

DMY 4000



FR	INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
DE	BETRIEBS- WARTUNGS- UND ANLEITUNG
IT	MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE
ES	INSTRUCCIONES DE EMPLEO Y MANTENIMIENTO
PT	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
NL	INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
SV	INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL
PL	INSTRUKCJA BEZPIECZYSTWA OBSŁUGI I KONSERWACJI
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI D'ÎNȚREȚINERE
EL	ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ
RU	ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Cat n°: W000261716
 Rev : G
 Date : 02/2013



Contact :
www.oerlikon.com





- FR** Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
- EN** Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Please ensure you read the operating manual carefully before use.
- DE** Das Lichtbogenschweißen und das Plasmaschneiden können für den Benutzer und für Personen, die sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufhalten, gefährlich sein. Das Benutzerhandbuch durchlesen.
- IT** La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.
- ES** La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
- PT** A soldadura por arco e o corte plasma podem ser perigosos para o operador e as pessoas que se encontram junto da zona de trabalho. Ler o manual de instruções.
- NL** Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
- SV** Bågsvetsning och plasmaskärning kan innebära faror för operatören och de personer som befinner sig i närheten av arbetsområdet. Läs användarmanualen.
- PL** Spawanie łukowe i cięcie plazmowe mogą być niebezpieczne dla operatora i osób znajdujących się w strefie pracy. Przeczytaj instrukcję obsługi.
- RO** Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
- EL** η συγκόλληση τόξου και η κοπή πλάσματος μπορούν να αποβούν επικίνδυνες για το χειριστή και τα άτομα που βρίσκονται κοντά στο χώρο εργασίας. διαβάστε το εγχειρίδιο χρήσης οδηγίες ασφαλείας.
- RU** дуговая сварка и плазменная резка могут представлять опасность для сварщика и лиц, находящихся поблизости от места работы. прочтите руководство по эксплуатации Инструкции по безопасности

1. INFORMATIONS GENERALES	6
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION	6
1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION	6
1.3. DESCRIPTION DE LA FACE AVANT	6
1.4. OPTIONS	6
1.5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR	6
1.5. DIMENSIONS ET POIDS	7
2. MISE EN SERVICE	8
2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION	8
2.2. MONTAGE DU CHARIOT SUR LE DV DMY 4000	8
2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR	8
2.4. RACCORDEMENT DE LA TORCHE AU DEVIDOIR	8
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI	9
3.1. MISE EN PLACE DU FIL DANS LE DV DMY 4000	9
3.2. PREPARATION POUR SOUDURE	9
3.3. REGLAGE PARAMETRE SOUDAGE	9
3.4. CHANGEMENT DES PIECES D'USURE	10
4 - ENTRETIEN	11
4.1. GALETS ET GUIDES FILS	11
4.2. LISTE DES DEFAUTS	11
5 - MAINTENANCE / RECHANGE	12
5.1. PIECES DE RECHANGE	12
5.2. PROCEDURES DE DEPANNAGE DU DEVIDOIR	13
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS	60

1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN	15
1.1. BESCHREIBUNG DER ANLAGE	15
1.2. ZUSAMMENSETZUNG DER ANLAGE	15
1.3. BESCHREIBUNG DER VORDERSEITE	15
1.4. OPTIONEN	15
1.5. TECHNISCHE DATEN DES DRAHTVORSCHUBGERÄTS	15
1.6. ABMESSUNGEN UND GEWICHT	16
2 - INBETRIEBNAHME	17
2.1. AUSPACKEN DER ANLAGE	17
2.2. MONTAGE DES SCHLITTENS AM DV DMY 4000	17
2.3. ANSCHLUSS DES DRAHTVORSCHUBGERÄTS	17
2.4. ANSCHLUSS DES BRENNERS AN DAS DRAHTVORSCHUBGERÄT	17
3 - GEBRAUCHSANWEISUNG	18
3.1. EINLEGEN DES DRAHTS IN DAS DV DMY 4000	18
3.2. VORBEREITUNG DES SCHWEIßVORGANGS	18
3.3. EINSTELLUNG DER SCHWEIßPARAMETER	18
3.4. WECHSEL DER VERSCHLEISSTEILE	19
4 - WARTUNG	20
4.1. ANTRIEBSROLLEN UND DRAHTFÜHRUNGEN	20
4.2. LISTE DER FEHLERMELDUNGEN	20
5 - WARTUNG / ERSATZTEILE	21
5.1. ERSATZTEILE	21
5.2. VORGEHENSWEISE ZUR FEHLERBEHEBUNG AM DRAHTVORSCHUBGERÄT	22
E-SCHALTBILDER UND ABBILDUNGEN	60

