIE / SPUSTENIE / ZASTAVENIE	38
3.2 VOĽBA ZVÁRACIEHO POSTUPU	38
3.3 ZVÁRANIE S OBALENOU ELEKTRÓDOU	38
3.4 ZVÁRANIE TIG	39
3.5 ZVÁRANIE MIG	40
3.6 SETUP	40
3.7 BEZPEČNOSŤ	41
3.8 ROZNE	41
4 - UDRŽBA	44
4.1 NÁHRADNÉ DIELY	44
4.2 ODSTRÁNENIE PORÚCH	44
ELEKTRICKÉ SCHÉMY A ILUSTRÁCIE	45

1. INFORMATIONS GENERALES

1.1 DESCRIPTION DU PRODUIT

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V est un générateur multiprocédé de type onduleur à courant continu. Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet de mettre en œuvre les trois procédés de soudage suivants : électrode enrobée, TIG et MIG. Pour une utilisation en gougeage, contactez votre revendeur.

1.2. COMPOSITION

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V est livré sur palette avec film plastique. Cet emballage doit contenir (voir dépliant FIGURE 1 à la fin de la notice) :

1 générateur BUFFALO 350I CC/CV 400V	1	1 BUFFALO 350I CC/CV 400V power source
1 câble primaire raccordé 4x2.5mm ² , longueur 5m, sans prise	2	1 fitted primary cable, 4x2.5mm ² , length 5m, without plug
1 kit roues	3	1 wheels kit

1.3. DESCRIPTION DE LA FACE AVANT

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

Commutateur Marche / Arrêt	1	On/Off selector switch
Sélecteur de procédé	2	Process selector switch
Potentiomètre de réglage du dynamisme d'arc	3	Arc force setting potentiometer
Potentiomètre du réglage courant ou tension	4	Current or voltage setting potentiometer
Afficheur	5	Display unit
Borne de soudage +	6	+ welding terminal
Borne de soudage -	7	- welding terminal
Prise de commande à distance	8	Remote control plug

1.GENERAL INFORMATION

1.1 PRODUCT DESCRIPTION

The BUFFALO 350I CC/CV 400V is a multi-process inverter-type DC generator. The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used for three welding processes: coated electrode, TIG and MIG. For use in gouging operations please contact your retailer.

1.2. CONSTITUENT ITEMS

The BUFFALO 350I CC/CV 400V is delivered on pallet with cardboard cover. This packing is comprised of (See fold-out FIGURE 1 at the end of the manual) :

1.3. FRONT PANEL DESCRIPTION

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

1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.4. TECHNICAL SPECIFICATIONS

BUFFALO 350I CC/CV 400V REF. W000263711

PRIMAIRE		PRIMARY
Nombre de phases / fréquence	3 - 50 / 60Hz	Number of phases / frequency
Alimentation	400V +/-10%	Power supply
Courant absorbé		Current drain
à 250A (100 %)	20.6A	at 250A (100 %)
à 300A (60 %)	25.7A	at 300A (60 %)
à 350A (35 %)	28.5A	at 350A (35 %)
Puissance max.	19.7KVA	Maximum output.
SECONDAIRE		SECONDARY
Tension à vide	91.2V	No-load voltage
Gamme de courant	5 - 350A	Current range
Facteur de marche (à t=40°C)		Duty factor (at t=40°C)
à 100 %	250A	At 100 %
à 60 %	300A	at 60 %
à 35 %	350A	at 35 %
Indice de protection	IP 23 S	Degree of protection
Classe d'isolation	H	Insulation class
Norme	EN 60974-1 / EN 60974-10	Standard

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.

1.5. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (LxHxh) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packed weight	1.5. DIMENSIONS AND WEIGHT
Source BUFFALO 350I CC/CV 400V	525 x 300 x 390 mm	29 kg	34 kg	BUFFALO 350I CC/CV 400V power source

2. MISE EN SERVICE

2. STARTING UP



ATTENTION

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



CAUTION

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

Votre générateur BUFFALO 350I CC/CV 400V doit être alimenté par un réseau triphasé 50/60 Hz, délivrant une tension de 400V ($\pm 10\%$), c'est-à-dire qu'il accepte des alimentations comprises entre 360 et 440V.

Your BUFFALO 350I CC/CV 400V power source must be powered by 50/60 Hz three-phase networks, supplying a current of 400V ($\pm 10\%$), that is, it accepts power supplies between 360 and 440V.

Monter sur le câble primaire une prise mâle (triphase + terre d'un minimum de 30A : la consommation primaire à l'intensité maximale de soudage est de 28,5A).

Fit a male plug on the primary cable (three-phase + ground with minimum of 30A); primary consumption at welding maximum intensity is 28.5A).

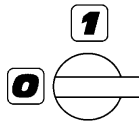
L'alimentation doit être protégée par un dispositif de protection (fusible ou disjoncteur) de calibre correspondant 30A.

The power supply must be protected by a protective device (fuse or circuit-breaker) with 30A corresponding rating.



Vérifier que l'interrupteur est sur position 0 (arrêt).

Check that switch is positioned on 0 (Off).



Relier les prises DINSE du circuit de soudage sur les bornes du générateur.
Respectez les polarités nécessaires au procédé de soudage utilisé.

Connect the DINSE connectors of the welding circuit to the generator terminals.
Ensure that the polarity is correct for the welding process used.



Votre générateur est prêt à l'emploi.

Your power source is now ready to use.

3 – INSTRUCTIONS D'EMPLOI

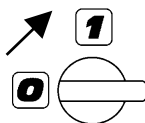
3.1 ALIMENTATION / MISE EN ROUTE / ARRÊT

(voir dépliant figure 2 à la fin de la notice)

Effectuer correctement le processus d'installation indiqué en page 6. Mettre sous tension le réseau. Tourner l'interrupteur (rep. 1) sur la position [1] "Marche".

L'initialisation du poste dure 5 secondes. L'afficheur (rep. 5) indique la version du logiciel installé.

Pour mettre le générateur hors tension, remettre l'interrupteur (rep.1) sur la position [0] "Arrêt".



3.2. SELECTION DU PROCÉDE DE SOUDAGE

(voir dépliant figure 2 à la fin de la notice)

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V est un générateur de soudage multiprocédé de technologie onduleur. La sélection du procédé de soudage s'effectue par le sélecteur (rep.2) en face avant du générateur. Un changement de sélection est toujours confirmé par un message visible deux secondes sur l'afficheur (rep. 5). Pour raison de sécurité, le changement de procédé de soudage est interdit si une opération de soudage est en cours.

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet de mettre en œuvre les trois procédés de soudage suivants : électrode enrobée, TIG et MIG.

3.3 SOUDAGE A L'ELECTRODE ENROBEE

(voir dépliant figure 2 à la fin de la notice)

- ☞ Brancher les câbles de soudage suivant la polarité préconisée pour l'électrode utilisée (indiquée sur son emballage).
- ☞ Positionner le sélecteur de procédé (rep. 2) sur électrode enrobée.
- ☞ La sélection est confirmée par le message suivant :



EE

Choix de l'électrode :

Vérifier la compatibilité des caractéristiques de l'électrode enrobée employée avec les performances du BUFFALO 350I CC/CV 400V. A titre indicatif, le diamètre maximum recommandé est de 6,3 mm pour les électrodes rutiles ou basiques et de 4,0 mm pour les électrodes celluloseuses ou spéciales.

Check that the specifications of the coated electrode used are compatible with the performance of the BUFFALO 350I CC/CV 400V. As a rough guide, the maximum recommended diameter is 6.3 mm for rutile or basic electrodes and 4.0 mm for cellulosic or special electrodes.

Diamètre de l'électrode Welding current and electrode size	Courant de soudage à plat I2 Flat position welding current I2	Observation Comments	
2mm	45 à/to 60 A	Ces valeurs dépendent de l'épaisseur des tôles à souder mais aussi de la position de soudage : <ul style="list-style-type: none"> • en verticale montante diminuer I2 de 20 % • en verticale descendante augmenter I2 de 20 % • au plafond diminuer I2 de 0 à 10 % • en corniche, mêmes valeurs de I2 qu'à plat. 	These values depend on the thickness of sheet to be welded and on the welding position : <ul style="list-style-type: none"> • vertical up : decrease I2 by 15 to 20 % • vertical down : increase I2 by 20% • overhead : decrease I2 by 0 to 10 % • horizontal-vertical : same as I2 in flat position.
2.5mm	55 à/to 90 A		
3.15mm	90 à/to 130 A		
4mm	130 à/to 200 A (260)		
5mm	160 à/to 250 A (350)		
6.3mm	230 à/to 350 A (420)		

Réglage du courant de soudage :

Ajuster le courant de soudage en fonction des indications de votre fournisseur d'électrode enrobée ou du tableau ci-dessus à l'aide du potentiomètre (rep.4).

Note : Le BUFFALO 350I CC/CV 400V autorise un réglage de l'intensité de 5 A à 350A par pas de 1A en et hors soudage. Avant soudage, l'afficheur (rep.5) indique le préréglage sélectionné ; en cours de soudage l'afficheur indique la valeur mesurée du courant de soudage.

Setting the welding current :

Set the welding current according to the information supplied by the coated electrode supplier or the table below, using the potentiometer (item 4).

Note : The BUFFALO 350I CC/CV 400V allows the current to be set from 5 A to 350A in steps of 1A, when welding is not being carried out. Before welding, the display unit (item 5) shows the measured welding current value.

3 – INSTRUCTIONS FOR USE

3.1 POWER SUPPLY / ON / OFF

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

Follow carefully the installation procedure given on page 6.

Switch on the mains power. Turn the switch (item 1) to position [1] "ON".

The station will take 5 seconds to initialise. The display unit (item 5) shows the software release installed.

To switch off the generator, set the switch (item 1) to position [0] "OFF".

3.2. SELECTING THE WELDING PROCESS

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

The BUFFALO 350I CC/CV 400V is a multi-process welding generator using inverter technology. The welding process is selected via the selector switch (item 2) on the front panel of the generator. Whenever the selection is changed, a message appears for two seconds on the display unit (item 5). For safety reasons, it is forbidden to change welding process if a welding operation has already started.

The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used with three welding procedures : coated electrode, TIG and MIG.

3.3 COATED ELECTRODE WELDING

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

- ☞ Connect the welding cables depending on the polarity specified for the electrodes used (recommended on its package).
- ☞ Set the process selector (item 2) to coated electrode.
- ☞ Selection is confirmed by the following message :

Hot start ou dynamisme d'amorçage

(voir dépliant figure 2 à la fin de la notice)

Certaines électrodes ou la recherche d'un confort d'amorçage, nécessitent une surintensité pendant la phase d'amorçage. Pour cela :

- ☞ Positionner le sélecteur de procédé (rep. 2) sur électrode enrobée avec amorçage optimisé.
- ☞ La sélection est confirmée par le message suivant :



EEH

Note : Le préréglage d'usine du temps d'activation de la fonction d'amorçage optimisé (Hot Start) est de 0,8 secondes. Ce temps est modifiable de 0 à 5 secondes par pas de 0,1 seconde en mode SETUP (voir page 10).

Arc force ou dynamisme d'arc

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet d'optimiser la fusion des électrodes à comportement délicat (basiques, cellulosiques ou spéciales) grâce au potentiomètre de réglage du dynamisme d'arc (rep. 3). Ce réglage est disponible à la fois en mode électrode enrobée ou électrode enrobée avec amorçage optimisé.

Les valeurs conseillées sont :

- 0 (fonction inactive) : Cas des électrodes rutiles ou inoxydables et du soudage sur tôles fines,
- 1 à 5 : Cas des électrodes basiques et à haut rendement,
- 6 à 9 : Cas des électrodes cellulosiques.

Note : Le BUFFALO 350I CC/CV 400V autorise un réglage du dynamisme d'arc de 1 à 9 par pas de 1, 9 étant le réglage le plus dynamique. Ce réglage est accessible en et hors soudage. Un changement de sélection est confirmé par le message : .

Commande à distance

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V est équipé d'une prise de commande à distance (rep.8).

Pour déporter le réglage du courant de soudage au plus prêt du soudeur, connecter la commande à distance B-BOX, réf. W000305048.

Note : Lors de la connexion, la détection de la commande à distance est confirmée par le message : .

Sécurités actives

Pour garantir une sécurité maximale au soudeur, le BUFFALO 350I CC/CV 400V est équipé d'un dispositif de détection de collage de l'électrode et d'un réducteur de tension à vide.

Le détecteur de collage de l'électrode coupe automatiquement l'alimentation de l'arc électrique si le soudeur laisse l'électrode enrobée collée à la pièce à souder plus de 2 secondes et indique le message suivant :

Le soudeur peut alors décrocher l'électrode du bain sans risque de coup d'arc lors du décrochage. Le dispositif de détection de collage de l'électrode est toujours actif, l'afficheur indique :

Certaines réglementations nationales ou des environnements spéciaux imposent l'emploi de tension à vide réduite. Pour des raisons réglementaires l'activation de ce dispositif n'est pas accessible au soudeur. Pour l'activer, voir le chapitre "réducteur de tension à vide" page 11.

3.4 SOUDAGE TIG

(voir dépliant figure 2 à la fin de la notice)

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet de souder en TIG sans HF. L'amorçage se fait au toucher sans endommager l'électrode grâce au système PAC.

Connecter une torche à valve, réf. W000143068, (pas de gâchette et commande manuelle de l'arrivée de gaz) sur le BUFFALO 350I CC/CV 400V.

- ☞ Positionner le sélecteur sur TIG (rep.3).

- ☞ La sélection est confirmée par le message suivant :

- ☞ Ajuster le courant de soudage en fonction du Ø de l'électrode employée et de l'épaisseur à souder, à l'aide du potentiomètre (rep.4)

Soudage TIG (choix des électrodes tungstènes)



PAC

- ☞ Set the selector to TIG (item 3)
- ☞ The selection is confirmed by the following message :
- ☞ Set the welding current according to the diameter of the electrode used and thickness to be welded, using the potentiometer (item 4).

Hot start or arc-over dynamism

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

For optimum striking conditions some electrodes require an over-current during the striking phase. For these electrodes, proceed as follows :

- ☞ Set the process selector (item 2) to coated electrode with hot start.

- ☞ The selection is confirmed by the following message :

Note : The factory setting for activation of the hot start function is 0.8 seconds. This time can be changed to 0 to 5 seconds in 0.1 second steps in SETUP mode (see page 10).

Arc force or dynamisme d'arc

The BUFFALO 350I CC/CV 400V features an arc force potentiometer that can be used to optimise melting of electrodes whose behaviour is sensitive (basic, cellulosic or special electrodes) (item. 3). This function is available in coated electrode mode as well as coated electrode with hot start mode.

The recommended values are :

- 0 (function inactive) : For rutile or stainless steel electrodes and welding on thin sheets,
- 1 to 5 : For basic and high-yield electrodes,
- 6 to 9 : For cellulosic electrodes.

Note : The BUFFALO 350I CC/CV 400V allows the arc force to be set from 1 to 9 in steps of 1. Setting 9 is the strongest arc force. The force must be set when welding is not being carried out. A change of selection is confirmed by the message : .

Remote control

The BUFFALO 350I CC/CV 400V is fitted with a remote control connection (item 8).

To be able to set the welding current closer to the welder, connect the B-BOX remote control unit, ref. W000305048.

Note : When this connection is made, the remote control unit is detected and confirmed by the message : .

Active safety devices

To provide maximum welder safety, the BUFFALO 350I CC/CV 400V is fitted with an electrode sticking detection device and no-load voltage reducer.

The electrode sticking detector automatically cuts off the electric arc power supply if the welder leaves the coated electrode bonded to the part to be welded for more than 2 seconds. The following message is displayed:

The welder can then release the electrode from the pool without the risk of arc glare as it is removed. The electrode sticking detection device is always active and shown on the display unit.

Some national regulations or special work environments require the use of reduced no-load voltage. To comply with regulations, the activation of this device is not accessible to the welder. To activate it, see Chapter "No-load Voltage Reducer", Page 11.

3.4 TIG WELDING

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used for TIG welding without HF. The PAC system ensures that striking occurs on touch without damaging the electrode.

Connect a valve torch, Ref. W000143068, (no trigger and manual control of gas supply) to the BUFFALO 350I CC/CV 400V.

Ø mm	Long. Length	Electrodes Nertal S tungstène thorie 2 % (rouge) 2 % thoriated tungsten Nertal S electrodes (red)	
		I (A)	Réf. n° / Part number
1	150	10 - 80	W000142435
1,6	150	50 - 120	W000142436
2	150	90 - 190	W000142437
2,4	150	100 - 230	W000142482
3,2	150	170 - 300	W000158980
4	150	260 - 450	W000142439

Amorçage au touché (Système PAC) (voir dépliant FIGURE 5 à la fin de la notice)

Ce dispositif spécial limite le courant de court-circuit entre l'électrode et la pièce, évitant ainsi les inclusions de tungstène dans la soudure au moment de l'amorçage.

Touch striking (PAC system)

(see fold-out FIGURE 5 at the end of the manual)

This special feature limits the short circuit current between the electrode and the workpiece. This prevents tungsten inclusions in the weld during striking.

Contact électrode/pièce	<input type="checkbox"/> 1	Electrode/workpiece contact
Relever la torche - Etablissement de l'arc	<input type="checkbox"/> 2	Lift the torch - The arc is established
Soudage	<input type="checkbox"/> 3	Welding

Pour arrêter l'opération de soudage, allonger l'arc rapidement jusqu'à rupture de l'arc.

To stop the welding operation, extend the arc rapidly until it breaks.

3.5. SOUDAGE MIG

(voir dépliant figure 2 a la fin de la notice)

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet de souder en MIG avec un DEVIDARC, réf. W000305090 ou avec un DV34i complété par le coffret MIG, réf. W000305111.

Utilisation du DEVIDARC

- Reliez le DEVIDARC suivant les indications de la notice d'emploi DEVIDARC
- Sélectionner le mode dévidoir autonome par le SETUP (voir page 10).

- Positionner le sélecteur sur MIG (rep. 3).

- La sélection est confirmée par le message suivant :

- Ajuster la tension de soudage en fonction du diamètre du fil et de l'épaisseur à souder à l'aide du potentiomètre (rep. 4).
- Ajuster la vitesse de dévidage du fil sur le dévidoir.

Utilisation du DV34i et du Coffret MIG

- Reliez le coffret MIG suivant la notice d'emploi du coffret MIG.

- Sélectionner le mode coffret MIG par le SETUP (voir page 10).

- Positionner le sélecteur sur MIG (rep.3)

- La sélection est confirmée par le message suivant :

- Positionner le sélecteur sur MIG (rep.3)
- Ajuster la tension de soudage et la vitesse de dévidage du fil sur le dévidoir ou sur la commande à distance connectée sur le dévidoir.