1. GENERAL INFORMATION	6
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION	6
1.2. WELDING SET CONSTITUENT	6
1.3. FRONT PANEL DESCRIPTION	6
1.4. OPTIONS	6
1.5. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS	6
1.5. DIMENSIONS AND WEIGHT	7
2. STARTING UP	8
2.1. UNPACKING THE SET	8
2.2. ASSEMBLY OF CARRIAGE ON THE DV DMY 4000	8
2.3. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION	8
2.4. WIRE FEEDER TORCH UNIT CONNECTION	8
3 - INSTRUCTIONS FOR USE	9
3.1. POSITIONING THE WIRE IN THE DV DMY 4000	9
3.2. PREPARING TO WELD	9
3.3. SETTING WELDING PARAMETERS	9
3.4. CHANGING THE WEAR PART	10
4 - MAINTENANCE	11
4.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES	11
4.2. LIST OF FAULTS	11
5 - MAINTENANCE / SPARE PARTS	12
5.1. SPARE PARTS	12
5.2. WIRE FEEDER UNIT DIAGNOSIS CHART	13
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES	60

1 - INFORMAZIONI GENERALI	15
1.1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO	15
1.2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO	15
1.3. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE	15
1.4. OPZIONI	15
1.5. CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'ALIMENTATORE FILO	15
1.6. DIMENSIONI E PESO	16
2. MESSA IN FUNZIONE	17
2.1. SBALLATURA DELL'IMPIANTO	17
2.2. MONTAGGIO DEL CARRELLO SUL DV 4000 DMY	17
2.3. COLLEGAMENTO DELL'ALIMENTATORE FILO	17
2.4. COLLEGAMENTO DELLA TORCIA ALLO SVOLGITORE FILO	17
3 - ISTRUZIONI PER L'USO	18
3.1. POSIZIONAMENTO DEL FILO NEL DV 4000 DMY	18
3.2. PREPARAZIONE PER LA SALDATURA	18
3.3. REGOLAZIONE PARAMETRO SALDATURA	18
3.4. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA	19
4. INTERVISTA	20
4.1. RULLI E GUIDAFILI	20
4.2. LISTA DEI DIFETTI	20
5. MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO	21
5.1. PEZZI DI RICAMBIO	21
5.2. PROCEDURE DI RIPARAZIONE DELL'ALIMENTATORE FILO	22
SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI	60

ES	SUMARIO
1 - INFORMACIONES GENERALES	24
1.1. PRESENTACION DE LA INSTALACION	24
1.2. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN	24
1.3. DESCRIPCIÓN DE LA CARA FRONTAL	24
1.4. OPCIONES	24
1.5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA	24
1.6. DIMENSIONES Y PESO	25
2 - PUESTA EN SERVICIO	26
2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN	26
2.2. MONTAJE DEL CARRO EN LA DV DMY 4000	26
2.3. CONEXIÓN DE LA DEVANADERA	26
2.4. CONEXIÓN DE LA TORCHA A LA DEVANADERA	26
3 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO	27
3.1. COLOCACIÓN DEL HILO EN LA DV DMY 4000	27
3.2. PREPARACIÓN PARA SOLDADURA	27
3.3. AJUSTE DE LOS PARAMETROS DE SOLDADURA	27
3.4. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE	28
4 - MANTENIMIENTO	29
4.1. RODILLOS Y GUIAHILOS	29
4.2. LISTA DE FALLOS	29
5 - MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO	30
5.1. PIEZAS DE RECAMBIO	30
5.2. PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN DE LA DEVANADERA	31
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES	60

NL	OBSAH
1 - ALGEMENE INFORMATIE	33
1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE	33
1.2. SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE	33
1.3. BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL	33
1.4. OPTIES	33
1.5. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR	33
1.6. AFMETINGEN EN GEWICHT	34
2 - INBEDRIJFSTELLING	35
2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE	35
2.2. MONTAGE VAN DE KAR OP DE DV DMY 4000	35
2.3. AANSLUITING VAN DE HASPELAAR	35
2.4. AANSLUITING VAN DE TOORTS OP DE HASPELAAR	35
3 - GEBRUIKSINSTRUCTIES	36
3.1. ANBRENGEN VAN DE DRAAD IN DE DV DMY 4000	36
3.2. VOORBEREIDING VAN DE LASWERKZAAMHEDEN	36
3.3. AFSTELLING LASPARAMETER	36
3.4. VERVANGING VAN DE WISSELSTUKKEN	37
4 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN	38
4.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS	38
4.2. FOUTENLIJST	38
5 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN	39
5.1. RESERVEONDERDELEN	39
5.2. PROBLEMEN & OPLOSSINGEN	40
ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE	60

ÍNDICE	PT
1 - INFORMAÇÕES GERAIS	24
1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO	24
1.2. COMPOSIÇÃO DA INSTALAÇÃO	24
1.3. DESCRIÇÃO DA FRENTE	24
1.4. OPÇÕES	24
1.5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DO DESBOBINADOR	24
1.6. DIMENSÕES E PESO	25
2 - PRIMEIRA UTILIZAÇÃO	26
2.1. REMOÇÃO DAS EMBALAGENS DA INSTALAÇÃO	26
2.2. MONTAGEM DO CARRO NO DV DMY 4000	26
2.3. LIGAÇÃO DO DESBOBINADOR	26
2.4. LIGAÇÃO DA TOCHA AO DESBOBINADOR	26
3 - INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO	27
3.1. INSTALAÇÃO DO FIO NO DV DMY 4000	27
3.2. PREPARAÇÃO PARA SOLDADURA	27
3.3. REGULAÇÃO DOS PARAMETROS DE SOLDADURA	27
3.4. SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS DE DESGASTE	28
4 - MANUTENÇÃO	29
4.1. ROLETES E GUIAS FIOS	29
4.2. LISTA DE FALHAS	29
5 - MANUTENÇÃO / PEÇAS DE REPOSIÇÃO	30
5.1. PEÇAS DE REPOSIÇÃO	30
5.2. PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO	31
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRAÇÕES	60