Optimisation de l'amorçage (Surtension d'amorçage)

Certains fils nécessitent une tension d'amorçage supérieure à la tension de soudage. Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet d'appliquer une surtension d'amorçage par le SETUP (voir page 10).

Note : Le BUFFALO 350I CC/CV 400V autorise un réglage de la surtension d'amorçage de 0 à 2,5 Volts par pas de 0,1 Volt. Le réglage en sortie d'usine est 0 Volt. Le pré-réglage d'usine du temps d'activation de la surtension d'amorçage est de 0,8 secondes. Ce temps est modifiable de 0 à 5 secondes par pas de 0,1 seconde en mode SETUP (voir page 10).

Optimisation de l'extinction d'arc (Post-Retract)

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet de modifier la géométrie du fil en fin de cordon d'amorçage. Si le diamètre final est trop important, diminuer de temps de Post-retract. Si le fil reste coller au cordon de soudure, augmenter le temps par le SETUP (voir page 10).

Note : Le BUFFALO 350I CC/CV 400V autorise un réglage du temps de Post-Retract de 0 à 0,25 seconde par pas de 0,01 seconde. Le réglage en sortie d'usine est 0,09 secondes.

3.5. TIG WELDING

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)

The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used for MIG welding with a DEVIDARC wire-feed unit, Ref. W000305090 or a DV34i used with the MIG unit, Ref. W000305111.

Using the DEVIDARC wire-feed unit

- Connect DEVIDARC according to the DEVIDARC user's guide instructions
- Select stand-alone wire feed via SETUP (see page 10).

- Set the selector to MIG (item 3).

- The selection is confirmed by the following message :

- Set the welding voltage according to the wire diameter and thickness to be welded, using the potentiometer (item 4).
- Set the wire feed rate on the unit.

Using the DV34i and MIG unit

- Connect MIG add-on unit according to the MIG add-on unit user's guide instructions.

- Select MIG unit mode via SETUP (see page Select MIG unit mode via SETUP (see page 10).

- Set the selector to MIG (item 3).

- The selection is confirmed by the following message :

- Set the selector to MIG (item 3)
- Set the welding voltage and wire feed rate on the feed unit or remote control unit connected to the feed unit.

Striking optimisation (Striking over-voltage)

Some wires require a striking voltage greater than the welding voltage. The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used to create a striking over-voltage via SETUP (see page 10).

Note : The BUFFALO 350I CC/CV 400V allows striking over-voltage setting from 0 to 2.5 Volts in steps of 0.1 Volt. The factory setting is 0 Volt. Factory pre-setting of the striking over-voltage activation time is 0.8 seconds. This time can be set from 0 to 5 seconds in steps of 0.1 seconds in SETUP mode (see Page 10).

Arc extinction optimisation (Post-Retract)

The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used to modify wire geometry at the end of the striking bead. If the final diameter is too great, reduce the post-retract time. If the wire remains bonded to the weld bead, increase the time via SETUP (see Page 10).


Note : The BUFFALO 350I CC/CV 400V can be used to set the post-retract time from 0 to 0.25 seconds in steps of 0.01 seconds. The factory setting is 0.09 seconds.


Dynamisme d'arc (Self)

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V permet d'optimiser le régime d'arc grâce au potentiomètre de réglage du dynamisme d'arc (rep. 3).

Ce réglage permet de sélectionner l'un des quatre dynamismes d'arc (position de Self) disponibles.

Note : Un changement de sélection est confirmé par un message sur l'afficheur :

La petite self est indiquée par le message : 

La grosse self est indiquée par le message : 

3.6 SETUP

(voir dépliant figure 2 a la fin de la notice)

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V offre une liste de paramètres, pré-réglés en usine, modifiables par le soudeur. Le retour au pré-réglage d'usine est accessible par le paramètre FAC.

Pour modifier les paramètres pré-réglés en usine :

- Positionner le sélecteur de procédé (rep.2) sur SETUP. La sélection est confirmée par le message suivant :
- Faire défiler les paramètres à l'aide du potentiomètre de réglage courant (rep.3). Pour cela, placer le potentiomètre sur sa position minimale puis maximale. Répéter l'opération jusqu'à afficher la valeur du paramètre à modifier.
- Modifier la valeur du paramètre à l'aide du potentiomètre de réglage du dynamisme d'arc (rep.3) La nouvelle valeur affichée est mémorisée.


Note : L'afficheur (rep.5) indique alternativement le paramètre modifiable (position minimale du potentiomètre de réglage courant) et sa valeur (position maximale du potentiomètre de réglage courant et modification par le potentiomètre de réglage du dynamisme d'arc). Les paramètres sont accessibles dans l'ordre du tableau ci-dessous.


Arc force (choke)

The BUFFALO 350I CC/CV 400V features a potentiometer (item 3) for setting arc force in order to optimise the arc setting.

This control provides a selection of 4 arc forces (choke position).

Note : A message on the display unit confirms a selection change :

The small choke is shown by the message : 

The large choke is shown by the message : 

3.6 SETUP

(see fold-out figure 2 at the end of the manual)



The BUFFALO 350I CC/CV 400V provides a list of parameters pre-set in the factory that can be modified by the welder. Factory parameters can be reset via the pac parameter.
























To modify the parameters pre-set in the factory :



- Set the process selector (item 2) to SETUP. The selection is confirmed by the following message :
- Scroll through the parameters using the current setting potentiometer (item 3). To do this, set the potentiometer to its minimum position then to its maximum position. Repeat this operation until the value of the parameter to be modified is displayed.
- Modify the parameter value using the arc force setting potentiometer (item 3). The new displayed value is stored.

Note : The display unit (item 5) alternates between the modifiable parameter (minimum position of the current setting potentiometer) and its value (maximum position of the current setting potentiometer which can be modified using the arc force setting potentiometer). The parameters are accessible in the order shown in the table below.

Affichage / Display	Paramètres / Parameters	Valeurs possibles / Possible values	Réglage usine / Factory setting
	Numéro du générateur / Generator number	0 à/to 100	0
	Mode de ventilation / Ventilation mode	 : automatique / automatic  : forcée / forced	
	Type de fonctionnement en électrode enrobée Type of operation in coated electrode mode	 : Tension toujours présente / Voltage always present  : Commande par gâchette / Trigger control	
	Durée du Hot Start en soudage à l'électrode enrobée et d'application de la surtension en soudage MIG. Hot start duration for coated electrode welding and application of over-voltage for MIG welding	0 à/to 5.0 s	0,8s
	Pourcentage de surintensité d'amorçage (Hot Start) Striking over-voltage percentage (hot start)	30 % ou / or 60 %	30 %
	Type de fonctionnement en MIG Type of operation in TIG mode	 : dévidoir autonome / stand-alone wire feed unit  : Coffret MIG / MIG unit	
	Surtension d'amorçage en MIG Striking over-voltage in MIG mode	0 à/to 2,5 V	0 V
	Temps de postretract en MIG / Post-retract time in MIG mode	0 à/to 0,25 s	0,09s
	Retour réglages usines / Reset factory settings	 : valeurs actuelles / current values  : valeurs usines / factory values	

3.7 SECURITE

Toutes les sécurités coupent la puissance du BUFFALO 350I CC/CV 400V et affichent le message correspondant à la sécurité active :

Affichage sécurités

Défaut réseau

poste sous alimenté (< 320V)



poste sur-alimenté (>470V)



Vérifier le bon état de votre raccordement au réseau d'alimentation (mini 360V et maxi 440V).

Sécurités

Déclenchement thermique pont 1



Déclenchement thermique pont 2



Défaut de l'onduleur (déséquilibre des ponts)



Défaut de l'onduleur



Défaut capteur température pont 1 (circuit ouvert)



Défaut capteur température pont 1 (court circuit)



Défaut capteur température pont 2 (circuit ouvert)



Défaut capteur température pont 2 (court circuit)



Le message reste affiché tant que la sécurité est présente, et lorsqu'elle disparaît il reste affiché 5s.

3.8 DIVERS

Réducteur de tension à vide

(voir dépliant figure 4 à la fin de la notice)

Certaines réglementations nationales ou des environnements spéciaux imposent l'emploi de tension à vide réduite. Pour des raisons réglementaires l'activation de ce dispositif n'est pas accessible au soudeur : il est nécessaire d'enlever le capot du BUFFALO 350I CC/CV 400V.

Pour activer le réducteur de tension à vide en mode électrode enrobée ou électrode enrobée avec amorçage optimisé, basculer le switch 1 de la carte de commande (rep. 12) sur la position ON.

Lorsque le réducteur de tension à vide est activé :

Le message confirmant la sélection du soudage à l'électrode enrobée est :



Le message confirmant la sélection du soudage à l'électrode enrobée avec amorçage optimisé est :



NB : Ne pas toucher aux autres switch, de la carte de commande (rep. 12) qui doivent être sur la position OFF.

Affichage

Post soudage

Lors de l'arrêt du soudage, la valeur du courant de soudage reste affichée pendant 10 secondes.

Mode affichage

Cette fonction est signalée par le point décimal du 3^{ème} afficheur.

Il fonctionne de la manière suivante :

- ⇒ En soudage, il clignote ⇒ affichage du courant de soudage
- ⇒ En fin de soudage, l'allumage est fixe et la dernière valeur affichée est maintenue.
- ⇒ Hors soudage, il est éteint.

Ventilation

Le ventilateur se déclenche lorsque la température interne du générateur atteint les 40°C. Afin d'assurer une ventilation interne, hors soudage le ventilateur est déclenché 20 secondes toutes les 3 minutes.

3.7 SAFETY

All safety devices cut off power to the BUFFALO 350I CC/CV 400V and display the corresponding active safety message :

Safeties display

Network fault

welding equipment under-powered (< 320V)

welding equipment over-powered (>470V)

Check that the connection to the power supply network is correct (min. of 360V and max. of 440V).

Safeties

Thermal release bridge 1

Thermal release bridge 2

Inverter fault (bridge unbalance)

Inverter fault

Bridge 1 temperature sensor fault (circuit open)

Bridge 1 temperature sensor fault (short circuit)

Bridge 2 temperature sensor fault (circuit open)

Bridge 2 temperature sensor fault (short circuit)

The message is displayed for as long as the safety signal is present. When the signal drops, it is displayed for another 5 s.

3.8 OTHER

No-load voltage reducer

(see fold-out figure 4 at the end of the manual)

Some national regulations or special work environments require the use of reduced no-load voltage. To comply with regulations, the activation of this device is not accessible to the welder : to activate it, the BUFFALO 350I CC/CV 400V cover must be removed.

To activate the no-load voltage reducer in coated electrode mode or coated electrode mode with hot start, set switch 1 of the control card (item 12) to ON position.

When the no-load voltage reducer is activated :

The message confirming selection of coated electrode welding is :

The message confirming selection of coated electrode welding with hot start is :

NB : Do not touch the other switches of the control card (item 12) which must be in the OFF position.

Display

Post welding

When welding is stopped, the value of the welding current is displayed for 10 seconds.

Display mode

This function is signalled by the decimal point of the 3rd display unit.

It works as follows :

- ⇒ In welding, it flashes ⇒ display of welding current
- ⇒ At end of welding, the ignition is fixed and the last value displayed is kept.
- ⇒ Outside welding, it is turned off.

Ventilation

The fans are triggered when the temperature inside the generator reaches 40°C. To guarantee constant ventilation, the fan is triggered for 20 seconds every 3 minutes.

OPTIONS**Soudage à l'électrode enrobée**

Commande à distance 1 bouton : B-BOX - réf. W000305048

Soudage TIG

Torche TIG à robinet : PROTIG 30VR – 5 M – réf. W000143068
Commande à distance 1 bouton : B-BOX – réf. W000305048

Soudage MIG avec dévidoir autonome

Dévidoir autonome : DEVIDARC - réf. W000305090
Torche MIG : PROMIG 341 - 4 M - réf. W000345067
Commande à distance 1 bouton : B-BOX - réf. W000305048

Soudage MIG avec coffret MIG

Coffret MIG : réf. W000305111
Dévidoir : DV 34i - 10 M - réf. W000305117
Torche MIG : PROMIG 341 - 4 M - réf. W000345067
Commande à distance 2 boutons (MIG, TIG, EE) : BB-BOX - réf. W000305112

OPTIONS**Coated electrode welding**

1-button remote control unit : B-BOX - ref. W000305048

TIG welding

TIG torch with control valve : PROTIG 30VR – 5 M – ref. W000143068
1-button remote control unit : B-BOX – ref. W000305048

MIG welding with stand-alone wire feed unit

Stand-alone wire feed unit : DEVIDARC - ref. W000305090
MIG torch : PROMIG 341 - 4 M - ref. W000345067
1-button remote control unit : B-BOX – ref. W000305048

MIG welding with MIG unit

MIG unit : ref. W000305111
Wire feed unit : DV 34i - 10 M - ref. W000305117
MIG torch : PROMIG 341 - 4 M - ref. W000345067
2-button remote control unit (MIG, TIG, EE) : BB-BOX - ref. W000305112

4 - MAINTENANCE

4.1 PIECES DE RECHANGE

(voir dépliant FIGURE 2/3 à la fin de la notice)

Rep. / REF. Item / REF.	Désignation	Description
W000263711 BUFFALO 350I CC/CV 400V		
	Face avant	Front panel
1	W000147543	Front panel subassembly
6/7	W000147210	On/off switch
8	W000231163	Socket DINSE 400A 60%
	W000147146	Socket for remote control
	10 plots	10-pin
	W000010101	Primary cable

4 - MAINTENANCE

4.1 SPARE PARTS

(See fold-out FIGURE 2/3 at the end of the manual)

Rep. / REF. Item / REF.	Désignation	Description
BUFFALO 350I CC/CV 400V		
	Eléments intérieurs	Internal components
10	W000147091	Fan
11	W000147541	Mains filter board
12	W000147542	Regulating PCB
13	W000147530	Secondary filter PCB
14	W000147270	Bridge, 3-phase 35 A 1200 V

4.2 PROCEDURE DE DEPANNAGE

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

CAUSES

REMEDES

PAS DE COURANT DE SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / AFFICHEUR ETEINT

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Coupure du câble d'alimentation <input type="checkbox"/> Absence de phase réseau <input type="checkbox"/> Fusibles F1, F2 sur carte régulation défectueux <input type="checkbox"/> Fusible générateur défectueux | <p>Contrôler :</p> <ul style="list-style-type: none"> ↻ Le câble de raccordement ↻ L'état de la prise ↻ La tension réseau ↻ Remplacer les fusibles défectueux |
|--|---|

PAS DE COURANT DE SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / AFFICHEUR ALLUME

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Coupure câbles soudage <input type="checkbox"/> Mauvaise ou pas de liaison de masse | <ul style="list-style-type: none"> ↻ Contrôler les connexions ↻ Assurer la liaison avec la pièce à souder |
|---|---|

PAS DE COURANT DE SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / L'AFFICHEUR INDIQUE U> OU U<

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Tension réseau hors tolérances 360V<Uréseau>440V | <ul style="list-style-type: none"> ↻ Contrôler la tension réseau ↻ Brancher l'appareil sur une autre prise |
|---|--|

PAS DE COURANT DE SOUDAGE / INTERRUPTEUR DE MISE EN SERVICE ENCLENCHE / L'AFFICHEUR INDIQUE TH1 OU TH2

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Dépassement facteur de marche, appareil surchargé <input type="checkbox"/> Insuffisance d'air de refroidissement <input type="checkbox"/> Partie puissance fortement encrassée <input type="checkbox"/> Ventilateur ne tourne pas | <ul style="list-style-type: none"> ↻ Attendre la phase de refroidissement, l'appareil se remet automatiquement en marche ↻ Veillez au dégagement de la partie avant du générateur ↻ Effectuer le test de ventilation en basculant l'interrupteur test sur la carte régulation |
|---|--|

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

4.2 DIAGNOSIS CHART

Maintenance work on electrical equipment must be entrusted to persons qualified to do such work (see SAFETY INSTRUCTIONS).

CAUSES

SOLUTIONS

NO WELDING CURRENT / STARTUP SWITCH THROWN / DISPLAY UNIT NOT LIT UP

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Power supply cable is not correctly connected up <input type="checkbox"/> No mains phase <input type="checkbox"/> Fuses F1, F2 on regulating PCB are faulty <input type="checkbox"/> Faulty power source fuse | <p>Check :</p> <ul style="list-style-type: none"> ↻ the connecting cable ↻ the condition of the plug ↻ the mains voltage ↻ replace faulty fuses |
|---|---|

NO WELDING CURRENT / STARTUP SWITCH THROWN / DISPLAY UNIT LIT UP

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Welding cable is not correctly connected up <input type="checkbox"/> Earth not connected, or poor connection | <ul style="list-style-type: none"> ↻ Check the connections ↻ Connect earth to the workpiece to be welded |
|--|--|

NO WELDING CURRENT / STARTUP SWITCH THROWN / THE DISPLAY UNIT SHOWS U> OR U<

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Mains voltage outside tolerances 360V<Uréseau>440V | <ul style="list-style-type: none"> ↻ Check the mains voltage ↻ Connect the apparatus to another power point |
|---|---|

NO WELDING CURRENT / STARTUP SWITCH THROWN / THE DISPLAY UNIT SHOWS TH1 OR TH2

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Duty cycle exceeded, apparatus overloaded <input type="checkbox"/> Inadequate air cooling <input type="checkbox"/> Power source badly soiled <input type="checkbox"/> Fans does not rotate | <ul style="list-style-type: none"> ↻ Wait for the cooling phase. The apparatus come back into operation automatically ↻ Make sure the front section of the power source is unobstructed ↻ Perform th fan test by flipping over the switch on the regulating PCB |
|--|--|

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

1 - INFORMACIONES GENERALES

1.1 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El BUFFALO 350I CC/CV 400V es un generador multiprocedimientos de tipo ondulador de corriente continua. El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite de implementar los siguientes tres procedimientos soldadura : electrodo recubierto, TIG y MIG. Para una utilización en ranurado, contacte a su distribuidor.

1.2. COMPOSICIÓN

El BUFFALO 350I CC/CV 400V se suministra en paleta con película de plástico.

Este embalaje debe contener

(ver el desplegable FIGURA 1 al final del manual) :

1 generador BUFFALO 350I CC/CV 400V	1	1 generatore BUFFALO 350I CC/CV 400V
1 cable primario conectado 4x2.5mm ² , longitud 5m, sin toma	2	1cavo primario collegato, 4x2.5mm ² , lunghezza 5m, senza presa
1 kit de ruedas	3	1 kit ruote

1.3 DESCRIPCIÓN DE LA CARA DELANTERA

(ver el desplegable FIGURA 2 al final del manual)

Conmutador Marcha / Parada	1	Commutatore On/Off
Selector de procedimiento	2	Selettore processo
Potenciómetro de ajuste del dinamismo de arco	3	Potenzimetro di regolazione dinamismo arco
Potenciómetro del ajuste de corriente o tensión	4	Potenzimetro di regolazione corrente o tensione
Pantalla	5	Display
Borne de soldadura +	6	Morsetto di saldatura +
Borne de soldadura -	7	Morsetto di saldatura -
Toma de mando a distancia	8	Presa comando a distanza

1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

BUFFALO 350I CC/CV 400V – REF. W000263711

PRIMARIO		PRIMARIO	
Cantidad de fases / frecuencia	3 - 50 / 60Hz	Numero fasi / frequenza	
Alimentación	400V +/-10%	Alimentazione	
Corriente absorbida		Corrente assorbita	
a 250A (100 %)	20.6A	Con 250A (100 %)	
a 300A (60 %)	25.7A	Con 300A (60 %)	
a 350A (35 %)	28.5A	Con 350A (35 %)	
Potencia máx.	19.7KVA	Potenza max.	
SECUNDARIO		SECUNDARIO	
Tensión en vacío	91.2V	Tensione a vuoto	
Gama de corriente	5 - 350A	Intervallo corrente	
Factor de marcha (a t=40°C)		Fattore di marcia (con t=40°C)	
a 100 %	250A	Al 100%	
a 60 %	300A	Al 60 %	
a 35 %	350A	Al 35 %	
Índice de protección	IP 23 S	Indice protezione	
Clase de aislamiento	H	Classe isolamento	
Norma	EN 60974-1 / EN 60974-10	Norma	

1 - INFORMAZIONI GENERALI

1.1 DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Il BUFFALO 350I CC/CV 400V è un generatore multiprocesso di tipo ondulatore a corrente continua. Il BUFFALO 350I CC/CV 400V permette di utilizzare i seguenti tre processi di saldatura: elettrodo rivestito, TIG e MIG. Per un utilizzo in modo sgorbiatura, contattate il vostro rivenditore.

1.2. COMPOSIZIONE

Il BUFFALO 350I CC/CV 400V viene fornito su paletta con un film in plastica.

Questo imballaggio deve contenere

(Vedi opuscolo FIGURA 1 alla fine delle istruzioni per l'uso) :

1.3 DESCRIZIONE DEL FRONTALE

(Vedi opuscolo FIGURA 2 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Conmutatore Marcha / Parada	1	Commutatore On/Off
Selector de procedimiento	2	Selettore processo
Potenciómetro de ajuste del dinamismo de arco	3	Potenzimetro di regolazione dinamismo arco
Potenciómetro del ajuste de corriente o tensión	4	Potenzimetro di regolazione corrente o tensione
Pantalla	5	Display
Borne de soldadura +	6	Morsetto di saldatura +
Borne de soldadura -	7	Morsetto di saldatura -
Toma de mando a distancia	8	Presa comando a distanza

1.4. CARATTERISTICHE TECNICHE

Grados de protección proporcionados por las envolventes

Gradi di protezione assicurati dagli involucri

Letra código Lettera codice	IP	Protección del material Protezione del materiale
Primera cifra Prima cifra	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de $\varnothing \geq 12,5$ mm Contro la penetrazione dei corpi solidi estranei con $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segunda cifra Seconda cifra	1	Contra la penetración de gotas de agua verticales con efectos perjudiciales Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi
	3	Contra la penetración de lluvia (inclinada hasta 60° respecto al) con efectos perjudiciales Contro la penetrazione di pioggia (inclinata fino a 60° rispetto alla verticale) con effetti nocivi
	S	Indica que se efectuó la prueba de verificación de protección contra los efectos nocivos provocados por la penetración del agua, con todas las partes del material en reposo. Implica che la prova di collaudo della protezione contro gli effetti nocivi dovuti alla penetrazione dell'acqua sia stata eseguita con tutte le parti del materiale in standby.

1.5. DIMENSIONES Y PESOS

Dimensiones (LxAxa) Dimensões (CxLxa)	Peso neto Peso líquido	Peso embalado Peso embalado
--	---------------------------	--------------------------------

1.6. DIMENSIONI E PESO

Fuente BUFFALO 350I CC/CV 400V	525 x 300 x 390 mm	29 kg	34 kg	Alimentazione BUFFALO 350I CC/CV 400V
--------------------------------	--------------------	-------	-------	---------------------------------------

2 - PUESTA EN SERVICIO

2 - MESSA IN FUNZIONE



ATENCIÓN

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

Su generador BUFFALO 350I CC/CV 400V debe ser alimentado por una red trifásica 50/60 Hz, que suministre una tensión de 400V ($\pm 10\%$), es decir que acepte alimentaciones comprendidas entre 360 y 440V.

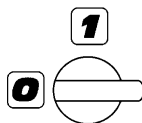
Montar en el cable primario una toma macho (trifásica + tierra de un mínimo de 30A : el consumo primario en la intensidad máxima de soldadura es de 28,5A).

La alimentación debe estar protegida por un dispositivo de protección (fusible o disyuntor) de calibre correspondiente 30A.

Verificar que el interruptor esté en posición 0 (parada).

Conectar las tomas DINSE del circuito de soldadura en los bornes del generador.

Respete las polaridades necesarias para el procedimiento de soldadura utilizado.



Su generador está listo para utilizarse.



ATTENZIONE

La stabilità dell'installazione viene assicurata fino ad un'inclinazione di 10°.

Il vostro BUFFALO 350I CC/CV 400V deve essere alimentato da una rete trifase 50/60 Hz che eroga una tensione di f 400V ($\pm 10\%$), cioè significa che accetta alimentazioni comprese tra 360 e 440V.

Montare sul cavo primario una presa maschia (trifase+terra minimo 30A : il consumo primario all'intensità massima di saldatura è di 28,5A).

L'alimentazione deve essere protetta con un dispositivo di protezione (fusibile o interruttore) di calibre corrispondente 30A.

Verificare che l'interruttore si trovi in posizione 0 (arresto).

Collegare le prese DINSE del circuito ai morsetti del generatore.

Rispettare le polarità necessarie al processo di saldatura utilizzato.

Il vostro generatore è pronto per l'uso.

3 - INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

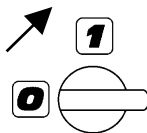
3.1 ALIMENTACIÓN / PUESTA EN MARCHA / PARADA

(ver el desplegable FIGURA 2 al final del manual)

Efectuar correctamente el proceso de instalación indicado en la pág.. Poner en tensión la red. Girar el interruptor (ítem. 1) en la posición [1] "Marcha".

La inicialización del puesto dura 5 segundos. La pantalla (ítem 5) indica la versión del software instalada.

Para poner el generador fuera de tensión, colocar el interruptor (ítem1) en la posición [0] "Parada".



3.2 SELECCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA

(ver el desplegable FIGURA 2 al final del manual)

El BUFFALO 350I CC/CV 400V es un generador de soldadura multiprocedimientos de tecnología ondulator. La selección del procedimiento de soldadura se efectúa mediante el selector (ítem 2) en la cara delantera del generador. Un cambio de selección siempre se confirma mediante un mensaje visible dos segundos en la pantalla (ítem 5). Para razones de seguridad, el cambio de procedimiento de soldadura está prohibido si una operación de soldadura está en curso.

El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite implementar los siguientes tres procedimientos soldadura : electrodo recubierto, TIG y MIG.

3.3 SOLDADURA CON ELECTRODO RECUBIERTO

(ver el desplegable FIGURA 2 al final del manual)

- ☞ Conectar los cables de soldadura según la polaridad recomendada para el electrodo utilizado (indicado en su embalaje).
- ☞ Colocar el selector de procedimiento (ítem 2) en electrodo recubierto.
- ☞ La selección se confirma mediante el siguiente mensaje :

Selección del electrodo :

Verificar la compatibilidad de las características del electrodo recubierto empleado con los rendimientos del BUFFALO 350I CC/CV 400V. A título indicativo, el diámetro máximo recomendado es de 6,3 mm para los electrodos de rutilo o básicos y de 4,0 mm para los electrodos celulósicos o especiales.

3 - ISTRUZIONI PER L'USO

3.1 ALIMENTAZIONE / AVVIAMENTO / ARRESTO

(Vedi opuscolo FIGURA 2 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Eseguire correttamente il processo d' installazione riportato pagina **Chyba! Záložka nie je definovaná.**

Mettere sotto tensione la rete. Ruotare l'interruttore (pos. 1) in posizione [1] "Marcia".

L'inizializzazione del posto dura 5 secondi. Il display (pos. 5) indica la versione del software installato.

Per mettere il generatore fuori tensione, mettere l'interruttore (pos. 1) in posizione [0] "Arresto".

3.2 SELEZIONE DEL PROCESSO DI SALDATURA

(Vedi opuscolo FIGURA 2 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Il BUFFALO 350I CC/CV 400V è un generatore di saldatura multiprocesso di tecnologia ondulator. La selezione del processo di saldatura si fa mediante il selettore (pos. 2) del frontale del generatore. Un cambio di selezione viene sempre confermato da un messaggio visibile due secondi sul display (pos. 5). Per motivi di sicurezza, il cambio del processo di saldatura viene inibito in caso di un'operazione di saldatura in corso.

Il BUFFALO 350I CC/CV 400V permette di utilizzare i seguenti tre processi di saldatura : elettrodo rivestito, TIG e MIG.

3.3 SALDATURA CON ELETTRODO RIVESTITO

(Vedi opuscolo FIGURA 2 alla fine delle istruzioni per l'uso)

- ☞ Collegare i cavi di saldatura secondo la polarità raccomandata per l'elettrodo utilizzato (vedi imballaggio).
- ☞ Posizionare il selettore di processo (pos. 2) sull'elettrodo rivestito.
- ☞ La selezione viene confermata dal seguente messaggio :

Scelta dell'elettrodo :

Verificare la compatibilità delle caratteristiche dell'elettrodo rivestito impiegato con le prestazioni del BUFFALO 350I CC/CV 400V. A titolo indicativo, il diametro massimo raccomandato è di 6,3 mm per gli elettrodi rutili o basici e di 4,0 mm per gli elettrodi cellulósici o speciali.

Diámetro del electrodo Diámetro dell'elettrodo	Corriente de soldadura en plano I2 Correente saldatura in piano I2	Observación Osservazioni
2mm	45 bis/a 60 A	Estos valores dependen del espesor de las chapas por soldar pero también de la posición de soldado: • en vertical ascendente disminuir I2 en 20 % • en vertical descendente aumentar I2 en 20 % • en el techo disminuir I2 de 0 a 10 % • en cornisa, mismos valores de I2 que en plano.
2.5mm	55 bis/a 90 A	
3.15mm	90 bis/a 130 A	
4mm	130 bis/a 200 A (260)	
5mm	160 bis/a 250 A (350)	
6.3mm	230 bis/a 350 A (420)	
		Questo valori dipendono dallo spessore delle lamiere da saldare ma anche dalla posizione della saldatura: • in verticale montante ridurre I2 del 20% • verticale discendente aumentare I2 del 20% • al soffitto diminuire I2 del 0 – 10% • in cornice, stessi valori di I2 che per saldatura a piano

Ajuste de la corriente de soldadura :

Regolazione della corrente di saldatura:

Ajustar la corriente de soldadura en función de las indicaciones de su proveedor de electrodos recubiertos o del cuadro de arriba con la ayuda del potenciómetro (ítem 4).

Aggiustare la corrente di saldatura in funzione delle indicazioni del vostro fornitore di elettrodi rivestiti o della tabella di cui sopra per mezzo del potenziometro (pos. 4).

Nota : El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite un ajuste de la intensidad de 5 A a 350A por pasos de 1A en y fuera de soldadura. Antes de la soldadura, la pantalla (ítem 5) indica el preajuste seleccionado; en curso de soldadura la pantalla indica el valor medido de la corriente de soldadura.

Nota : Il BUFFALO 350I CC/CV 400V permette una regolazione dell'intensità da 5 A a 350A con gradini di 1A. Prima della saldatura, il display (pos. 5) indica la prerogolazione selezionata; in corso di saldatura il display indica il valore misurato della corrente di saldatura.

Hot start o dinamismo de cebado

(Ver el desplegable FIGURA 2 al final del manual)

Algunos electrodos o la búsqueda de una comodidad de cebado, requieren una sobrentensidad durante la fase de cebado. Para ello :

Colocar el selector de procedimiento (ítem 2) en electrodo recubierto con cebado optimizado. La selección se confirma mediante el siguiente mensaje :

La selección se confirma mediante el siguiente mensaje :



Hot start o dinamismo d'innesco

(Vedi opuscolo FIGURA 2 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Alcuni elettrodi o l'ottenimento di un innesco ottimale richiedono una sovrintensità durante la fase d'innesco. Procedere come segue :

Posizionare il selettore di processo (pos. 2) sull'elettrodo rivestito con innesco ottimizzato. La selezione viene confermata dal seguente messaggio :

La selezione viene confermata dal seguente messaggio :

Nota : El preajuste de fábrica del tiempo de activación de la función de cebado optimizado (Hot Start) es de 0,8 segundos. Este tiempo se puede modificar de 0 a 5 segundos por pasos de 0,1 segundos en modo SETUP (ver página 20).

Nota : La prerogolazione di fabbrica del tempo di attivazione della funzione di innesco ottimizzato (Hot Strat) è di 0,8 secondi. Questo tempo è modificabile da 0 a 5 secondi con gradini di 0,1 in modo SETUP (vedi pagina 20).

Arc force o dinamismo de arco

El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite optimizar la fusión de los electrodos de comportamiento delicado (básicos, celulósicos o especiales) gracias al potenciómetro de ajuste del dinamismo de arco (ítem 3). Este ajuste está disponible a la vez en modo electrodo recubierto o electrodo recubierto con cebado optimizado. Los valores recomendados son :

- 0 (función inactiva) : Caso de los electrodos de rutilo o inoxidable y de la soldadura sobre chapas finas,
- 1 a 5 : Caso de los electrodos básicos y de alto rendimiento,
- 6 a 9 : Caso de los electrodos celulósicos.

Nota : El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite un ajuste del dinamismo de arco de 1 a 9 por pasos de 1, siendo 9 el ajuste más dinámico. Este ajuste es accesible en y fuera de soldadura. Un cambio de selección se confirma mediante el mensaje :

Arc forza o dinamismo d'arco

Il BUFFALO 350I CC/CV 400V permette di ottimizzare la fusione degli elettrodi con comportamento delicato (basici, cellullosici o speciali) grazie al potenziometro di regolazione del dinamismo d'arco (pos. 3). Questa regolazione è disponibile sia in modo elettrodo rivestito sia in modo elettrodo rivestito con innesco ottimizzato. I valori consigliati sono :

- 0 (funzione inattiva) : Caso degli elettrodi rutili o inossidabili e della saldatura su lamiere sottili,
- 1 - 5 : Elettrodi basici e ad alta resa,
- 6 - 9 : Elettrodi cellullosici.

Nota : Il BUFFALO 350I CC/CV 400V permette una regolazione del dinamismo d'arco da 1 a 9 con gradini da 1; 9 è la regolazione maggiormente dinamica. Questa regolazione è accessibile durante e al di fuori della saldatura. Un cambio di selezione viene confermato dal messaggio :

Mando a distancia :

El BUFFALO 350I CC/CV 400V está equipado de una toma de mando a distancia (ítem 8).

Para desplazar el ajuste de la corriente de soldadura lo más cerca posible del soldador, conectar el mando a distancia B-BOX, ref. W000305048.

Nota : Durante la conexión, la detección del mando a distancia se confirma mediante el mensaje :

Comando a distanza

Il BUFFALO 350I CC/CV 400V è dotato di una presa di comando a distanza (pos. 8).

Per impostare la regolazione della saldatura il più vicino possibile al saldatore, collegare il comando a distanza B-BOX rif. W000305048.

Nota : Durante il collegamento, il rilevamento del comando a distanza viene confermato dal messaggio :

Seguridades activas :

Para garantizar una seguridad máxima al soldador, el BUFFALO 350I CC/CV 400V está equipado de un dispositivo de detección de pegado del electrodo y de un reductor de tensión en vacío.

El detector de pegado del electrodo corta automáticamente la alimentación del arco eléctrico si el soldador deja el electrodo recubierto pegado a la pieza por soldar más de 2 segundos e indica el siguiente mensaje :

El soldador puede entonces despegar el electrodo del baño sin riesgo de golpe de arco durante el despegado. El dispositivo de detección de pegado del electrodo está aún activo, la pantalla indica :

Algunas reglamentaciones nacionales o entornos especiales imponen la utilización de tensión en vacío reducida. Por razones reglamentarias, la activación de este dispositivo no es accesible al soldador. Para activarlo, ver el capítulo "reductor de tensión en vacío" página 21.



Sicurezze attive

Per assicurare una sicurezza massima al saldatore, il BUFFALO 350I CC/CV 400V è dotato di un dispositivo di rilevamento dell'incollatura dell'elettrodo e di un riduttore di tensione a vuoto.

Il rilevatore d'incollatura interrompe automaticamente l'alimentazione dell'arco elettrico se il saldatore lascia l'elettrodo rivestito incollato al pezzo da saldare per più di 2 secondi. Appare il seguente messaggio :

Il saldatore può togliere l'elettrodo dal bagno senza rischio di colpi d'arco durante lo sgancio. Il dispositivo di rilevamento d'incollatura dell'elettrodo è sempre attivo. Il display indica :

Alcune regolamentazioni nazionali o ambienti speciali impongono l'impiego di una tensione a vuoto ridotta. Per motivi regolamentari, il saldatore non può attivare questo dispositivo. Per attivarlo, vedi capitolo "riduttore di tensione a vuoto" pagina 21.

3.4 SOLDADURA TIG

(Ver el desplegable FIGURA 2 al final del manual)

3.4 SALDATURA TIG

(Vedi opuscolo FIGURA 2 alla fine delle istruzioni per l'uso)

El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite soldar en TIG sin HF. El cebado se realiza al tacto sin dañar el electrodo gracias al sistema PAC.
Conectar una antorcha con válvula, ref. W000143068, (sin gatillo y mando manual de la llegada de gas) en el BUFFALO 350I CC/CV 400V.

☞ Colocar el selector en TIG.(item 3)

☞ La selección se confirma mediante el siguiente mensaje :

☞ Ajustar la corriente de soldadura en función del \varnothing del electrodo utilizado y del espesor por soldar, con la ayuda del potenciómetro (item 4).



☞ Posizionare il selettore su TIG.(pos. 3)

☞ La selezione viene confermata dal seguente messaggio :

☞ Aggiustare la corrente di saldatura in funzione del diametro dell'elettrodo impiegato e dello spessore da saldare per mezzo del potenziometro (pos. 4).