СОДЕРЖАНИЕ	SV
1 - ALLMÄN INFORMATION	33
1.1. PRESENTATION AV UTRUSTNINGEN	33
1.2. UTRUSTNINGENS SAMMANSÄTTNING	33
1.3. BESKRIVNING FRONT	33
1.4. TILLVAL	33
1.5. TEKNISKA DATA FÖR MATARVERKET	33
1.6. DIMENSIONER VIKTER	34
2 - IDRIFTAGNING	35
2.1. UPPACKNING AV UTRUSTNINGEN	35
2.2. MONTERING AV VAGN PÅ DV DMY 4000	35
2.3. INKOPPLING AV MATARVERKET	35
2.4. KOPPLING AV SVETSPISTOLEN TILL MATARVERKET	35
3 - ANVÄNDARINSTRUKTIONER	36
3.1. INSÄTTNING AV TRÅDEN I DV DMY 4000	36
3.2. FÖRBEREDA FÖR SVETSNING	36
3.3. INSTÄLLNING AV SVETSPARAMETERN	36
3.4. BYTE AV SLITDELAR	37
4 - UNDERHÅLL	38
4.1. TRISSÖR OCH TRÅDSTYRNINGAR	38
4.2. FELLISTA	38
5 - UNDERHÅLL	39
5.1. RESERVDLAR	39
5.2. REPARATION	40
ELSHEMAN OCH ILLUSTRATIONER	60

PL	SPIS TREŚCI	
1 - INFORMACJE OGÓLNE		42
1.1. PREZENTACJA INSTALACJI		42
1.2. BUDOWA INSTALACJI		42
1.3. OPIS CZĘŚCI PRZEDNIEJ		42
1.4. OPCJE		42
1.5. DANE TECHNICZNE ZWIJAKA		42
1.6. WYMIARY I WAGA		43
2 - URUCHOMIENIE		44
2.1. ODPAKOWANIE INSTALACJI		44
2.2. MONTAŻ WÓZKA NA DV DMY 4000		44
2.3. PODŁĄCZENIE ZWIJAKA		44
2.4. PODŁĄCZENIE PALNIKA OD ZWIJAKA		44
3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI		45
3.1. ZAKŁADANIE DRUTU W DV DMY 4000		45
3.2. PRZYGOTOWANIE DO SPAWANIA		45
3.3. REGULACJA PARAMETRU SPAWANIA		45
3.4. WYMIANA CZĘŚCI ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ		46
4 - KONSERWACJA		47
4.1. ROLKI I PROWADNICE DRUTU		47
4.2. LISTA BLEADOW		47
5 - KONSERWACJA / CZĘŚCI ZAMIENNE		48
5.1. CZĘŚCI ZAMIENNE		48
5.2. PROCEDURY NAPRAW ZWIJAKA		49
SCHEMATY ELEKTRYCZNE I ILUSTRACJE		60

EL	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ	
1 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ		51
1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ		51
1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ		51
1.3. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΤΗΣ ΠΡΟΣΩΦΗΣ		51
1.4. ΕΠΙΛΟΓΕΣ		51
1.5. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΟΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ		51
1.6. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ		52
2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ		53
2.1. ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ		53
2.2. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΚΑΡΟΤΣΙΟΥ ΣΤΗΝ DV DMY 4000		53
2.3. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΟΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ		53
2.4. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ ΣΤΗ ΜΟΝΑΔΑ ΠΡΟΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ		53
3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ		54
3.1. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΡΜΑΤΟΣ ΣΤΗΝ DV DMY 4000		54
3.2. ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ		54
3.3. ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ		54
3.4. ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΦΘΕΙΡΟΜΕΝΩΝ ΤΜΗΜΑΤΩΝ		55
4 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ		56
4.1. ΤΡΟΧΟΙ ΚΥΛΙΣΗΣ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ		56
4.2. ΛΙΣΤΑ ΣΦΑΛΜΑΤΩΝ		56
5 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ / ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ		57
5.1. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ		57
5.2. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΒΛΑΒΩΝ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΟΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ		58
ΗΛΕΚΤΡΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΑ ΚΑΙ ΑΠΕΙΚΟΝΙΣΕΙΣ		60

RO	CUPRINS	
1 - INFORMAȚII GENERALE		42
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI		42
1.2. PĂRȚILE COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI		42
1.3. DESCRIEREA PĂRȚII FRONTALE		42
1.4. OPȚIUNI		42
1.5. CARACTERISTICELE TEHNICE ALE CABESTANULUI		42
1.6. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE		43
2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE		44
2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI		44
2.2. MONTAREA CĂRUCIORULUI PE DV DMY 4000		44
2.3. RACORDAREA CABESTANULUI		44
2.4. RACORDAREA BECULUI DE SUDURĂ LA CABESTAN		44
3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE		45
3.1. MONTAREA FIRULUI ÎN DV DMY 4000		45
3.2. PREGATIREA PT. SUDURA		45
3.3. REGLAREA PARAMETRILOR DE SUDURA		45
3.4. SCHIMBAREA PIESELOR DE UZURĂ		46
4 - ÎNȚREȚINEREA		47
4.1. GALEȚII ȘI CONDUCĂTORII FIRELOR		47
4.2. LISTA DEFECTELOR		47
5 - ÎNȚREȚINEREA / PIESELE DE SCHIMB		48
5.1. PIESELE DE SCHIMB		48
5.2. PROCEDURELE DE DEPANARE AL CABESTANULUI		49
SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRAȚII		60