Soldadura TIG (selección de los electrodos de tungsteno)

Saldatura TIG (scelta dell'elettrodo tungsteno)

\varnothing mm	Long Lung.	Electrodos Nertal S tungsteno thorie 2 % (rojo) Elettrodo Nertal tungsteno 2% (rosso)	
		I (A)	Art.-Nr / Cod. Art.
1	150	10 – 80	W000142435
1,6	150	50 – 120	W000142436
2	150	90 – 190	W000142437
2,4	150	100 – 230	W000142482
3,2	150	170 – 300	W000158980
4	150	260 – 450	W000142439

Cebado al tacto (Sistema PAC)

(ver el desplegable FIGURA 5 al final del manual)

Este dispositivo especial limita la corriente de cortocircuito entre el electrodo y la pieza, evitando así las inclusiones de tungsteno en la soldadura en el momento del cebado.

Innesco al tocco (Sistema PAC)

(Vedi opuscolo FIGURA 5 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Questo dispositivo speciale limita la corrente di cortocircuito tra l'elettrodo e il pezzo, il che evita le inclusioni di tungsteno nella saldatura al momento dell'innescio.

Contacto electrodo/pieza	1	Contatto elettrodo/pezzo
Levantar la antorcha - Establecimiento del arco	2	Alzare la torcia – Realizzazione dell'arco
Soldado	3	Saldatura

Para parar la operación de soldadura, extender el arco rápidamente hasta la ruptura del arco.

Per fermare l'operazione di saldatura, allungare l'arco rapidamente fino alla rottura dell'arco.

3.5 SOLDADURA MIG

(ver el desplegable FIGURA 2 al final del manual)

El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite soldar en MIG con un DEVIDARC, ref. W000305090 o con un DV34i completado por la caja MIG, ref. W000305111.

Utilización del DEVIDARC

- ☞ Conecte el DEVIDARC según las indicaciones del manual de utilización DEVIDARC
- ☞ Seleccionar el modo devanadera autónoma mediante el SETUP (ver página 20).

☞ Colocar el selector en MIG.

☞ La selección se confirma mediante el siguiente mensaje :

☞ Ajustar la tensión de soldado en función del diámetro del hilo y del espesor por soldar con la ayuda del potenciómetro (item 4).

☞ Ajustar la velocidad de devanado del hilo en la devanadera.



☞ Posizionare il selettore su MIG.

☞ La selezione viene confermata dal seguente messaggio :

☞ Aggiustare la tensione di saldatura in funzione del diametro del filo e dello spessore da saldare con il potenziometro (pos. 4).

☞ Aggiustare la velocità di svolgimento del filo sullo svolgatore.

3.5 SALDATURA TIG

(Vedi opuscolo FIGURA 2 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Il BUFFALO 350I CC/CV 400V permette di saldare in MIG con un DEVIDARC, ref. W000305090 un DV34i completato dall'unità MIG, ref. W000305111.

Utilizzo del DEVIDARC

- ☞ Collegare il DEVIDARC secondo le indicazioni riportate nelle istruzioni per l'uso DEVIDARC
- ☞ Selezionare il modo svolgatore autonomo con il SETUP (vedi pagina 20).

Utilización del DV34i y de la Caja MIG

Conecte la caja MIG según el manual de utilización de la caja MIG.
Seleccionar el modo caja MIG mediante el SETUP (ver página 20).

Utilizzo del DV34i e dell'unità MIG

Collegare l'unità MIG secondo le istruzioni per l'uso dell'unità MIG.
Selezionare il modo unità MIG mediante il SETUP (vedi pagina 20).

☞ Colocar el selector en MIG. (item 3)

☞ La selección se confirma mediante el siguiente mensaje :

☞ Colocar el selector en MIG.(item 3)

☞ Ajustar la tensión de soldado y la velocidad de devanado del hilo en la devanadera o en el mando a distancia conectado en la devanadera.



☞ Posizionare il selettore su MIG. (pos. 3)



☞ La selezione viene confermata dal seguente messaggio :

☞ Posizionare il selettore su MIG.(pos. 3)

☞ Aggiustare la tensione di saldatura e la velocità di svolgimento del filo sullo svolgitoro o sul comando a distanza collegato allo svolgitoro.

Optimización del cebado (Sobretensión de cebado)

Algunos hilos requieren de una tensión de cebado superior a la tensión de soldado. El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite aplicar una sobretensión de cebado por el SETUP (ver página 20).

Nota : El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite un ajuste de la sobretensión de cebado de 0 a 2,5 Voltios por pasos de 0,1 Voltios. El ajuste en salida de fábrica es de 0 Voltios. El preajuste de fábrica del tiempo de activación de la sobretensión de cebado es de 0,8 segundos. Este tiempo se puede modificar de 0 a 5 segundos por pasos de 0,1 segundos en modo SETUP (ver página 20).

Ottimizzazione dell'innesco (Sovratensione di innesco)

Alcuni fili richiedono una tensione d'innesco superiore alla tensione di saldatura. Il BUFFALO 350I CC/CV 400V permette di applicare una sovratensione di innesco con il SETUP vedi pagina 20).

Nota : Il BUFFALO 350I CC/CV 400V permette una regolazione della sovratensione d'innesco da 0 a 2,5 Volt con gradini di 0,1 Volt. La regolazione all'uscita della fabbrica è di 0 Volt. La prerogolazione di fabbrica del tempo di attivazione della sovratensione d'innesco è di 0,8 secondi. Questo tempo è modificabile da 0 a 5 secondi con gradini di 0,1 secondo in modo SETUP (Vedi pagina 20).

Optimización de la extinción de arco (Post-Retract)

El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite modificar la geometría del hilo al final del cordón de cebado. Si el diámetro final es demasiado importante, disminuir tiempo de Post-retract. Si el hilo permanece pegado al cordón de soldadura, aumentar el tiempo mediante el SETUP (ver página 20).

Nota : El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite un ajuste del tiempo de Post-Retract de 0 a 0,25 segundos por pasos de 0,01 segundo. El ajuste en la salida de fábrica es de 0,09 segundos.

Ottimizzazione dello spegnimento dell'arco (Post-Retract)

Il BUFFALO 350I CC/CV 400V permette di modificare la geometria del filo alla fine del cordone di innesco. Se il diametro finale è troppo importante, ridurre il tempo di Post-retract. Se il filo rimane incollato al cordone di saldatura, aumentare il tempo con il SETUP (vedi pagina 20).

Nota : The BUFFALO 350I CC/CV 400V permette una regolazione del tempo di Post-Retract da 0 a 0,25 secondi con gradini di 0,01 secondo. La regolazione in uscita fabbrica è di 0,09 secondi.

Dinamismo de arco (Self)

El BUFFALO 350I CC/CV 400V permite optimizar el régimen de arco gracias al potenciómetro de ajuste del dinamismo de arco (item 3). Este ajuste permite seleccionar uno de los cuatro dinamos de arco (posición de Self) disponibles.

Nota : Un cambio de selección se confirma mediante un mensaje en la pantalla :


El pequeño self se indica mediante el mensaje : 


El self grande se indica mediante el mensaje : 

Dinamismo d'arco (Self)

Il BUFFALO 350I CC/CV 400V permette di ottimizzare il regime d'arco grazie al potenziometro di regolazione del dinamismo d'arco (pos. 3). Questa regolazione permette di selezionare uno dei quattro dinamosi d'arco (posizione di self) disponibili.

Nota : Un cambio di selezione viene confermato da un messaggio sul display :

Il piccolo self viene indicato dal messaggio : 

Il grosso self viene indicato dal messaggio : 

3.6 SETUP

(☞ ver el desplegable FIGURA 2 al final del manual)

El BUFFALO 350I CC/CV 400V ofrece una lista de parámetros, preajustados en fábrica, modificables por el soldador. El retorno al preajuste de fábrica es accesible mediante el parámetro FAC.

Para modificar los parámetros preajustados en fábrica :

☞ Colocar el selector de procedimiento (item 2) en SETUP. La selección se confirma mediante el siguiente mensaje:

☞ Hacer desfilir los parámetros con la ayuda del potenciómetro de ajuste de corriente (item 3). Para ello, colocar el potenciómetro en su posición mínima y luego máxima. Repetir la operación hasta ver el valor del parámetro por modificar.

☞ Modificar el valor del parámetro con la ayuda del potenciómetro de ajuste del dinamismo de arco (item 3). Se memoriza el nuevo valor visualizado.

Nota : La pantalla (item 5) indica alternativamente el parámetro modificable (posición mínima del potenciómetro de ajuste de corriente) y su valor (posición máxima del potenciómetro de ajuste de corriente) y modificación por el potenciómetro de ajuste del dinamismo de arco). Los parámetros son accesibles en el orden del siguiente cuadro.

3.6 SETUP

(☞ Vedi opuscolo FIGURA 2 alla fine delle istruzioni per l'uso)



Il BUFFALO 350I CC/CV 400V offre una lista di parametri, impostati in fabbrica, modificabili dal saldatore. Il ritorno alla prerogolazione di fabbrica è accessibile con il parametro FAC.

Per modificare i parametri impostati in fabbrica :



☞ Posizionare il selettore di processo (pos. 2) su SETUP. La selezione viene confermata dal seguente messaggio :



☞ Far scorrere i parametri con il potenziometro di regolazione corrente (pos. 3). Posizionare il potenziometro nella sua posizione minima quindi massima. Ripetere l'operazione fino alla visualizzazione del valore del parametro da modificare.

☞ Modificare il valore del parametro per mezzo del potenziometro di regolazione del dinamismo d'arco (pos. 3). Viene memorizzato il nuovo valore visualizzato.

Nota : Il display (pos. 5) indica alternativamente il parametro modificabile (posizione minima del potenziometro di regolazione corrente) e il suo valore (posizione massima del potenziometro di regolazione corrente) e modifica dal potenziometro di regolazione del dinamismo d'arco). I parametri sono accessibili nell'ordine della tabella di cui sotto.

Pantalla Display	Parámetros / Parametri	Valores posibles / Valori positivi	Ajuste de fábrica / Regolazione fabbrica
	Número del generador / Numero generatore	0 / 100	0
	Modo de ventilación / Modo ventilazione	: automático / automatico : forzado / forzato	
	Tipo de funcionamiento en electrodo recubierto Tipo di funzionamento in elettrodo rivestito	: Tensión siempre presente / Tensione sempre presente : Mando por gatillo / Comando mediante grilletto	
	Duración del Hot Start en soldadura con electrodo recubierto y de aplicación de la sobretensión en soldadura MIG / Durata dell'Hot start in saldatura con elettrodo rivestito e applicazione della sovratensione in saldatura MIG	0 / 5.0 s	0,8s
	Porcentaje de sobreintensidad de cebado (hot start) Percentuale di sovraintensità d'innesco (hot start)	30 % oder / o 60 %	30 %
	Tipo de funcionamiento en MIG Tipo di funzionamento in MIG	: davanadera autónoma / svolgitore autonomo : Caja MIG / unità MIG	
	Sobretensión de cebado en MIG Sovratensione d'innesco in MIG	0 / 2,5 V	0 V
	Tiempo de post-retract en MIG Tempo di postretract in MIG	0 / 0,25 s	0,09s
	Retorno a ajustes de fábrica / Repor as regolazioni fabbrica	: valores actuales / valori attuali : valores de fábrica / valori fabbrica	

3.7 SEGURIDAD

Todas las seguridades cortan la potencia del BUFFALO 350I CC/CV 400V y muestran el mensaje correspondiente a la seguridad activa.

Visualización de seguridades

Defecto de red

puesto subalimentado (< 320V)



puesto sobrealimentado (>470V)



Verificar el correcto estado de su conexión a la red de alimentación (mín 360V y máx 440V).

Seguridades

Activación térmica puente 1



Activación térmica puente 2



Defecto del ondulator (desequilibrio de los puentes)



Defecto del ondulator



Defecto del sensor de temperatura puente 1 (circuito abierto)



Defecto del sensor de temperatura puente 1 (cortocircuito)



Defecto del sensor de temperatura puente 2 (circuito abierto)



Defecto del sensor de temperatura puente 2 (cortocircuito)



3.7 SICUREZZA

Tutte le sicurezze interrompono l'alimentazione del BUFFALO 350I CC/CV 400V. Viene visualizzato il messaggio corrispondente alla sicurezza attivata.

Visualizzazione sicurezze

Difetto rete

posto insufficientemente alimentato (< 320V)

posto alimentato in modo eccessivo (>470V)

Verificare il buon stato del vostro collegamento alla rete di alimentazione (min. 360 e max. of 440V).

Sicurezze

Scatto termico ponte 1

Scatto termico ponte 2

Difetto ondulator (squilibrio dei ponti)

Difetto ondulator

Difetto sensore temperatura ponte 1 (circuito aperto)

Difetto sensore temperatura ponte 1 (cortocircuito)

Difetto sensore temperatura ponte 2 (circuito aperto)

Difetto sensore temperatura ponte 2 (cortocircuito)

El mensaje permanece visualizado mientras esté presente la seguridad, y cuando desaparece permanece visualizado 5s.

Il messaggio rimane visualizzato fintantoché la sicurezza è presente. Quando scompare, rimane visualizzato per 5 secondi.

3.8 DIVERSOS

Reductor de tensión en vacío

(ver el desplegable FIGURA 4 al final del manual)

Algunas reglamentaciones nacionales o entornos especiales imponen la utilización de

3.8 VARIE

Riduttore della tensione a vuoto

(Vedi opuscolo FIGURA 4 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Alcune regolamentazioni nazionali o ambienti speciali impongono l'impiego di

tensión en vacío reducida. Por razones reglamentarias, la activación de este dispositivo no es accesible al soldador: es necesario retirar la tapa del BUFFALO 350I CC/CV 400V.

Para activar el reductor de tensión en vacío en modo electrodo recubierto o electrodo recubierto con cebado optimizado, mover el interruptor 1 de la tarjeta de mando (ítem 12) a la posición ON.

Cuando el reductor de tensión en vacío está activado :

El mensaje que confirma la selección de la soldadura con electrodo recubierto es :



El mensaje que confirma la selección de la soldadura con electrodo recubierto con cebado optimizado es :



tensione a vuoto ridotta. Per motivi regolamentari, il saldatore non può attivare questo dispositivo : occorre togliere il riparo del BUFFALO 350I CC/CV 400V.

Per attivare il riduttore di tensione a vuoto in modo elettrodo rivestito o elettrodo rivestito con innesco ottimizzato, commutare lo switch 1 della scheda di comando (pos. 12) in posizione ON.

Quando il riduttore di tensione a vuoto viene attivato :

Il messaggio che conferma la selezione della saldatura con elettrodo rivestito è :

Il messaggio che conferma la selezione della saldatura elettrodo rivestito con innesco ottimizzato è :

Nota : No tocar los otros interruptores de la tarjeta de mando (ítem 12) que deben estar en la posición OFF.

NB : Non toccare gli altri switch della scheda di comando (pos. 12) che devono essere in posizione OFF.

Visualización

Post soldadura

Durante la parada de la soldadura, el valor de la corriente de soldadura permanece visualizado durante 10 segundos.

Modo visualización

Esta función es señalada por el punto decimal de la 3ª pantalla.

Funciona de la siguiente manera :

- ⇒ En soldadura, parpadea ⇒ visualización de la corriente de soldadura
- ⇒ Al final de la soldadura, el encendido es fijo y se mantiene el último valor visualizado.
- ⇒ Fuera de soldadura, está apagado.

Ventilación

El ventilador se activa cuando la temperatura interna del generador alcanza los 40°C. Para garantizar una ventilación interna, fuera de soldadura, el ventilador se activa 20 segundos cada 3 minutos.

Display

Post soldadura

Durante l'arresto della saldatura, il valore della corrente di saldatura rimane visualizzata per 10 secondi.

Modo visualizzazione

Questa funzione viene segnalata da punto decimale del 3° display :

Funziona nel seguente modo :

- ⇒ In saldatura, lampeggia ⇒ visualizzazione della corrente di saldatura
- ⇒ Alla fine della saldatura, l'accensione è fissa e l'ultimo valore visualizzato viene mantenuto.
- ⇒ Fuori saldatura, si spegne.

Ventilazione

Il ventilatore si accende quando la temperatura interna del generatore raggiunge i 40°C.

Onde assicurare una ventilazione interna, fuori saldatura, il ventilatore viene avviato 20 secondi ogni 3 minuti.

OPCIONES**Soldadura con electrodo recubierto**

Mando a distancia 1 botón : B-BOX - ref. W000305048

Soldadura TIG

Antorcha TIG con grifo : PROTIG 30VR – 5 M – ref. W000143068
Mando a distancia 1 botón : B-BOX – ref. W000305048

Soldadura MIG con devanadera autónoma

Devanadera autónoma : DEVIDARC - ref. W000305090
Antorcha MIG : PROMIG 341 - 4 M - ref. W000345067
Mando a distancia 1 botón : B-BOX - ref. W000305048

Soldadura MIG con caja MIG

Caja MIG : ref. W000305111
Devanadera : DV 34i - 10 M - ref. W000305117
Antorcha MIG : PROMIG 341 - 4 M - ref. W000345067
Mando a distancia 2 botones (MIG, TIG, EE) : BB-BOX - ref. W000305112

OPZIONI**Saldatura con elettrodo rivestito**

Comando a distanza 1 pulsante : B-BOX - rif. W000305048

Saldatura TIG

Torcia TIGa rubinetto : PROTIG 30VR – 5 M –rif. W000143068
Comando a distanza 1 pulsante : B-BOX – rif. W000305048

Saldatura MIG con svolgitore autonomo

Svolgitore autonomo : DEVIDARC - rif. W000305090
Torcia MIG : PROMIG 341 - 4 M - rif. W000345067
Comando a distanza 1 pulsante : B-BOX - rif. W000305048

Saldatura MIG con unità MIG

Unità MIG rif. W000305111
Svolgitore : DV 34i - 10 M - rif. W000305117
Torcia MIG : PROMIG 341 - 4 M - rif. W000345067
Comando a distanza 2 pulsanti (MIG, TIG, EE) : BB-BOX - rif. W000305112

4 - MANTENIMIENTO

4.1 PIEZAS DE RECAMBIO

(ver el desplegable FIGURA 2/3 al final del manual)

Indic. / REF. Pos. / RIF.	Designación	Designazione
W000263711 BUFFALO 350I CC/CV 400V		
	Cara delantera	Frontale
1 6/7	W000147543 Subconjunto cara frontal	Sottossieme frontale
	W000147210 Conmutador M/A	Commutatore On/Off
	W000231163 Base hembra dinse 400A 60%	Basamento femmina DINSE 400A, 60%
	W000147146 Base hembra de mando 10 plots	Basamento femmina di comando
8	W000147543	
	W000010101 Cable primario	Cavo primario

4 - MANUTENZIONE

4.1 PEZZI DI RICAMBIO

(Vedi opuscolo FIGURA 2/3 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Indic. / REF. Pos. / RIF.	Designación	Designazione
BUFFALO 350I CC/CV 400V		
	Elementos interiores	Elementi interni
10	W000147091 Ventilador	Ventilatore
11	W000147541 Tarjeta filtro red	Scheda filtro rete
12	W000147542 Tarjeta de regulación	Scheda regolazione
13	W000147530 Tarjeta filtro secundario	Scheda filtro secundario
14	W000147270 Puente trifásico 35A 1200V	Ponte trifase 35 A 1200 V

4.2 PROCEDIMIENTO DE REPARACIÓN

Las intervenciones efectuadas en las instalaciones eléctricas deben ser confiadas a personas calificadas para efectuarlas (ver capítulo CONSIGNAS DE SEGURIDAD).

CAUSAS

REMEDIOS

NO HAY CORRIENTE DE SOLDADURA / INTERRUPTOR DE PUESTA EN SERVICIO ACTIVADO / PANTALLA APAGADA

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Corte del cable de alimentación <input type="checkbox"/> Ausencia de fase DE red <input type="checkbox"/> Fusibles F1, F2 en tarjeta regulación defectuosa <input type="checkbox"/> Fusible generador defectuoso | <p>Controlar :</p> <ul style="list-style-type: none"> ☞ El cable de conexión ☞ El estado de la toma ☞ La tensión de red ☞ Reemplazar los fusibles defectuosos |
|--|---|

NO HAY CORRIENTE DE SOLDADURA / INTERRUPTOR DE PUESTA EN SERVICIO ACTIVADO / PANTALLA ENCENDIDA

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Corte de cables de soldadura <input type="checkbox"/> Enlace de masa defectuoso o inexistente | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Controlar las conexiones ☞ Efectuar el enlace con la pieza por soldar |
|---|--|

NO HAY CORRIENTE DE SOLDADURA / INTERRUPTOR DE PUESTA EN SERVICIO ACTIVADO / LA PANTALLA INDICA U> O U<

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Tensión de red fuera de tolerancias 360V<Ured>440V | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Controlar la tensión de red ☞ Conectar el aparato en otra toma |
|---|---|

NO HAY CORRIENTE DE SOLDADURA / INTERRUPTOR DE PUESTA EN SERVICIO ACTIVADO / LA PANTALLA INDICA TH1 O TH2

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Rebasamiento de factor de marcha, aparato sobrecargado <input type="checkbox"/> Insuficiencia de aire de enfriamiento <input type="checkbox"/> Parte de potencia muy sucia <input type="checkbox"/> El ventilador no funciona | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Esperar la fase de enfriamiento, el aparato se pone automáticamente en marcha ☞ Despeje la parte delantera del generador ☞ Efectuar la prueba de ventilación moviendo el interruptor de prueba en la tarjeta de regulación |
|---|--|

**Para cualquier intervención interna al generador fuera de los puntos citados anteriormente:
RECURRIR A UN TÉCNICO**

4.2 PROCEDURA DI RIPARAZIONE

Gli interventi eseguiti sull'impianto elettrico devono essere eseguiti da persone qualificate (vedi capitolo AVVERTENZE DI SICUREZZA).

CAUSE

SOLUZIONI

NESSUNA CORRENTE DI SALDATURA / INTERRUPTORE DI AVVIAMENTO ATTIVATO / DISPLAY SPENTO

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Rottura del cavo di alimentazione <input type="checkbox"/> Assenza fase rete <input type="checkbox"/> Fusibili F1, F2 su scheda regolazione difettosi <input type="checkbox"/> Fusibile generatore difettoso | <p>Controllare :</p> <ul style="list-style-type: none"> ☞ Il cavo di collegamento ☞ Lo stato della presa ☞ La tensione rete ☞ Sostituire i fusibili difettosi |
|--|---|

NESSUNA CORRENTE DI SALDATURA / INTERRUPTORE DI AVVIAMENTO ATTIVATO / DISPLAY ACCESO

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Rottura cavi saldatura <input type="checkbox"/> Collegamento di massa difettoso o assente | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Controllare i collegamenti ☞ Eseguire il collegamento con il pezzo da saldare |
|---|--|

NESSUNA CORRENTE DI SALDATURA / INTERRUPTORE DI AVVIAMENTO ATTIVATO / IL DISPLAY INDICA U> O U<

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Tensione rete fuori tolleranze 360V<Urete>440V | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Controllare tensione rete ☞ Collegare l'apparecchio a un'altra presa |
|---|---|

NESSUNA CORRENTE DI SALDATURA / INTERRUPTORE DI AVVIAMENTO ATTIVATO / IL DISPLAY INDICA TH1 O TH2

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Superamento fattore di marcia, apparecchio sovraccarico <input type="checkbox"/> Mancanza d'aria di raffreddamento <input type="checkbox"/> Parte potenza molto sporca <input type="checkbox"/> Il ventilatore non ruota | <ul style="list-style-type: none"> ☞ Aspettare la fase di raffreddamento, l'apparecchio si riavvia automaticamente ☞ Verificare lo spazio libero della parte anteriore del generatore ☞ Eseguire il test di ventilazione commutando l'interruttore test sulla scheda regolazione |
|--|---|

**Per qualsiasi intervento interno nel generatore al di fuori dei punti precedentemente citati:
CHIAMARE UN TECNICO SPECIALIZZATO**

1 - ALGEMENE INFORMATIE

1.1 BESCHRIJVING VAN HET PRODUCT

De BUFFALO 350i CC/CV 400V is een multiprocédé generator van het ondulatorotype met gelijkstroom. De BUFFALO 350i CC/CV 400V kan voor drie lasprocédés gebruikt worden: beklede elektrode, TIG en MIG. Voor gutschepassingen neemt u contact op met uw verkoper.

1.2. SAMENSTELLING

De BUFFALO 350i CC/CV 400V wordt geleverd op een pallet met plastic wikkel.

De verpakking bevat:

(☞ Zie FIGUUR 1 onderaan de folder)

1 BUFFALO 350i CC/CV 400V generator	1	1 generator BUFFALO 350i CC/CV400V
1 aangesloten primaire kabel, 4x2.5mm ² , 5m lang, zonder stekker	2	1 cablu primar racordat 4x2.5mm ² , cu o lungime de 5m, fără priză
1 wielenset	3	1 set de roți

1.3 BESCHRIJVING FRONTPANEEL

(☞ Zie FIGUUR 2 onderaan de folder)

Aan-uitschakelaar 0/1	1	Înterupător 0/1
Procédékeuzeschakelaar	2	Selector de procedeu
Potentiometer voor afstelling boogkracht	3	Potențiomtru de reglare a dinamismului arcului
Potentiometer voor afstelling stroom of spanning	4	Potențiomtru de reglare a curentului sau a tensiunii
Display	5	Afișaj
Lasklem +	6	Bornă de sudură +
Lasklem -	7	Bornă de sudură -
Stekker afstandsbediening	8	Priză pentru telecomandă

1.4 TECHNISCHE KENMERKEN

1.4 CARACTERISTICI TEHNICE

PRIMAIR		PRIMAR
Aantal fases / frequentie	3 - 50 / 60Hz	Număr de faze/frecvență
Stroomtoevoer	400V +/-10%	Alimentare
Stroomverbruik		Curent consumat
bij 250A (100 %)	20.6A	La 250A (100 %)
bij 300A (60 %)	25.7A	La 300A (60 %)
bij 350A (35 %)	28.5A	La 350A (35 %)
Maximaal vermogen.	19.7KVA	Puterea maximă
SECUNDAIR		SECUNDAR
Nullastspanning	91.2V	Tensiunea în gol
Stroombereik	5 - 350A	Gama de reglaj
Werkingsfactor (bij t=40°C)		Factor de funcționare (t = 40°C)
bij 100 %	250A	100%
bij 60 %	300A	60%
bij 35 %	350A	35%
Beveiligingsindex	IP 23S	Indicele de protecție
Isolatieklasse	H	Clasa de izolare
Norm	EN 60974-1 / EN 60974-10	Norme

Codeletter Cod alfa	IP	Bescherming van materiaal Protecția echipamentului
Eerste cijfer Primul număr	2	Tegen de indringing van vreemde vaste voorwerpen van $\varnothing \geq 12.5\text{mm}$ Împotriva penetrării corpurilor solide cu $\varnothing \geq 12,5\text{ mm}$
Tweede cijfer Al doilea număr	1	Tegen de indringing van verticale waterdruppels met schadelijke gevolgen Împotriva infiltrării picăturilor de apă verticale cu efecte nocive
	3	Tegen de indringing van regen (schuin invallend tot 60° van de loodrechte stand) met schadelijke gevolgen Împotriva infiltrării ploii (care cade cu o înclinație de 60° față de verticală) cu efecte nocive
	S	Veronderstelt dat de controletest voor de bescherming tegen schadelijke gevolgen te wijten aan de indringing van water uitgevoerd werd met alle onderdelen van het materiaal in rust. Acesta cere ca proba verificării protecției împotriva efectelor nocive datorate infiltrării apei să fie efectuată cu toate părțile instalației în repaos.

1.5. AFMETINGEN EN GEWICHT

Afmetingen (L x B x H) Dimensiuni (lung. X lăț. X înălț.)	Nettogewicht Greutatea netă	Gewicht met verpakking Greutatea cu ambalaj
BUFFALO 350I CC/CV 400V stroombron	29 kg	34 kg

1.5. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE

Sursa de curent BUFFALO 350I CC/CV 400V

2 – OPSTARTEN

2 – IGĂNGSÄTTNING

**OPGELET**

De stabiliteit van de installatie is verzekerd tot een hellingsgraad van 10°.

**ATENȚIE**

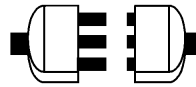
Stabilitatea instalației este asigurată până la un unghi de 10°.

De BUFFALO 350i CC/CV 400V generator werkt op driefasige netstroom 50/60 Hz, met een spanning van 400V ($\pm 10\%$), de generator aanvaardt dus een stroomaanvoer tussen 360 en 440V.

Generatorul dvs. BUFFALO 350i CC/CV 400V trebuie să fie alimentat de o rețea trifazată de 50/60 Hz, care furnizează o tensiune de 400V ($\pm 10\%$), adică trebuie să admită alimentarea cu curent de 360-440V.

Monteer een mannelijke stekker op de primaire kabel (driefasig + aarding van minimaal 30A – het minimaal verbruik op maximale lassterkte is 28,5A).

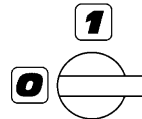
De voeding moet beschermd worden met een uitschakelbeveiliging (smeltzekering of uitschakelaar) van een kaliber gelijk aan 30A.



Montați pe cablul primar o priză cu cep (trifazată + legătură la pământ de 30A minim: consumul primar la intensitatea maximă de sudură este 28,5A).

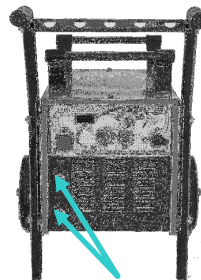
Alimentarea trebuie să fie protejată de un dispozitiv de protecție (siguranță fuzibilă sau întreruptor) cu calibrul corespunzând la 30A.

Controleer of de schakelaar op 0 staat (uit).



Asigurați-vă ca întrerupătorul 0/1 este în poziția 0 (oprit)

Sluit de DINSE-stekkers aan op de klemmen van de generator. Respecteer de polen nodig voor de gebruikte lasprocédé.



Conectați prizele DINSE ale circuitului de sudură la bornele generatorului. Respectați polaritățile necesare pentru procedeul de sudură utilizat.

Uw generator is klaar voor gebruik.

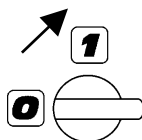
Instalația dvs. Este pregătită pentru utilizare

3 – GEBRUIKSAANWIJZING

3.1 STROOMTOEVOER / AAN / UIT

(Zie FIGUUR 2 onderaan de folder)

Voer de installatieprocedure zoals beschreven op blz. 27 correct uit. Stop de stekker in het stopcontact. Zet de schakelaar (item 1) op 1 (aan). De opstart van de post duurt 5 seconden. De display (item 5) toont de versie van de gebruikte software. Om de schakelaar uit te zetten, zet u de schakelaar (item 1) op 0 "Uit".



3.2 LASPROCÉDÉ KIZEN

(Zie FIGUUR 2 onderaan de folder)

De BUFFALO 350I CC/CV 400V is een multiprocedé generator van het ondulatortype. U selecteert de lasprocédé met behulp van de schakelaar (item 2) vooraan op de generator. Wanneer een keuze instelt, wordt die altijd bevestigd met een bericht dat twee seconden op de display verschijnt (item 5). Om veiligheidsredenen kunt de lasprocédé niet wijzigen, wanneer een lasbewerking al is gestart. De BUFFALO 350I CC/CV 400V kan voor drie lasprocédés gebruikt worden: beklede elektrode, TIG en MIG.

3.3 LASSEN MET BEKLEDE ELEKTRODE

(Zie FIGUUR 2 onderaan de folder)

- ☞ Sluit de laskabels aan volgens de polariteit aanbevolen voor de gebruikte elektrode (vermeld op de verpakking).
- ☞ Zet de procedékeuzeschakelaar (item 2) op beklede elektrode.
- ☞ Dit bericht bevestigt de selectie :



Keuze van de elektrode

Controleer of de kenmerken van de beklede elektrode overeenstemmen met de prestaties van de BUFFALO 350I CC/CV 400V. Globaal is een diameter van maximaal 6,3 mm aanbevolen voor.

3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE

3.1 ALIMENTARE / PUNERE ÎN FUNCȚIUNE / OPRIRE

(Vezi FIGURA 2 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

Efectuați corect procesul de instalare indicat la pagina 27.

Activați rețeaua.

Puneți întrerupătorul (ref. 1) în poziția [1] « Pornit ».

Inițializarea postului de lucru durează 5 secunde. Afișajul (ref. 5) indică versiunea software-ului instalat.

Pentru a dezactiva generatorul, puneți întrerupătorul (ref.1) în poziția [0] « Oprit ».

3.2 SELECTAREA PROCEDURELUI DE SUDURĂ

(Vezi FIGURA 2 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

BUFFALO 350I CC/CV 400V este un generator de sudură multiprocedeu cu tehnologie de inversor. Selecția procedurii de sudură se efectuează cu ajutorul selectorului (ref.2) de pe partea frontală a generatorului. O schimbare a selecției este întotdeauna confirmată printr-un mesaj vizibil timp de două secunde pe afișaj (ref. 5). Din motive de securitate, schimbarea procedurii de sudură este interzisă în cursul unei operații de sudură. BUFFALO 350I CC/CV 400V permite efectuarea următoarelor trei procedee de sudură: cu electrod înfășurat, TIG și MIG.

3.3 SUDURA CU ELECTROD ÎNFĂȘURAT

(Vezi FIGURA 2 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

- ☞ Branșați cablurile de sudură în funcție de polaritatea preconizată pentru electrodul utilizat (indicată pe ambalajul acestuia).
- ☞ Puneți selectorul de procedeu (ref. 2) pe electrod înfășurat.
- ☞ Selecția este confirmată prin mesajul următor :

Alegerea electrodului

Verificați compatibilitatea caracteristicilor electrodului învelit folosit cu performanțele lui BUFFALO 350I CC/CV 400V. Cu titlu informativ, diametrul maxim recomandat este 6,3 mm pentru electrozi Rutile sau de bază și 4,0 mm pentru electrozi celulozici sau speciali.

Diameter van de elektrode Diametrul electrodului	I2-stroom bij horizontaal lassen Curentul sudurii orizontale I2	Opmerking Observație
2mm	45 à 60 A	<p>Deze waarden hangen niet alleen af van de dikte van de platen, maar ook van de laspositie:</p> <ul style="list-style-type: none"> • verticaal opwaarts lassen : I2 met 20% verminderen • verticaal neerwaarts lassen : I2 met 20% verhogen • boven het hoofd lassen : I2 met 0 tot 10% verminderen • horizontaal-verticaal : zelfde I2 waarden als in vlakke stand <p>Aceste valori depind atât de grosimea tablelor de sudat cât și de poziția sudurii :</p> <ul style="list-style-type: none"> • în poziție verticală ascendentă diminuează I2 cu 20% • în poziție verticală descendentă mărită I2 cu 20% • pe plafon diminuează I2 cu 0 până la 10% • la cornișă, aceleași valori ale I2 ca la sudura orizontală
2.5mm	55 à 90 A	
3.15mm	90 à 130 A	
4mm	130 à 200 A (260)	
5mm	160 à 250 A (350)	
6.3mm	230 à 350 A (420)	

Lasroom instellen

De lasroom instellen volgens de aanwijzingen van de leverancier van de beklede elektrode of volgens onderstaande tabel met behulp van de potentiometer (item 4).

Noot : met de BUFFALO 350i CC/CV 400V kunt u de sterkte instellen op 5A tot 350A per 1A en wanneer de lasfunctie is uitgeschakeld. Vóór het lassen toont de display (item 5) de gekozen instelling, tijdens het lassen toont de display de gemeten waarde van de lasroom.

Hot start of ontstekingsdynamisme

(Zie FIGUUR 2 onderaan de folder)

Voor sommige elektrodes of voor een comfortabeler ontsteking is een oversterkte vereist tijdens de boogvormingsfase. U gaat als volgt tewerk :

- ☞ Zet de keuzeschakelaar (item 2) op beklede elektrode met geoptimaliseerde ontsteking. Dit bericht bevestigt de keuze.
- ☞ Dit bericht bevestigt de keuze :

Noot : in de fabriek wordt de optimale ontstekingstijd (hot start) afgesteld op 0,8 seconden. U kunt die tijd aanpassen van 0 tot 5 seconden per 0,1 seconde in de SETUP-modus (zie blz. 33).

Arc force of boogdynamisme

Met de BUFFALO 350i CC/CV 400V kunt u de smelting van delicate elektrodes optimaliseren (base-, cellulose- of speciale elektroden) dankzij de potentiometer voor de instelling van het boogdynamisme (item 3). Die afstelling is zowel beschikbaar voor beklede elektrodes als voor beklede elektrodes met geoptimaliseerde ontsteking.

De aanbevolen waarden :

- 0 (functie niet actief) : voor rutiel of roestvrije elektrodes en om dunne platen te lassen
- 1 tot 5 : voor basische elektrodes en elektrodes met hoog rendement,
- 6 tot 9 : voor cellulose-elektrodes.