RU	СОДЕРЖАНИЕ	
1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ		51
1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ		51
1.2. СОСТАВ УСТАНОВКИ		51
1.3. ФУНКЦИИ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ		51
1.4. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		51
1.5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАТУШКИ		51
1.6. РАЗМЕРЫ И ВЕС		52
2 - ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ		53
2.1. ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ		53
2.2. МОНТАЖ ТЕЛЕЖКИ НА DV DMY 4000		53
2.3. ПРИСОЕДИНЕНИЕ КАТУШКИ		53
2.4. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ГОРЕЛКИ К КАТУШКЕ		53
3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ		54
3.1. МОНТАЖ ПРОВОЛОКИ В DV DMY 4000		54
3.2. ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ		54
3.3. НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ		54
3.4. СМЕНА БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ		55
4 - ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ		56
4.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОВОЛОКИ		56
4.2. СПИСОК НЕИСПРАВНОСТЕЙ		56
5 - ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ / АПАСНЫЕ ДЕТАЛИ		57
5.1. АПАСНЫЕ ДЕТАЛИ		57
5.2. ПРОЦЕДУРЫ РЕМОНТА КАТУШКИ		58
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ И ИЛЛЮСТРАЦИИ		60

1. INFORMATIONS GENERALES

1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Le dévidoir **DV DMY 4000** a été spécialement développé pour les applications haut de gamme dont aluminium lesquelles requièrent des dispositions particulières pour la gamme de générateur **MXW 320 & 420**, gamme easy pour applications manuelles. Ce dévidoir est également prédisposé pour le dévidage et la protection de la bobine. Son design optimisé rend son utilisation aisée dans un environnement difficile que ce soit pour le roulage (chariot en option) ou par rapport à une agressivité extérieure (humidité, poussières, projections etc).

Correctement installé, le **DV DMY 4000** vous permettra d'obtenir des soudures de grande qualité et de bel aspect. Ce dévidoir est uniquement compatible sur la gamme **MXW 320 & 420** en version séparée.

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

1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION

L'installation est composée de :

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

1.3. DESCRIPTION DE LA FACE AVANT

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

Réglage vitesse fil	1	Wire feeder setting
Réglage longueur d'arc	2	Arc length setting
Raccord torche européen	3	European torch unions
Raccord eau	4	Water unions
Embase CAD et torche 2 potentiomètres	5	CAD base and 2 potentiometers torch
Embase torche push pull (option)	6	Push pull torch base (option)

1.4. OPTIONS

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

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

1.5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR

DV DMY 4000 - REF. W000257873		
Platine galets	4 galets / 4 rollers	Rollers plate
Vitesse de dévidage	0,5 ⇔ 25 m / mn	Wire feed speed
Régulateur vitesse fil	Digital	Wire speed regulation
Fils utilisables	0.6 ⇔ 1.6 mm	Wire dia. usable
Passe par un trou d'homme	Oui / Yes	Fit through a manhole
Indice de protection	IP 23	Protection index
Classe d'isolation	H	Insulation class
Norme	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Standard
Connexion torche	"Type Européen" "European type"	Torch connection
Facteur de marche 100% à t=40°C	350 A	Duty factor 100% at t=40°C
Facteur de marche 60% à t=40°C	400 A	Duty factor 60% at t=40°C

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

1.GENERAL INFORMATION

1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION

The **DV DMY 4000** wire-feed unit has been especially developed for high technology range like aluminium applications which require special measures for the **MXW 320 & 420** machine range, easy range for manual application. This wire feeder is also dedicated to wire feed and protection of the reel.

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

When properly installed, the **DV DMY 4000** will enable you to obtain high-quality welds with a nice appearance. The wire feed can only be used in the **MXW 320 & 420** range and must be bought separately.

Optimum use of the system implies knowledge of this manual; it is important to follow all the instructions described in this document.

1.2. WELDING SET CONSTITUENT

The welding-set is comprise of :

- ☞ A wire-feed unit
- ☞ An ecological reel adapter
- ☞ A set of Safety and Maintenance instructions

1.3. FRONT PANEL DESCRIPTION

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

1.4.OPTIONS

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

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

1.5. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

Lettre code Code letter	IP	Protection du matériel Equipment protection
Premier chiffre First number	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre Second number	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects
	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 (LxH) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packed weight	1.5. DIMENSIONS AND WEIGHT
Dévidoir	750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	17.5 kg	Wire feed unit

2. MISE EN SERVICE

2. STARTING UP



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



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

2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

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

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

2.1. UNPACKING THE SET

Remove the various items from their packaging.
Fasten the wire-feed unit to its carriage, being careful to comply with the instructions below.
Connect the harness at rear of wire-feed unit and on the power source, being careful to comply with recommendations.