Noot : op de BUFFALO 350i CC/CV 400V kunt u het boogdynamisme instellen tussen 1 en 9 per 1, waarbij 9 de meest dynamische instelling is. U kunt deze waarde instellen tijdens of voor het lassen. Een keuzewijziging wordt bevestigd met het bericht : **RF** x

Afstandsbediening

De BUFFALO 350i CC/CV 400V is uitgerust met een stekker voor een afstandsbediening (item 8). Wilt u afstelling van de lassterkte zo dicht mogelijk in de buurt van de lasser zetten, dan sluit u de B-Box afstandsbediening aan, ref. W000305048.

Noot : bij de aansluiting wordt de detectie van de afstandsbediening bevestigd met het bericht : **CRd**

Actieve beveiligingen

Voor een maximale veiligheid is de BUFFALO 350i CC/CV 400V uitgerust met een inrichting die plakkende elektrodes opspoort en een reduceerder voor de nullastspanning.

De detector voor plakkende elektrodes schakelt automatisch de stroom van de elektrische boog uit als de lasser de beklede elektrode langer dan 2 seconden op het werkstuk laat plakken en toont volgend bericht.

De lasser kan de elektrode makkelijk van het bad losmaken zonder gevaar voor lasstoten. De detector voor plakkende elektrodes is altijd actief en op de display staat.

Sommige nationale reglementeringen of speciale omgevingen leggen een beperkt gebruik van de nullastspanning op. Om reglementaire redenen kan de lasser dat systeem niet bedienen. Hoe de functie wordt geactiveerd leest u in "nullastspanningsreductor" blz. 33.

Reglajul curentului de sudură :

Reglajul curentului de sudură în funcție de indicatorii furnizorului dvs. De electrozi învelți sau în funcție de tabelul de mai sus cu ajutorul potențiometrului.

Notă : BUFFALO 350i CC/CV 400V autorizează o reglare a intensității de 5 A – 350A prin pași de 1A în timpul sudurii sau când nu se sudează. Înainte de sudură, afișajul (ref.5) indică preregajul selecționat ; în cursul sudurii, afișajul indică valoarea măsurată a curentului de sudură.

Hot start sau dinamism de amorsare

(Vezi FIGURA 2 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

Anumiți electrozi sau căutarea unei amorsări mai ușoare, necesită o supraintensitate în timpul fazei de amorsare. În acest scop :

- ☞ Puneți selectorul de procedeu (ref. 2) pe electrod înfășurat cu amorsare optimizată.



EEH

- ☞ Selecția este confirmată prin mesajul următor :

Notă : Preregajul din uzină al timpului de activare a funcției de amorsare optimizată (Hot Start) este de 0,8 secunde. Acest timp poate fi modificat de la 0 până la 5 secunde prin pași de 0,1 secunde în modul SETUP (vezi pagina 33).

Arc forță sau dinamismul arcului

BUFFALO 350i CC/CV 400V permite optimizarea fuziunii electrozilor cu comportament delicat (bazici, celulozici sau speciali) grație potențiometrului de reglaj al dinamismului arcului (item 3).

Valorile recomandate sunt următoarele :

- 0 (functie inactivă) : Cazul electrozilor Rutile sau inoxidabili și a sudurii pe table fine,
- 1 până la 5 : Cazul electrozilor bazici și cu randament înalt,
- 6 până la 10 : cazul electrozilor celulozici.

Notă : BUFFALO 350i CC/CV 400V autorizează un reglaj al dinamismului arcului de la 1 la 9 prin pași de 1, 9 fiind reglajul cel mai dinamic. Acest reglaj este accesibil în timpul sudurii și când nu se sudează. O modificare a selecției este confirmată prin mesajul : **RF** x

Telecomanda

BUFFALO 350i CC/CV 400V este prevăzut cu o priză pentru telecomandă (ref.8). Pentru a devia direcția reglării curentului de sudură cât mai eficient pentru sudor, conectați telecomanda B-BOX, ref. W000305048.

Notă : După conectare, detectarea telecomenzii este confirmată prin mesajul : **CRd**

Dispozitive de securitate active

Pentru a garanta o securitate maximă a sudurului, BUFFALO 350i CC/CV 400V este prevăzut cu un dispozitiv de detectare a lipirii electrodului și cu un reductor de tensiune în gol.

Detectorul lipirii electrodului întrerupe automat alimentarea arcului electric dacă sudorul lasă electrodul înfășurat lipit de piesa de sudat mai mult de 2 secunde și indică mesajul următor :

EEC

Sudorul poate atunci dezlipi electrodul din baie fără a risca aprinderea arcului în timpul dezlipirii. Dispozitivul de detectare a lipirii electrodului este mereu activ, afișajul indică :

Anumite reglementări speciale naționale sau de protecția mediului impun folosirea tensiunii în gol reduce. Din motive reglementare, activarea acestui dispozitiv nu este accesibilă sudurului. Pentru a-l activa, vezi capitolul "reductor de tensiune în gol" pagina 33.

3.4 TIG-LASSEN

(Zie FIGUUR 2 onderaan de folder)

Met de BUFFALO 350I CC/CV 400V kunt u TIG-lassen zonder HF. De boogvorming gebeurt door aanraking, zonder de elektrode te beschadigen dankzij het PAC-systeem.

Een toorts met kraan aansluiten Ref. W000143068, (geen trekker of handbediende gasaanvoer) op de BUFFALO 350I CC/CV 400V.

☞ Zet de keuzeschakelaar op TIG (item 3)

☞ Dit bericht bevestigt de keuze

☞ Stel de lasstroom af op de diameter van de gebruikte elektrode en de dikte van het lasstuk met behulp van de potentiometer (item 4).



☞ Puneți selectorul pe TIG (ref. 3)

☞ Selecția este confirmată prin mesajul următor :

☞ Ajustați curentul de sudură în funcție de \varnothing electrodului folosit și de grosimea de sudat cu ajutorul potențiometrului (ref.4)

TIG lassen (wolframelectrodes)

Sudura TIG (electrozi tungsten disponibili)

\varnothing mm	Lengte Lungime	Nertal S elektrodes met 2% gethoreerd wolfram (rood) Electrozi Nertal S tungten cu toriu 2% (rosu)	
		I (A)	
1	150	10 – 80	W000142435
1,6	150	50 – 120	W000142436
2	150	90 – 190	W000142437
2,4	150	100 – 230	W000142482
3,2	150	170 – 300	W000158980
4	150	260 – 450	W000142439

Boogvorming door aanraking (PAC systeem)

(Zie FIGUUR 5 onderaan de folder)

Deze speciale mogelijkheid beperkt de kortsluitstroom tussen de elektrode en het werkstuk, wat voorkomt dat wolfram meesmelt in de las tijdens de boogvorming.

Amorsarea prin atingere (Sistem PAC)

(Vezi FIGURA 5 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

Acest dispozitiv special limitează curentul de scurt circuitare între electrod și piesă, astfel evitând includerea tungstemului în sudură în momentul amorsării.

Contact elektrode / werkstuk	<input type="checkbox"/> 1	Contact electrod / piesă
Toorts optillen – Boogvorming	<input type="checkbox"/> 2	Ridicarea becului de sudură – Stabilirea arcului
Lassen	<input type="checkbox"/> 3	Sudură

Om het lassen te stoppen, de boog snel langer maken tot de boog breekt.

Pentru a opri operația de sudură, alungiți arcul rapid până la ruptura arcului

3.5 TIG LASSEN

(Zie FIGUUR 2 onderaan de folder)

Met de BUFFALO 350I CC/CV 400V kunt u MIG-lassen met een DEVIDARC, Ref. W000305090 of met een DV34i aangevuld met een MIG-koffer, Ref. W000305111.

Gebruik van de DEVIDARC

☞ Sluit de DEVIDARC aan volgens de aanwijzingen in de DEVIDARC handleiding

☞ Selecteer de autonome haspelmodus via SETUP (zie blz. 33).

☞ Zet de keuzeschakelaar op MIG (item 3).

☞ Dit bericht bevestigt de selectie

☞ Regel de lassingsspanning volgens de draaddiameter en de lasdikte met behulp van de potentiometer (item 4).

☞ Regel de haspelsnelheid voor de draad op de haspelaar.



☞ Puneți selectorul pe MIG (ref. 3).

☞ Selecția este confirmată prin mesajul următor :

☞ Ajustați tensiunea de sudură în funcție de diametrul firului și de grosimea de sudat cu ajutorul potențiometrului (ref. 4).

☞ Ajustați viteza de desfășurare a firului pe cabestan.

3.5 SUDURĂ MIG

(Vezi FIGURA 5 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

BUFFALO 350i CC/CV 400V permite sudura MIG cu DEVIDARC, ref. W000305090 sau cu DV34i completat de cofretul MIG, ref. W000305111.

Utilizarea DEVIDARC

Conectați DEVIDARC conform indicațiilor din instrucțiunile de exploatare DEVIDARC

Selecția modul cabestan autonom prin SETUP (vezi pagina 33).

Gebruik van de DV34i en de MIG-koffer

- Sluit de MIG-koffer aan volgens de aanwijzingen in de respectieve handleiding.
- Kies de MIG-koffer-modus via SETUP (zie blz. 33).

Zet de keuzeschakelaar op MIG (item 3).

Dit bericht bevestigt de selectie:

- Zet de keuzeschakelaar op MIG.
- Regel de lasspanning en de haspelsnelheid van de draad op de haspelaar of op de afstandsbediening aangesloten op de haspelaar.



Utilizarea DV34i și a cofretului MIG :

- Conectați cofretul MIG conform instrucțiunilor de exploatare ale cofretului MIG.
- Selecționați modul cofret MIG prin SETUP (vezi pagina 33).

Puneți selectorul pe MIG (ref. 3)..

Selecția este confirmată prin mesajul următor :

- Puneți selectorul pe MIG.
- Ajustați tensiunea de sudură și viteza de desfășurare a firului pe cabestan sau pe telecomanda conectată la cabestan.

Optimalisering ontsteking (overspanning ontsteking)

Voor sommige draden met de ontstekingsspanning groter zijn dan de lasspanning. Met de BUFFALO 350i CC/CV 400V kunt u via SETUP een overspanning voor de ontsteking creëren (zie blz. 33).

Noot : op de BUFFALO 350i CC/CV 400V kunt u een overspanning instellen van 0 tot 2,5 Volt per 0,1 Volt. In de fabriek wordt de waarde ingesteld op 0 Volt. De fabrieksafstelling van de activeertijd voor de ontstekingoverspanning bedraagt 0,8 seconden. U kunt deze waarde aanpassen van 0 tot 5 seconden per 0,1 seconde in SETUP (zie blz. 33).

Optimizarea amorsării (Supratensiune de amorsare) :

Anumite fire necesită o tensiune de amorsare superioară tensiunii de sudură. BUFFALO 350i CC/CV 400V permite aplicarea unei supratensiuni de amorsare prin SETUP (vezi pagina 33).

Notă : BUFFALO 350i CC/CV 400V autorizează o reglare a supratensiunii de amorsare de la 0 la 2,5 volți prin pași de 0,1 volți. Reglajul la ieșirea din uzină este 0 volți. Preregajul efectuat în uzină a timpului de activare a supratensiunii de amorsare este de 0,8 secunde. Acest timp poate fi modificat de la 0 la 5 secunde prin pași de 0,1 secunde în modul SETUP (vezi pagina 33).

Optimalisatie boogdoving (Post-Retract)

Met de BUFFALO 350i CC/CV 400V kunt u de geometrie van de draad aanpassen op het einde van de las. Is de einddiameter te groot, dan verlaagt u de post-retract tijd. Blijft de draad plakken in de las, dan verhoogt u de tijd via SETUP (zie blz. 33).

Noot : op de BUFFALO 350i CC/CV 400V kunt u een post retract tijd instellen van 0 tot 0,25 seconden in 0,01 seconden. In de fabriek is de waarde afgesteld op 0,09 seconden.

Optimizarea stingerii arcului (Post-Retract) :


BUFFALO 350i CC/CV400V permite modificarea geometriei firului la capătul cordonului de amorsare. Dacă diametrul final este prea mare, reduceți timpul de Post-retract. Dacă firul rămâne lipit de cordonul de sudură, măriți timpul prin SETUP (vezi pagina 33).


Notă : BUFFALO 350i CC/CV 400V autorizează o reglare a timpului de Post-Retract de la 0 la 0,25 secunde prin pași de 0,01 secunde. Reglajul la ieșirea din uzină este 0,09 secunde.

Boogdynamisme (smoorspoel)

Op de BUFFALO 350i CC/CV 400V kunt u het boogregime optimaliseren met behulp van de potentiometer die het boogdynamisme regelt (item 3). Met deze knop kunt u een van de vier boogdynamismen (stand smoorspoel) kiezen.

Noot : de wijzigingen wordt bevestigd met een bericht op de display :


de kleine smoorspoel wordt weergegeven door : 


de grote smoorspoel wordt weergegeven door : 

Dinamismul arcului (bobina de inducție):

BUFFALO 350i CC/CV400V permite optimizarea regimului arcului grație potențiometrului de reglare a dinamismului arcului (ref. 3). Acest reglaj permite selectarea unuia dintre cele patru dinamisme de arc (poziția bobinei de inducție) disponibile.

Notă : O schimbare a selecției este confirmată printr-un mesaj pe afișaj :

Bobina de inducție mică est indicată prin mesajul : 

Bobina de inducție mare este indicată prin mesajul : 

3.6 SETUP

(Zie FIGUUR 2 onderaan de folder)

De BUFFALO 350i CC/CV 400V biedt een lijst parameters, voorgeregeld in de fabriek, die de lasser zelf kan aanpassen. Met FAC keert u terug naar de instellingen van de fabriek.



BUFFALO 350i CC/CV400V oferă o listă de parametri, prereglați în uzină, modificabili de sudor. Revenirea la preregajul din uzină este accesibil prin parametrul FAC.

Zo verandert u de parameters ingesteld in de fabriek :

- Zet de keuzeschakelaar (item 2) op SETUP. Een bericht bevestigt de selectie :
- Bekijk de parameters met behulp van de potentiometer voor de stroom (item 3). U zet de potentiometer daarvoor eerst op de minimum- en daarna op de maximumstand. Herhalen tot u de waarde die u wilt aanpassen op de display ziet.
- De waarde aanpassen met behulp van de potentiometer voor de afstelling van het boogdynamisme (item 3). De nieuwe getoonde waarde wordt opgeslagen.



Pentru a modifica parametrii prereglați în uzină :

- Puneți selectorul de procedeu (ref.2) pe SETUP. Selecția este confirmată prin mesajul următor :
- Derulați parametrii cu ajutorul potențiometrului de reglare a curentului (ref.3). Pentru aceasta, puneți potențiometrul în poziția sa minimă apoi maximă. Repetați operația până când afișează valoarea parametrului de modificat.
- Modificați valoarea parametrului cu ajutorul potențiometrului de reglare a dinamismului arcului (ref.3). Noua valoare afișată este memorată.

Noot : de display (item 5) toont afwisselend de aanpasbare parameter (minimumstand van de potentiometer voor de stroomregeling) en zijn waarde (maximumstand van de potentiometer voor de stroomregeling en aanpassing met de potentiometer voor de afstelling van het boogdynamisme). De parameters verschijnen in dezelfde volgorde als de tabel hieronder.

Notă: Afișajul (ref.5) indică alternativ parametrul modificabil (poziția minimă a potențometrului de reglare a curentului) și valoarea sa (poziția maximă a potențometrului de reglare a curentului și modificarea prin potențometru a reglării dinamismului arcului). Parametrii sunt accesibili în ordinea din tabelul de mai jos.

Display/ Afișaj	Parameters/ Parametri	Mogelijke waarden/ Valori Posibile	Fabrieksinstelling/ Reglaj Uzină
	Nummer van generator/ Număr generator	0 tot / până la 100	0
	Ventilatiemodus/ Mod de ventilație	: automatisch/ automat : geforceerd/ forțat	
	Type werking in beklede elektrode Tipul de funcționare cu electrod înfășurat:	: Spanning altijd aanwezig Tensiunea prezentă în permanență : Bediening door trekker Comandă prin pedică	
	Hot start duur voor beklede elektrode en toepassing van overspanning in MIG-lassen Durata Hot Start în sudura cu electrod înfășurat și de aplicare a supratensiunii de sudură MIG.	0 tot / până la 5.0 s	0,8s
	Percentage van vormingsoverspanning (hot start) Procentaj de supratensiune de amorsare (Hot Start)	30 % of/le 60 %	30 %
	Type werking in MIG-modus Tip de funcționare în MIG	: autonome haspelaar cabestan autonom : MIG koffer / cofret MIG	
	Overspanning in MIG-modus Supratensiune de amorsare în MIG	0 tot / până la 2,5 V	0 V
	Post-retract tijd in MIG-modus Timp de post-retract în MIG	0 tot / până la 0,25 s	0,09s
	Reset naar fabriekswaarden Revenire la reglajele din uzină	: huidige waarden/ valori actuale : fabriekswaarden/ valori uzină	

3.7 VEILIGHEID

3.7 SECURITATE

Alle beveiligingen schakelen de stroomtoevoer van de BUFFALO 350i CC/CV 400V uit en tonen het bijbehorende actieve veiligheidsbericht.

Toate dispozitivele de securitate întrerup alimentarea BUFFALO 350i CC/CV 400V și afișează mesajul corespunzător securității active:

Veiligheidsdisplay

Securitate

Netfout

Defect

Post onvoldoende gevoed (< 320V)

post subalimentat (< 320V)

Post overgevoed (>470V)

post supraalimentat (>470V)

Controleer of de aansluiting op het netwerk correct is (min. 360V en max. 440V).

Verificați starea bună a racordării la rețeaua de alimentare (minim 360V și maxim 440V).

Beveiligingen

Dispozitive de securitate

Inschakeling thermische brug 1

Declanșarea termică punte 1

Inschakeling thermische brug 2

Declanșarea termică punte 2

Fout ondulator (bruggen niet in evenwicht)

Defect inverter (dezechilibru punți)

Fout ondulator

Defect inverter

Fout temperatuursensor brug 1 (circuit open)

Defect sensor temperatură punte 1 (circuit deschis)

Fout temperatuursensor brug 1 (kortsluiting)

Defect sensor temperatură punte 1 (scurt circuit)

Fout temperatuursensor brug 2 (circuit open)

Defect sensor temperatură punte 2 (circuit deschis)

Fout temperatuursensor brug 2 (kortsluiting)

Defect sensor temperatură punte 2 (scurt circuit)

Het bericht is zichtbaar zolang de veiligheid is ingeschakeld, bij de uitschakeling blijft het bericht 5 sec. zichtbaar.

Mesajul rămâne afișat atâta timp cât dispozitivul de securitate este prezent și, atunci când dispare, rămâne afișat 5 sec.

3.8 ANDERE

Nullastspanningsreductor

(Zie FIGUUR 4 onderaan de folder)

Sommige nationale reglementeringen of speciale omgevingen leggen een beperkt gebruik van de nullastspanning op. Om reglementaire redenen kan de lasser dat systeem niet bedienen: de kap van de BUFFALO 350I CC/CV 400V moet verwijderd worden.