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



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



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



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

2.2. MONTAGE DU CHARIOT SUR LE DV DMY 4000

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

2.2. ASSEMBLY OF CARRIAGE ON THE DV DMY 4000

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

2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR

2.3. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION



ATTENTION: à effectuer générateur hors tension.



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

Raccorder le faisceau au dévidoir en respectant les emplacements des connecteurs.
Raccorder l'autre extrémité du faisceau au générateur.
Relier la torche de soudage MIG au DV DMY 4000.
Vérifier le bon circulement du liquide de refroidissement.
Régler le débit de gaz.

Connect the harness to the wire-feed unit, being careful to comply with the locations of the connectors.
Connect the other end of the harness to the power source.
Connect the MIG welding torch to the DV DMY 4000.
Check that the cooling liquid circulates freely.
Adjust the gas flow rate.

2.4. RACCORDEMENT DE LA TORCHE AU DEVIDOIR

2.4. WIRE FEEDER TORCH UNIT CONNECTION

- ⇒ **SI TORCHE AIR:** arrêt du GRE dans SET UP du générateur (voir notice).
- ⇒ **SI TORCHE EAU:** vérifié fonctionnement automatique ou marche forcé du GRE (voir SET UP du générateur).

- ⇒ **FOR AN AIR TORCH:** stop the cooling unit via generator SETUP (see manual).
- ⇒ **FOR A WATER TORCH:** check automatic or forced operation of the cooling unit (see generator SETUP).

3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3.1. MISE EN PLACE DU FIL DANS LE DV DMY 4000

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

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

3.2. PREPARATION POUR SOUDURE

Avance fil

Faire un appui maintenu sur le bouton avance fil pour faire parvenir le fil dans la torche :

Il s'affiche alors sur la source de puissance **DEU 05.0**

Le fil est d'abord à 1 m/min puis la vitesse monte progressivement à la valeur sélectionnée à l'aide du potentiomètre vitesse fil (maximum 12m/min).
 Possibilité d'ajuster la vitesse de l'avance fil à l'aide de ce même potentiomètre.

Purge gaz

Appuyer brièvement sur le bouton purge pour remplir le circuit de gaz :

Il s'affiche alors sur la source de puissance **PG 07.0**

3.3. REGLAGE PARAMETRE SOUDAGE

Réglage vitesse fil

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

- En mode manuel : la plage de réglage est entre 1m/min et 25m/min.
- En mode synergique : la plage de réglage est entre vitesse min et vitesse max qui dépend de la synergie sélectionnée.

Réglage longueur d'arc

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

- En mode manuel : la plage de réglage est entre +10,0v et +50,0v.
- En mode synergique : le potentiomètre permet d'ajuster de ± 50 incréments la valeur synergique

3 - INSTRUCTIONS FOR USE

3.1. POSITIONNING THE WIRE IN THE DV DMY 4000

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

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

3.2. PREPARING TO WELD

Wire feed

Press the wire feed button continuously until the wire reaches the torch:

The display is then **DEU 05.0**

At first the wire moves at 1 m/mn then the speed gradually increases to the value selected on the wire speed potentiometer (maximum 12 m/mn).
 The wire feed speed can be adjusted using the same potentiometer.

Gas bleed

Press the bleed knob briefly to fill the gas circuit:

The power source then displays **PG 07.0**

3.3. SETTING WELDING PARAMETERS

Setting the wire speed

The wire speed potentiometer is used to set the wire speed or thickness depending on the display selected before welding:

- In manual mode: the setting range is between 1 m/mn and 25 m/mn.
- In synergy mode: the setting range is between the minimum and maximum speed necessary for the selected synergy.

Arc length setting

The arc length potentiometer is used to set the arc voltage:

- In manual mode: the setting range is between +10.0 V and +50.0 V.
- In synergy mode: the potentiometer is used to adjust the synergy value by ± 50 increments

3.4. CHANGEMENT DES PIÈCES D'USURE

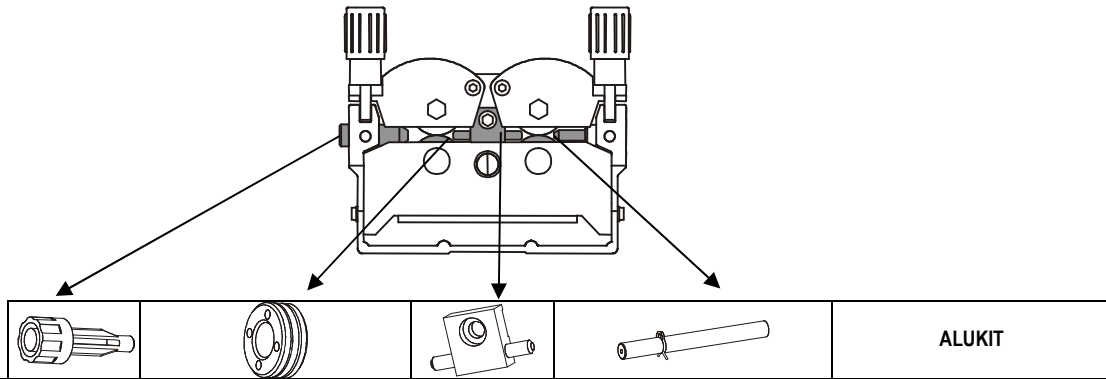
Les pièces d'usure du dévidoir, dont le rôle est de guider et de faire avancer le fil de soudage, doivent être adaptées à la nature et au diamètre du fil de soudage utilisé. D'autre part, leur usure peut altérer les résultats soudage. Il est donc nécessaire de les remplacer.