Om de nullastspanningsreductor te activeren in beklede elektrode of beklede elektrode met geoptimaliseerde ontsteking, zet u switch 1 van de bedieningskaart (item 12) op ON.

Wanneer de nullastspanningsreductor actief is :

Dit bericht bevestigt de instelling van lassen in beklede elektrode.

EES

Mesajul confirmând selecția sudurii cu electrod înfășurat este:

Dit bericht bevestigt de instelling van lassen in beklede elektrode met geoptimaliseerde ontsteking.

EHS

Mesajul confirmând selecția sudurii cu electrod înfășurat cu amorsare optimizată este:

NB: laat de andere switches van de bedieningskaart (item 2) ongewijzigd, ze moeten op OFF staan.

NB: Nu atingeți alte întrerupătoare ale cartelei de comandă (ref. 12) care trebuie să fie în poziția OFF

Display

Afișaj

Postlassen

Post-sudură

Zodra het lassen wordt gestopt, blijft de waarde van de lasstroom nog 10 seconden op de display staan.

După terminarea sudurii, valoarea curentului de sudură rămâne afișat timp de 10 secunde.

Werkwijze

Mod de afișare

Deze functie wordt aangeduid door het decimale punt van de 3^{de} display.

Ze werkt op deze manier:

- ☞ tijdens het lassen knippert de melding ⇒ weergave van lasstroom
- ☞ aan het einde stopt de knippering en de laatst getoonde waarde blijft behouden.
- ☞ buiten het lassen is de display gedoofd.

Această funcție este semnalată prin punctul zecimal al celui de-al treilea afișaj.

El funcționează astfel:

- ☞ În cursul sudurii, clipește ⇒ afișaj al curentului de sudură
- ☞ La sfârșitul sudurii, rămâne aprins și ultima valoare afișată se menține.
- ☞ Când nu se sudează, este stins.

Ventilatie

Ventilație

De ventilator start wanneer de binnentemperatuur van de generator 40°C bereikt. Voor de interne ventilatie buiten het lassen, wordt de ventilator om de 3 minuten voor 20 seconden ingeschakeld.

Ventilatorul se declanșează când temperatura internă a generatorului atinge 40°C. Pentru a asigura ventilația internă, când nu se sudează, ventilatorul este declanșat 20 de secunde din 3 în 3 minute.

OPTIES

OPȚIUNI

Lassen met beklede elektrode

Afstandsbediening 1 knop : B-BOX – ref. W000305048

Sudură cu electrod înfășurat

Telecomandă 1 buton: B-BOX – ref W000305048

TIG-lassen

TIG-toorts met kraan: PROTIG 30VR – 5 M – ref. W000143068

Afstandsbediening 1 knop : B-BOX – ref. W000305048

Sudură TIG

Bec de sudură MIG: PROTIG 30VR - 5 M – ref. W000143068

Telecomandă 1 buton: B-BOX – ref W000305048

MIG-lassen met autonome draadaanvoer :

Autonome haspelaar: DEVIDARC - ref. W000305090

MIG-toorts: PROMIG 341 - 4 M - W000345067

Afstandsbediening 1 knop: B-BOX - ref. W000305048

Sudură MIG cu cabestan autonom:

Cabestan autonom: DEVIDARC - ref. W000305090

Bec de sudură MIG: PROMIG 341 - 4 M - W000345067

Telecomandă 1 buton: B-BOX - ref. W000305048

MIG-lassen met MIG-koffer

MIG-koffer: ref. W000305111

Haspelaar : DV 34i - 10 M - ref. W000305117

MIG-toorts: PROMIG 341 - 4 M - W000345067

Afstandsbediening 2 knoppen (MIG, TIG, EE) : BB-BOX - ref. W000305112

Sudură MIG cu cofret MIG

Cofret MIG : ref. W000305111

Cabestan: DV 34i - 10 M - ref. W000305117

Bec de sudură MIG : PROMIG 341 - 4 M - W000345067

Telecomandă 2 butoane (MIG, TIG, EE) : B-BOX - ref. W000305112

4 - ONDERHOUD

4.1 WISSELSTUKKEN

(Zie FIGUUR 2/3 onderaan de folder)

Item / REF. REPER – REFERENȚĂ	Omschrijving	Specificatie
W000263711 BUFFALO 350I CC/CV 400V		
	Frontpaneel	Panou frontal
1	W000147543 Sub-geheel front paneel	Subansamblu panou frontal
6/7	W000147210 Aan-uitschakelaar	Comutator P/O
8	W000231163 Stekker DINSE 400A 60%	Soclu cu mufă DINSE 400A 60%
	W000147146 Bedieningsstekker 10-pinnen	Soclu cu mufă de comandă 10 contacte
	W000010101 Primaire kabel	Cablu primar

4 - INTRETINERE

4.1 PIESE DE SCHIMB

(Vezi FIGURA 2/3 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

Item / REF.	Omschrijving	Specificatie
BUFFALO 350I CC/CV 400V		
	Interne componenten	Elemente interne
10	W000147091 Ventilator	Ventilator
11	W000147541 Filterkaart net	Cartelă filtru rețea
12	W000147542 Regelkaart	Cartelă de control
13	W000147530 Secundaire filterkaart	Cartelă filtru secundar
14	W000147270 3-fasige brug 35 A 1200 V	Punte trifazată 35A 1200V

4.2 STORINGEN

Herstellingen aan elektrische installaties moeten worden toevertrouwd aan bevoegde personen (zie VEILIGHEIDSINSTRUCTIES).

OORZAKEN

OPLOSSINGEN

GEEN LASSTROOM / STARTSCHAKELAAR AAN / DISPLAY UIT

- Stroomkabel niet aangesloten
- Geen netfase
- Smeltzekering F1, F2 op regelkaart defect
- Smeltzekering generator defect

- Controleer :
- ☞ de aansluitkabel
 - ☞ de staat van het stopcontact
 - ☞ de netspanning
 - ☞ vervang defecte smeltzekeringen

GEEN LASSTROOM / STARTSCHAKELAAR AAN / DISPLAY AAN

- Laskabels niet aangesloten
- Geen of slechte aardverbinding

- ☞ Controleer de aansluitingen
- ☞ Sluit het werkstuk aan op de aarding

GEEN LASSTROOM / STARTSCHAKELAAR AAN / DISPLAY TOONT U> OF U<

- Netspanning buiten toleranties 360V<U_{net}>440V

- ☞ Controleer de netspanning
- ☞ Sluit het toestel aan op een ander stopcontact

GEEN LASSTROOM / STARTSCHAKELAAR AAN / DISPLAY TOONT TH1 OF TH2

- Werkingsfactor overschreden, toestel overbelast
- Onvoldoende koellucht
- Vermogensgedeelte erg vuil
- Ventilator draait niet

- ☞ Wacht op de koelfase, het toestel zet zichzelf automatisch weer in werking
- ☞ Zorg dat er niets vóór het frontpaneel staat
- ☞ Doe de ventilatietest en zet daartoe de testschakelaar op de regelkaart aan.

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

4.2 PROCEDURĂ DE DEPANARE

Numai persoane calificate pot face intervenții la instalațiile electrice (vezi capitolul Instrucțiuni de Protecție a Muncii)

CAUZE

SOLUȚII

NU EXISTĂ CURENT ÎN TIMPUL SUDURII/ÎNTRERUPĂTORUL DE PUNERE ÎN FUNCȚIUNE CUPLAT/AFIȘAJ STINS

- Întreruperea cablului de alimentare
- Absența fazei de rețea
- Siguranțe fuzibile F1 defecte
- Siguranță fuzibilă generator defectă

- Verificați :
- ☞ Cablul de racordare
 - ☞ Starea prizei
 - ☞ Tensiunea la rețea
 - ☞ Înlocuirea siguranțelor fuzibile defecte

NU EXISTĂ CURENT DE SUDURĂ/ÎNTRERUPĂTOR DE PUNERE ÎN FUNCȚIUNE CUPLAT/AFIȘAJ APRINS

- Întreruperea cablurilor de sudură
- Legătură de masă necorespunzătoare sau absentă

- ☞ Verificați conexiunile
- ☞ Asigurați legătura cu piesa de sudat

NU EXISTĂ CURENT DE SUDURĂ/ÎNTRERUPĂTOR DE PUNERE ÎN FUNCȚIUNE CUPLAT/AFIȘAJUL INDICĂ U> sau U<

- p Tensiune la rețea în afara toleranțelor 360V <tensiune rețea>440V

- ☞ Verificați tensiunea la rețea
- ☞ Branșați aparatul la altă priză

NU EXISTĂ CURENT DE SUDURĂ/ÎNTRERUPĂTOR DE PUNERE ÎN FUNCȚIUNE CUPLAT/AFIȘAJUL INDICĂ TH1 o TH2

- p Depășirea factorului de funcționare, aparat supraîncărcat
- p Însuficient aer de răcire
- p Porțiunea de putere extren de murdară
- p Ventilatorul nu funcționează

- ☞ Așteptați faza de răcire, aparatul intră în funcțiune automat.
- ☞ Eliberați partea frontală a generatorului
- ☞ Efectuați testul de ventilație acționând întrerupătorul test pe cartela de reglare

Pentru orice intervenție internă la generator în afara punctelor citate mai sus : FACEȚI APPEL LA UN TEHNICIAN

1 – VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

1.1 POPIS VÝROBKU

BUFFALO 350I CC/CV 400V je multiprocesový typ vibrátora na jednosmerný prúd. BUFFALO 350I CC/CV 400V umožňuje spustenie troch nasledujúcich postupov zvárania: obalená elektróda, TIG a MIG. Ohľadom používania na zliabkovanie (gougeage) sa spojte so svojím predajcom.

1.2 ZLOŽENIE

BUFFALO 350I CC/CV 400V sa dodáva na palete s plastickou fóliou.

Toto balenie musí obsahovať

(☞ pozri rozložený OBRAZ 1 na konci poznámky)

1	1 generátor BUFFALO 350I CC/CV 400V
2	1 pripojený primárny kábel 4x2,5 mm ² , dĺžka 5 m, bez zástrčky
3	1 súprava kolies

1.3 POPIS VONKAJŠÍCH PRVKOV

(☞ pozri rozložený obr. 1 na konci poznámky)

1	prepínač M/A
2	Volič procesov
3	Potenciometer regulácie dynamiky oblúka
4	Potenciometer regulácie prúdu alebo napätia
5	Zobrazovacie zariadenie
6	Zváracia Svorka +
7	Zváracia svorka -
8	Zásuvka diaľkového ovládania

1.4 TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

		BUFFALO 350I CC/CV 400V REF. W000263711
PRIMÁRNE		
Počet fáz / frekvencia		3 - 50 / 60Hz
Napájanie		400V +/-10%
Spotrebovaný prúd		
	na 250A (100 %)	20.6A
	na 300A (60 %)	25.7A
	na 350A (35 %)	28.5A
Maximálne napätie.		19.7KVA
SEKUNDÁRNE		
Napätie naprázdno		91.2V
Rozsah prúdu		5 - 350A
Faktor chodu pri (na t=40°C)		
	à 100 %	250A
	à 60 %	300A
	à 35 %	350A
Index ochrany		IP 23 S
Trieda izolácie		H
Normy		EN 60974-1 / EN 60974-10

Stupne ochrany poskytované obalmi

Kód	IP	Ochrana materiálu
Prvý znak	2	Proti vniknutiu cudzích predmetov $\varnothing \geq 12,5$ mm
Druhý znak	1	Proti vniknutiu vertikálnych vodných kvapiek s nepriaznivými účinkami
	3	Proti vniknutiu dažďa (sklon do 60° v pomere k vertikále) s nepriaznivými účinkami
	S	Vyžaduje sa, aby skúška ochrany proti nepriaznivým účinkom spôsobovaným prenikaním vody bola vykonaná so všetkými časťami materiálu v pokoji, mimo zaťaženia.

1.5. ROZMERY A HMOTNOSŤ

	Rozmery (dxšxš)	Hmotnosť netto	Hmotnosť s obalom
Zdroj BUFFALO 350I CC/CV 400V	525 x 300 x 390 mm	29 kg	34 kg

2 – UVEDENIE DO PREVÁDZKY



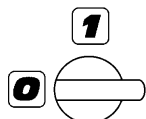
POZOR :

stabilita zariadenia je zabezpečená do naklonenia 10°.

váš generátor BUFFALO 350I CC/CV 400V musí byť napájaný z trojfázovej siete 50/60 Hz s dodávaním napätia 400V ($\pm 10\%$), to znamená, že prijíma napájanie v rozsahu od 360 do 440 V.



Namontujte na primárny kábel zástrčku (trojfázovú + uzemnenie min. 30 A : primárna spotreba pri maximálnej intenzite zvarania je 28,5 A). Napájanie musí byť zabezpečené ochranným zariadením (poistka alebo prerušovač) kalibru zodpovedajúceho 30 A



Overiť, či je prerušovač 0/1 polohe 0 (zastavvenie).



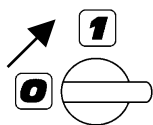
Pripojte zásuvky DINSE zväracieho okruhu na svorky generátora. Rešpektujte polaritu potrebné na použitý zvärací proces.

Uvedenie Do Prevádzky

3 – POKROČILÉ POUŽÍVANIE

3.1 NAPÁJANIE / SPUSTENIE / ZASTAVENIE

(☞ pozri rozložený OBRAZ 2 na konci poznámky)



Vykonajte správne proces inštalácie uvedený na strane 6.
Zavedenie napätia do siete. Otočte prepínačom (bod 1) do polohy [1] „Chod (Marche)“.
Spustenie prístroja trvá 5 sekúnd. Zobrazovacie zariadenie (bod 5) udáva verziu nainštalovaného programu.
Na uvedenie generátora mimo prúdu prepnite prepínač (bod 1) do polohy [0] „zastavenie (Arrêt)“.

3.2 VOĽBA ZVÁRACIEHO POSTUPU

(☞ pozri rozložený OBRAZ 2 na konci poznámky)

BUFFALO 350I CC/CV 400V je zvárací generátor viacpostupovej vibračnej technológie. Voľba procesu zvárania sa vykonáva voličom (bod 2) na prednej strane generátora. Zmena voľby sa vždy potvrdí vizuálnym oznamom na zobrazovacom zariadení (bod 5) v trvaní dvoch sekúnd. Z bezpečnostných dôvodov je zmena zváracieho postupu zakázaná, ak práve prebieha zváranie.

BUFFALO 350I CC/CV 400V umožňuje uviesť do chodu tri zváracie postupy : obalená elektróda, TIG a MIG.

3.3 ZVÁRANIE S OBALENOU ELEKTRÓDOU

(☞ pozri rozložený OBRAZ 2 na konci poznámky)



EE

- ☞ Pripojte zváracie káble podľa polaritu určenej pre použitú elektródu (uvedené na jej obale).
- ☞ Nastavte volič postupu (bod 2) na obalenú elektródu.
- ☞ Voľba je potvrdená nasledujúcim hlásením:

Výber wolframových elektród:

Overiť zlučiteľnosť charakteristík obalenej elektródy s výkonnosťou BUFFALO 350I CC/CV 400V. Informatívne je odporúčaný max. priemer 6,3 mm pre rutilové alebo základné elektródy a 40 mm pre elektródy celulózové alebo špeciálne.

Priemer elektródy	Prúd zvárania naplocho	Poznámka
2mm	45 pri 60 A	Tieto hodnoty závisia nielen od hrúbky zváraných plechov, ale aj od polohy zvárania : <ul style="list-style-type: none"> • pri vertikálnom stúpaní zmenšiť 12 o 20 % • pri vertikálnom klesaní zväčšiť 12 o 20 % • na strope zmenšiť 12 o 0 až 10 % • na rímse také isté hodnoty 12 ako naplocho
2.5mm	55 pri 90 A	
3.15mm	90 pri 130 A	
4mm	130 pri 200 A (260)	
5mm	160 pri 250 A (350)	
6.3mm	230 pri 350 A (420)	

Nastavenie zváracieho prúdu :

Zvárací prúd nastaviť pomocou potenciometra podľa indikácií vášho dodávateľa obalenej elektródy alebo podľa tabuľky uvedenej nižšie (rep.4).

Note : BUFFALO 350I CC/CV 400V povoľuje nastavenie od 5 A do 350 A krokom po 1 A a mimo zvárania. Pred zváraním ukazuje číselník zvolené prednastavenie ; v priebehu zvárania číselník automaticky udáva alternatívne nameranú hodnotu prúdu a napätie zvárania.

Štart za horúca (hot start) alebo dynamika zapalovania

Určité elektródy, alebo snaha o ľahšie zapalovanie, vyžadujú zvýšené napätie. Na to je potrebné :



EEH

- ☞ prepnúť volič postupu (bod 2) na obalenú elektródu s optimalizovaným zapalovaním.
- ☞ Voľba je potvrdená nasledujúcou správou :

Poznámka : Prednastavenie času aktivácie funkcie zapalovania z výrobného závodu je 0,8 sekundy. Tento čas je meniteľný od 0 do 5 sekúnd s krokmi v rozsahu 0,1 sekundy v režime SETUP (pozri stranu 10).

Arc force ou dynamiky d'arc

BUFFALO 350I CC/CV 400V umožňuje optimalizáciu tavenia elektród jemným spôsobom (základná, celulózová alebo špeciálna) vďaka regulačnému potenciometru dynamiky oblúka.

Odporúčané hodnoty sú :

- 0 (funkcia mimo činnosti) : prípad rutílových alebo nehrdzavejúcich elektród a zvárania na jemných plechoch,
- 1 až 5 : prípad základných a vysokovýkonných elektród,
- 6 až 10 : prípad celulózových elektród.

Note : BUFFALO 350I CC/CV 400V dovoľuje nastavenie dynamiky oblúka od 1 do 9 krokmí po 1 tak, že 10 je nastavenie s najvyššou dynamikou. Toto nastavenie je prístupné za zvárania aj mimo zvárania. Zmena voľby je potvrdená hlásením: AF x

Diaľkový ovládač

BUFFALO 350I CC/CV 400V je vybavené zásuvkou na diaľkové ovládanie (bod 8).
Na premiestnenie regulácie zväračieho prúdu bližšie k zväračovi pripojte diaľkové ovládanie B-BOX, réf. W000305048.

Poznámka : Pri prepojení je detekcia diaľkového ovládania potvrdená správou: RAD.

Aktívne zabezpečenia :

Na zabezpečenie maximálnej bezpečnosti operátora je BUFFALO 350I CC/CV 400V vybavené zariadením na detekciu príľnutia elektródy a reduktorom napätia pri chode naprázdno.