☞ Pièces d'usure de la platine de dévidage :

3.4. CHANGING THE WEAR PART

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

☞ Wire feed plate expendable parts :



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

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

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


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

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


4 - ENTRETIEN

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

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




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



ATTENTION 2 FOIS PAR AN
Les circuits électroniques seront nettoyés avec soin par aspiration sans que l'embout ne brutalise les composants.
En cas de mauvais fonctionnement du dévidoir, avant l'analyse de la panne prenez toujours la précaution de :

- ⇒ vérifier les connexions électriques des circuits de puissance, de commande et d'alimentation.
- ⇒ l'état des isolants, des câbles, des raccords et des canalisations.



ATTENTION
A chaque mise en route de l'installation et avant toute intervention technique SAV, vérifier que :

- ⇒ les bornes de puissance soient bien serrées
- ⇒ qu'il s'agit du bon couplage
- ⇒ le débit du gaz
- ⇒ l'état de la torche
- ⇒ la nature et le diamètre du fil

4.1. GALETS ET GUIDES FILS

Ces accessoires assurent, dans des conditions d'utilisations normales, un service prolongé avant de nécessiter leur échange.
Il arrive cependant qu'après un temps d'utilisation, une usure exagérée ou un colmatage dû à un dépôt adhérent, se manifeste.
Pour minimiser ces effets négatifs, il est bon de veiller à l'état de propreté de la platine.
Le groupe moto réducteur ne nécessite aucun entretien.

4.2. LISTE DES DEFAUTS


Défaut affichés au poste mais liés au dévidoir :

- Err E A C** Défaut codeur : Acquitter cette sécurité par un appui sur la touche OK mais ce défaut (sauf si détection intempestive) impose une intervention sur le dévidoir (voir procédure de dépannage)
- Err UAO** Défaut tension moteur : Acquitter cette sécurité par un appui sur la touche OK mais ce défaut (sauf si détection intempestive) impose une intervention sur le dévidoir ou le générateur (voir procédure de dépannage)
- Err IO** Défaut courant moyen moteur : Acquitter cette sécurité par un appui sur la touche OK
- Err GER** Gâchette appuyé lors de la mise sous tension


4 - MAINTENANCE

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

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




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



CAUTION TWICE A YEAR
Carefully vacuum the electronic circuits, taking care to ensure that the nozzle does not damage the components.
If the wire feeder develops a malfunction, before trying to diagnose the problem, perform the following steps, check :

- ⇒ the electrical connections on the power, control and supply circuits.
- ⇒ the condition of the insulation, cables and lines.



CAUTION
At each startup of the welding set and before any SAV technical servicing operations, check :

- ⇒ that power terminals are not poorly tightened
- ⇒ that the coupling is right
- ⇒ the gas flow
- ⇒ the condition of the torch
- ⇒ the kind and diameter of the wire

4.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES

Under normal working conditions, these accessories will give you long service life before requiring replacement.
However, early wear or clogging can be caused by sticky deposits.

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

4.2. LIST OF FAULTS

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

- Err E A C** Encoder fault: Clear this safety message by pressing the OK key but it will require action at the wire feed unit (except for random detections)(see fault finding procedure)
- Err UAO** Motor voltage fault: Clear this safety message by pressing the OK key but it will require action at the wire feed unit or the generator (except for random detections)(see fault finding procedure)
- Err IO** Mean motor current fault: Clear this safety message by pressing the OK key
- Err GER** Press trigger on starting the set

5 - MAINTENANCE / RECHANGE

5 – MAINTENANCE / SPARE PARTS

5.1. PIECES DE RECHANGE

5.1. SPARE PARTS

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

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

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignation	Désignation
		Face avant	Front panel
	W000260726	Sous - ensemble FAV DV DMY 4000 (Tôle sérigraphie + carte électronique + boutons)	Subset FAV DV DMY 4000 (Bodwork+ electronic card + buttons)
1	W000265987	Bouton rouge	Red buton
11	W000241669	Bouchon de protection embase trim trio	Trim trio base protection plug
12	W000241675	Face avant structurée	Structures front panel
13	W000241676	Face avant MXW	MXW front panel
		Eléments internes	Internal parts
20	W000241667	Carte embase male faisceaux	Male harness base card
21/5	W000241664	Carte embase CAD	CAD base card
22/4	W000148730	Coupleur bleu trav cloison standard	STD blue through wall coupling
23/4	W000157026	Coupleur rouge trav cloison standard	STD red through wall coupling
24	W000147413	Embout coup rap trav cloison	Through wall "coup rap" end
25	W000241668	Connecteur. Soudure embase male	Male welding base connection
26	W000148727	Electro 24 VDC équipée	24 VDC electro with fittings
27	W000149075	Axe dévidage complet	Pay out pin assembly
28	W000147185	Pouss 1A N 1F	1A N F button
		Tôlerie	Bodywork
30/31	W000241671	Bouton cannelé Ø 22 M6X25 + Loquet coulissant affleurant	splined plug ø22 m6x25 + sliding flush latch
32	W000241678	Dessus complément cache bobine + Poignée + Dessus poignée	Top of spool accessory + Handle + Handle top
33	W000241673	Cache droit bobine + Cache gauche faisceau	RH spool cover + LH harness cover
37	W000162046	Butée PVC noire 30 / 25	Black PVC stop – 30 / 25
		Platine	Base plate
40	W000255656	Moto réducteur platine PA 4G Ø37 CYL	Base plate, PA 4G Ø 37 CYL, geared motored
41	W000241680	Ensemble moto réducteur codeur	Geared motor and encoder unit
42/3	W000241681	Ensemble embase torche lg 66 mm	Torch base unit lg 66 mm
43	W000148658	Ensemble 2 vis de fixation carter	2 screws set for roller casing
44	W000148661	Ensemble réglage pression chape	Pressure adjustment cover unit
45	W000163284	Lot d'engrenage / axe fixation	Batch of gaers / clevis pin
46	W000255651	Ensemble chape droite + Ensemble chape gauche	Right cover unit + Left cover unit
48	W000255653	Ensemble carter de protection	Protective casing unit

5.2. PROCEDURES DE DEPANNAGE DU DEVIDOIR

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

CAUSES	REMEDES
GENERATEUR SOUS TENSION PAS DE CONSIGNE	
Alimentation	vérifier le fusible F3 sur carte dévidoir
Connectique	vérifier que la prise faisceau est branchée côté poste et côté dévidoir vérifier le connecteur B23 sur carte face avant et le connecteur J1 sur carte embase poste vérifier les connecteurs B43 et B56 sur carte dévidoir et le connecteur J1 sur carte embase dévidoir vérifier que L4 est allumées
Carte électronique	si non ⇒ changer le CI de face avant

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

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

PRESENCE DU MESSAGE Err INO	
Alimentation	vérifier le fusible F1 sur carte face avant vérifier le connecteur B24 sur carte face avant et le connecteur J2 sur carte embase poste vérifier le connecteur B40 sur carte dévidoir et le connecteur J2 sur carte embase dévidoir vérifier la présence d'une tension de 42VAC aux bornes du transformateur

GENERATEUR EN MARCHE / PAS DE DEVIDAGE, NI DE COMMANDE GAZ	
Connectique	vérifier le branchement de l'alimentation du moteur sur les prises Fastons MOT+ et MOT- (signalé par le défaut codeur) vérifier que l'électrovanne est bien branchée en B44-1 et B44-2 Vérifier que l'électrovanne gaz fonctionne par une purge gaz (appui bref sur avance fil) vérifier le contact gâchette sur les 2 fastons et raccord torche

5.2. WIRE FEEDER UNIT DIAGNOSIS CHART

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

CAUSES	SOLUTIONS
GENERATOR SWITCHED ON, NO SETPOINT	
Supply	Check fuse F3 on the wire feed card
Connections	Check that the harness connection is connected on the welding set side of the wire feed unit Check connector B23 on the front panel card and connector J1 on the set base card Check connectors B43 and B56 on the wire feed card and connector J1 on the wire feed base card Check that L4 is alight If NG ⇒ change the front panel IC
Electronic card	

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

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

PRESENCE OF MESSAGE - Err INO	
Supply	Check fuse F1 on the front panel card Check connector B24 on the front panel card and connector J2 on the set base card Check connector B40 on the wire feed unit and connector J2 on the wire feed base card Check the presence of a potential of 42VAC at the transformer terminals

GENERATOR RUNNING / NO PAY OUT, NOR GAS CONTROL	
Connections	Check the motor supply connections on the MOT+ and MOT- Fastons (shown by the encoder fault) Check that the solenoid valve is connected properly at B44-1 and B44-2 Check the gas solenoid valve operation by a gas bleed (press the wire feed briefly) Check the trigger contact at the two Fastons and the torch union

vérifier qu'il n'y ait aucun message d'erreur sur la face avant du poste
vérifier qu'il n'y a aucun circuit externe branché en parallèle à l'électrovanne

Check that there is no error message on the front panel of the set
Check that no external circuit is connected in parallel with the solenoid valve

GENERATEUR EN SOUDAGE

GENERATOR WELDING

Problème de dévidage

vérifier qu'il n'y a pas de glissement au niveau des galets (pression, référence des galets...)
vérifier que la torche est correctement équipée, ni trop enroulée sur elle même (frottement du fil sur la gaine, sécurité moteur...)
Vérifier que la vitesse fil mesurée correspond bien à la vitesse fil de consigne

Pay out problem

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

Instabilités ou variations en soudage

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

Instability or variations in the welding

Check that the wire speed measured corresponds with the set wire speed
Check that there is no rubbing at the wire guide in the torch base (metal dust at the contact tube)
Check that there is no instability in the pay out

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

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

1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1. BESCHREIBUNG DER ANLAGE

Das Drahtvorschubgerät DV DMY 4000 wurde speziell für High-End-Aluminium-Anwendungen entwickelt, die bei der Generator-Baureihe MXW 320 & 420,- die Profi-Baureihe Easy für manuelle Schweißanwendungen - besondere Vorkehrungen erfordern.. Dieses Drahtvorschubgerät ist ebenfalls vorab für das Abwickeln und den Schutz der Rolle ausgelegt.