EEL Detektor príľnutia elektródy automaticky preruší napájanie elektrického oblúka, ak zvärač nechá obalenú elektródu príľnúť k zväranému dielu viac ako 2 sekundy a indikuje nasledujúcu správu :
Zvärač môže potom odlepiť elektródu od kúpeľa bez rizika nárazu oblúka pri odtrhnutí. Zariadenie detekcie príľnutia elektródy je stále aktívne, zobrazovacie zariadenie udáva :

Určité národné predpisy alebo špeciálne prostredia si vyžadujú pri chode naprázdno znížené napätie. Z dôvodov predpisov nie je aktivácia tohto zariadenia zväračovi prístupná. Na jeho aktiváciu pozri kapitolu „reduktor napätia pri chode naprázdno“ na strane 11.

3.4. ZVÁRANIE TIG

(*pozri rozložený OBRAZ 2 na konci poznámky*)

Le BUFFALO 350I CC/CV 400V umožňuje zváranie v režime TIG bez HF. Zapálenie sa vďaka systému PAC vykoná dotykom, bez poškodenia elektródy.

☞ Pripojte zväraciu elektródu na ventil, réf. W000143068, (bez spúšte a manuálneho ovládania prívodu plynu) na BUFFALO 350I CC/CV 400V.



☞ Prepnete volič na TIG. (bod3)



☞ Voľba je potvrdená nasledujúcou správou:

☞ Nastavte zvärací prúd podľa Ø použitej elektródy a hrúbky zvárania pomocou potenciometra (bod4).

Zváranie TIG (výber volfrámových elektród)

Ø mm	Dĺžka	Elektródy Nertal S z wolframu s 2% prímiesou tória (červené)	
		I (A)	
1	150	10 - 80	W000142435
1,6	150	50 - 120	W000142436
2	150	90 - 190	W000142437
2,4	150	100 - 230	W000142482
3,2	150	170 - 300	W000158980
4	150	260 - 450	W000142439

Zapaľovanie dotykom (systém PAC)

(*pozri rozložený OBRAZ 5 na konci poznámky*)

Toto špeciálne zariadenie limituje prúd krátko spojenia medzi elektródou a zväraným dielom, čím sa zabraňuje inklúziám volfrámu vo zvare v okamihu zapálenia.

1 Styk elektróda/diel

2 Zdvihnite zväraciu elektródu – vytvorenie oblúka

3 Zváranie

Na zastavenie výkonu zvárania rýchlo predĺžte oblúk až do jeho zaniknutia.

3.5 ZVÁRANIE MIG

BUFFALO 350I CC/CV 400V umožňuje zváranie v režime MIG s DEVIDARC, réf. W000305090 alebo s DV34i doplneným skrinkou MIG, réf. W000305111.

Použitie DEVIDARC :

- ☞ Pripojte DEVIDARC podľa indikácií návodu na obsluhu DEVIDARC
- ☞ Zvoľte režim samostatného odvíjača pomocou SETUP (pozri stranu 10).



- ☞ Prepnite volič na MIG. (bod. 3)



- ☞ Voľba je potvrdená nasledujúcou správou:

- ☞ Nastavte zvärací prúd podľa priemeru drôtu a hrúbky zvaru pomocou potenciometra (bod. 4).
- ☞ Nastavte rýchlosť odvíjania drôtu na odvíjači.

Používanie DV34i a skrinky MIG :

- ☞ Pripojte skrinku MIG podľa návodu skrinky MIG. (bod. 3)
- ☞ Zvoľte režim skrinky MIG pomocou SETUP (pozri page 10).



- ☞ Prepnite volič na MIG. (bod. 3)



- ☞ Voľba je potvrdená nasledujúcou správou:

- ☞ Prepnite volič na MIG. (bod. 3)
- ☞ Nastavte zväracie napätie a rýchlosť odvíjania drôtu na odvíjači alebo na diaľkovom ovládaní pripojenom na odvíjač.

Optimalizácia zapaľovania (zvýšené napätie zapaľovania):

Určité drôty si vyžadujú vyššie napätie zapaľovania ako napätie zvárania . BUFFALO 350I CC/CV 400V umožňuje aplikovať zvýšené napätie zapaľovania pomocou SETUP (pozri stranu 10).

Poznámka : BUFFALO 350I CC/CV 400V umožňuje nastavenie zvýšeného napätia zapaľovania od 0 do 2,5 volta s krokmi po 0,1 voltu. Pri vypustení z výrobného závodu je nastavenie 0 voltov. Prednastavenie času aktivizácie zvýšeného napätia zapaľovania zo závodu je 0,8 sekundy. Tento čas sa dá zmeniť od 0 do 5 sekúnd s krokmi po 0,1 sekundy v režime SETUP (pozri stranu 10).

Optimalizácia zhasínania oblúka (post-retract) :

BUFFALO 350I CC/CV 400V umožňuje zmenu geometrie drôtu na konci zapaľovacieho radu. Ak je konečný priemer príliš hrubý, zmenšite čas Post-retract. Ak sa drôt aj potom lepí na zvar, zvýšte čas pomocou SETUP (pozri stranu 10).


Poznámka : BUFFALO 350I CC/CV 400V umožňuje nastavenie času post-retract od 0 do 0,25 sekundy s krokmi po 0,01 sekundy. Nastavenie pri výstupe z výrobného závodu je 0,09 sekundy.

Dynamika oblúka (Self) :

Vďaka potenciometru regulácie dynamiky oblúka (bod 3) umožňuje BUFFALO 350I CC/CV 400V optimalizáciu režimu dynamiky oblúka.

Toto nastavenie umožňuje voľbu jednej zo štyroch dynamík oblúka (poloha Self), ktoré sú k dispozícii.

Poznámka : Zmena voľby je potvrdená zobrazenou správou :

Malé self sa indikuje správou: 

Hrubé self sa indikuje správou: 

3.6. SETUP

(☞ pozri rozložený OBRAZ 2 na konci poznámky)



BUFFALO 350I CC/CV 400V ponúka zoznam parametrov prednastavených v závode, ktoré môže meniť zvärač. Návrat k prednastaveniu zo závodu je prístupné pomocou parametra FAC

Na zmenu parametrov prednastavených v závode :



- ☞ Prepnite volič postupu (bod 2) na SETUP. Voľba je potvrdená nasledujúcou správou :
- ☞ Pomocou potenciometra regulácie prúdu nechajte prebiehať parametre (bod 3). Za týmto účelom uveďte potenciometer do jeho minimálnej polohy, potom do maximálnej polohy. Opakujte operáciu dovtedy, kým sa neobjaví hodnota parametra, ktorý sa má zmeniť.
- ☞ Zmeňte hodnotu parametra pomocou regulácie dynamiky oblúka (bod 3). Nová zobrazená hodnota sa uloží do pamäte.



Poznámka : Zobrazovacie zariadenie (displej) udáva striedavo modifikovateľné parametre (minimálna poloha potenciometra regulácie prúdu) a jeho hodnotu (maximálna poloha potenciometra regulácie prúdu a zmena potenciometrom regulácie dynamiky oblúka). Parametre sú prístupné v poradí z tabuľky nižšie.

zobrazovanie	parametres	možné hodnoty	nastavenie zo závodu
	Číslo generátora	0 až 100	0
	Spôsob ventilácie	: automatická : nútená	
	Typ fungovania s obalenou elektródou	: Stále prítomné napätie : ovládanie spúšťou	
	Trvanie štartu za horúca (Hot Start) pri zváraní obalenou elektródou a aplikácia zvýšeného napätia pri zváraní MIG	0 až 5.0 s	0,8s
	Percento zvýšeného napätia zapaľovania (Hot Start)	30 % ou 60 %	30 %
	Typ fungovania v MIG	: samostatný odvíjač : skrinka MIG	
	Zvýšené napätie zapaľovania v MIG	0 až 2,5 V	0 V
	Čas postretract v MIG	0 až 0,25 s	0,09s
	Návrat k nastaveniu z výrobného závodu	: terajšie hodnoty : hodnoty zo závodu	

3.7 BEZPEČNOSŤ

Všetky zabezpečenia prerušujú napätie BUFFALO 350I CC/CV 400V a zobrazujú správu zodpovedajúcu aktívnemu zabezpečeniu :

Affichage sécurités :

Défaut réseau

nedostatočné napájanie zariadenia (< 320V)

príliš vysoké napájanie zariadenia (>470V)

Overte správny stav svojho pripojenia na napájaciu sieť (min 360 V a max. 440 V).

Zabezpečenia

Termické spustenie mostík 1

Termické spustenie mostík 2

Porucha vibrátora (nerovnováha mostíkov)

porucha vibrátora

Porucha snímača teploty mostík 1 (otvorený okruh)

Porucha snímača teploty mostík 1 (krátke spojenie)

Porucha snímača teploty mostík 2 (otvorený okruh)

Porucha snímača teploty mostík 2 (krátke spojenie)

Správa zostane zobrazená dovtedy, kým je prítomné zabezpečenie a keď sa preruší, zostane zobrazená ešte 5 sekúnd.

3.8. RÔZNE

Reduktor napätia za chodu naprázdno

(*pozri rozložený OBRAZ 4 na konci poznámky*)

Určité národné predpisy alebo špeciálne prostredia si vyžadujú pri chode naprázdno znížené napätie. Z dôvodov predpisov nie je aktivácia tohto zariadenia zväračovi prístupná : je potrebné odňať kryt BUFFALO 350I CC/CV 400V.

Na aktiváciu reduktora napätia pri chode naprázdno v režime obalenej elektródy s optimalizovaným zapáľovaním preklopte prepínač 1 ovládacej karty (bod 12) do polohy ON.

Keď sa zaktivizuje reduktor napätia pri chode naprázdno :

EES

Správa potvrdzujúca voľbu zvárania s obalenou elektródou je

EHS

Správa potvrdzujúca voľbu zvárania s obalenou elektródou s optimalizovaným zapáľovaním je:

Poznámka : Nedotýkajte sa iných vypínačov ovládacej karty (bod 12), ktoré musia byť v polohe OFF

Zobrazovanie

Po zváraní :

po prerušení zvárania zostane hodnota zväracieho prúdu zobrazená ešte 10 sekúnd.

Spôsob zobrazovania :

Túto funkciu signalizuje 3. decimálne miesto zobrazenia.

Funguje nasledujúcim spôsobom :

- ⇒ V priebehu zvárania bliká ⇒ zobrazenie zväracieho prúdu
- ⇒ Na konci zvárania je zapáľovanie stále a posledná zobrazená hodnota je zachovaná.
- ⇒ Mimo zvárania je zhasnutá.

Ventilácia

Ventilácia sa spúšťa, keď vnútorná teplota generátora dosiahne 40 °C.

Aby ste mali istotu vnútornej ventilácie, mimo zvárania sa spúšťa ventilátor na 20 sekúnd každé 3 minúty..

VOLBY

Zváranie s obalenou elektródou :

Dial'kové ovládanie s 1 tlačidlom : B-BOX - réf. W000305048

Zváranie TIG :

zváracia TIG à robinet : PROTIG 30VR – 5 M – réf. W000143068

Dial'kové ovládanie s 1 tlačidlom : B-BOX – réf. W000305048

Zváranie MIG so samostatným odvíjačom :

Samostatný odvíjač : DEVIDARC - réf. W000305090

zváracia MIG : PROMIG 341 - 4 M - réf. W000345067

Dial'kové ovládanie s 1 tlačidlom : B-BOX - réf. W000305048

Zváranie MIG s puzdrom MIG :

puzdro MIG : réf. W000305111

odvíjač : DV 34i - 10 M - réf. W000305117

zváracia MIG : PROMIG 341 - 4 M - réf. W000345067

Dial'kové ovládanie s 2 tlačidlami (MIG, TIG, EE) : BB-BOX - réf. 9160 1071

4 - UDRZBA

4.1 NÁHRADNÉ DIELY

(pozri rozložený OBRAZ 2/3 na konci poznámky)

orientačné body		Názov	orientačné body		Názov
W000263711		BUFFALO 350I CC/CV 400V			BUFFALO 350I CC/CV 400V
		Predná strana			Vnútorne prvky
1	W000147543	PodsÚbor prednej strany	10	W000147091	Ventilátor
	W000147210	prepínač M/A	11	W000147541	karta sieťového filtra
6/7	W000231163	zásuvka dinse 400a 60%	12	W000147542	karta regulácie
8	W000147146	zásuvka ovládania 10 kontaktov	13	W000147530	karta sekundárneho filtra
	W000010101	primárny kábel	14	W000147270	Trojfázový mostík 35 A 1200 V

4.2 ODSTRÁNENIE PORÚCH

Vykonanie zásahov na elektrických zariadeniach sa musia zveriť kvalifikovaným osobám (pozri kapitolu BEZPEČNOSTNÉ POKYNY).

PRÍČINY	NÁPRAVA
ABSENCIA ZVÁRACIEHO PRÚDU / SPÚŠŤAČ ZAPNUTÝ / DISPLAY ZHASNUTÝ	
<input type="checkbox"/> Prerušenie napájacieho kábla <input type="checkbox"/> Absencia fázy siete <input type="checkbox"/> Chybné poistky F1, F2 sur carte régulation défectueux <input type="checkbox"/> Chybné poistky generátora	Skontrolovať : + Pripájací kábel + Stav zásuvky + Napätie siete + Vymeniť chybné poistky
ABSENCIA ZVÁRACIEHO PRÚDU / SPÚŠŤAČ ZAPNUTÝ/ DISPLAY ROZSVIETENÝ	
<input type="checkbox"/> Prerušenie zväracieho kábla <input type="checkbox"/> Chybné alebo prerušené ukostrenie	+ Skontrolovať pripojenia + Zabezpečiť spojenie s dielom, ktorý sa má zvärať
ABSENCIA ZVÁRACIEHO PRÚDU / SPÚŠŤAČ ZAPNUTÝ / DISPLAY ZOBRAZUJE U> alebo U<	
<input type="checkbox"/> Napätie siete mimo tolerancie 360V<Usiete> 440V	+ sontrolovať napätie siete + Pripojiť prístroj na inú zásuvku
ABSENCIA ZVÁRACIEHO PRÚDU / SPÚŠŤAČ ZAPNUTÝ / DISPLAY INDIKUJE TH1 OU TH2	
ρ Prekročenie faktora chodu, prístroj preťažený ρ Nedostatok chladiaceho vzduchu ρ Silová časť veľmi znečistená ρ Ventilátor sa neotáča	+ Pri čakaní na fázu chladenia sa prístroj automaticky spustí do chodu + Dbajte na uvoľnenie prednej časti generátora + Vykonať skúšku ventilácie preklopením prepínača skúšky na karte regulácie
Pri akomkoľvek zásahu do generátora okrem bodov spomenutých vyššie : PRIVOLAJTE TECHNIKA	

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES

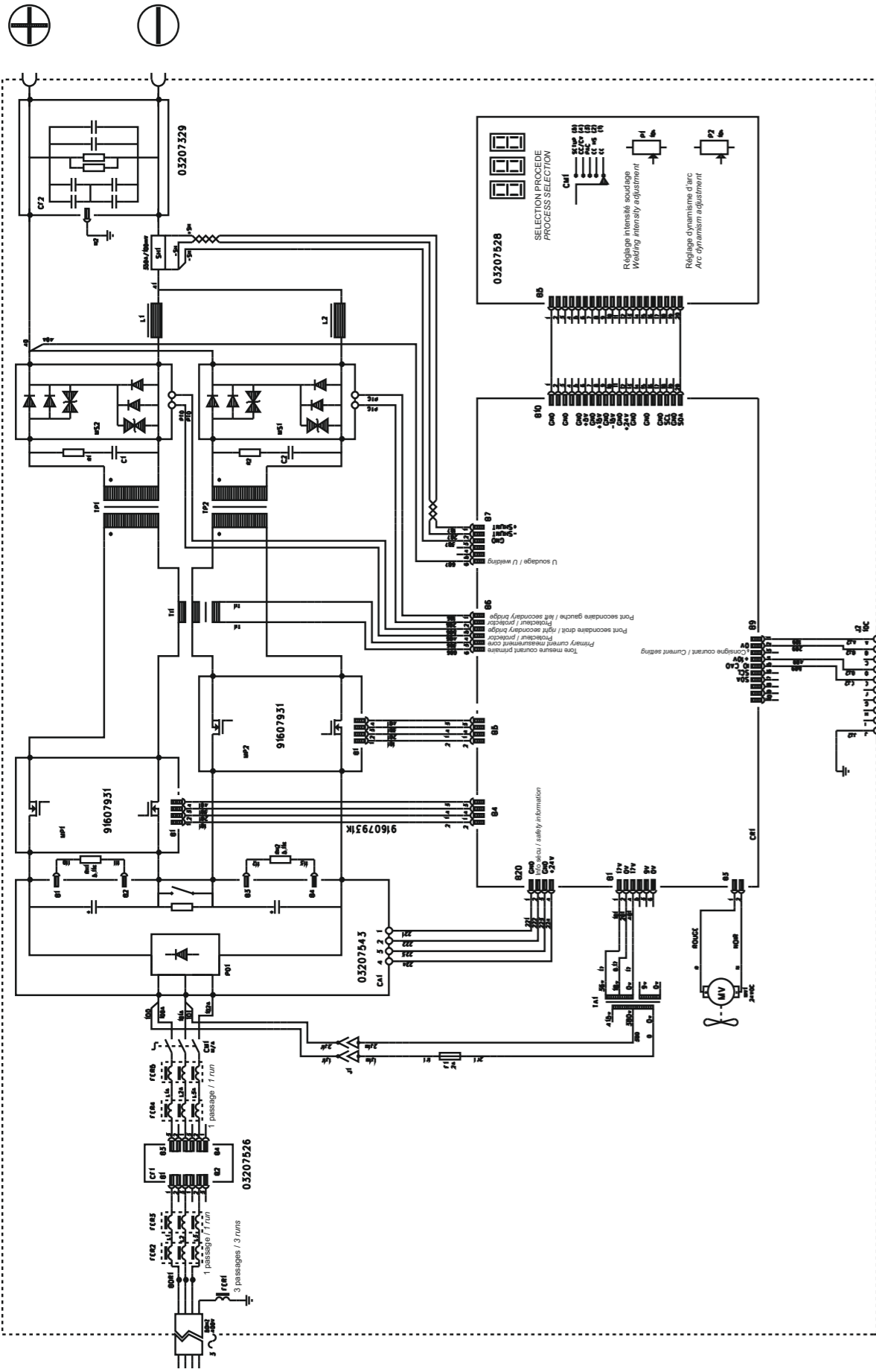
ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE

ELEKTRICKÉ SCHÉMY A ILUSTRÁCIE

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES

SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI

SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRĂȚII



BUFFALO 350i CC/CV 400V
 INDICE DATE MOTIF
F/GB