Sein optimiertes Design sorgt für bequeme Handhabung unter schwierigen Umgebungsbedingungen, sowohl was das Verfahren (optional erhältlicher Schlitten) oder eine aggressive Umgebung (Feuchtigkeit, Staub, Spritzer usw.)anbetrifft. Korrekt installiert ermöglicht das DV DMY 4000 Ihnen die Erstellung qualitativ hochwertiger Schweißnähte mit gutem Erscheinungsbild. Dieses Drahtvorschubgerät ist nur mit der Easy -Baureihe MXW 320 & 420 in getrennter Ausführung kompatibel. Die Optimierung des Systems ist mit Hilfe dieser Anleitung durch Befolgung aller in diesem Dokument gemachten Anweisungen möglich.

1.2 .ZUSAMMENSETZUNG DER ANLAGE

Die Anlage besteht aus:

- ☞ einem Drahtvorschubgerät
- ☞ einem Rollenadapter, ökologische Ausführung
- ☞ einer Sicherheits-, Bedienungs- und Wartungsanweisung

1.3. BESCHREIBUNG DER VORDERSEITE

(☞ Siehe Faltblatt ABBILDUNG 1 am Ende der Anleitung)

Drehzahlregelung	1	Regolazione della velocità filo
Einstellung Lichtbogenlänge	2	Regolazione lunghezza arco
Europäischer Brenneranschluss	3	Raccordo europeo torcia
Wasseranschluss	4	Raccordo acqua
Buchse Fernbedienung und Brenner mit 2 Potentiometern	5	Basamento CAD e torcia 2 potenziometri
Buchse Push-Pull-Brenner (Option)	6	Basamento torcia push pull (opzione)

1.4. OPTIONEN

- ① Push pull, Art-Nr. W000055061
- ② Anschlagmaterial, Art.-Nr. W000055101
- ③ Schlitten für Drahtvorschubgerät, Art-Nr. W000055050 (nur bei Ausstattung mit Schwenkfuß)

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

Hinweis: den Push-pull nicht parallel an das Magnetventil anschließen

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

1.5. TECHNISCHE DATEN DES DRAHTVORSCHUBGERÄTS

	DV DMY 4000 – REF. W000257873	
Platte rollen	4 Rollen / 4 rulli	Piastra rulli
Abrollgeschwindigkeit	0,5 ⇔ 25 m / mn	Velocità di svolgimento
Regler Drahtvorschubgeschwindigkeit	Digital Digitale	Regolatore velocità filo
Einsetzbare Drähte	0.6 ⇔ 1,6 mm	Fili utilizzabili
Passt durch ein Mannloch	Da / si	Passa da portello
Schutzart	IP 23	Indice di protezione
Isolierklasse	H	Classe di isolamento
Norm	EN 60974 – 5 / EN 60974 – 10	Norma
Brenneranschluss	„europäischer“ Brenneranschluss "Tipo europeo"	Collegamento torcia
Einschaltdauer 100% à t=40°C	350 A	Fattore di marcia 100% à t=40°C
Einschaltdauer 60% à t=40°C	400 A	Fattore di marcia 60% à t=40°C

Bei diesem Drahtvorschubgerät handelt es sich nicht um ein automatisches Vorschubgerät, sondern um eine manuelle Ausrüstung – seine Einschaltdauer ist begrenzt.

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

1- INFORMAZIONI GENERALI

1.1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO

L'alimentatore DV DMY 4000 è stato appositamente progettato per le applicazioni della fascia alta del mercato tra cui l'alluminio che richiedono disposizioni particolari per la gamma dei generatori MXW 320 & 420, e la gamma Easy per le applicazioni manuali.. Questo alimentatore filo è anche predisposto per lo svolgimento e la protezione della bobina.

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

Correttamente installato, il DV DMY 4000 consente di ottenere saldature di elevata qualità e di bell'aspetto. Questo alimentatore filo è compatibile soltanto con la gamma MXW 320 & 420 easy in versione separata

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

1.2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO

L'impianto è composto da:

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

1.3. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE

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

1.4. OPZIONI

1.5 CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'ALIMENTATORE FILO

Durch die Gehäuse gewährleistete Schutzarten

Indici di protezione forniti dagli involucri

Buchstabencode Lettera codice	IP	Schutz der Ausrüstung Protezione del materiale
Erste Ziffer Prima cifra	2	Geschützt gegen das Eindringen von festen Fremdkörpern mit $\varnothing \geq 12,5$ mm Contro la penetrazione di corpi solidi estranei con $\varnothing \geq 12,5$ mm
Zweite Ziffer Seconda cifra	1	Geschützt gegen Tropfwasser, senkrecht fallende Tropfen dürfen keine schädigende Wirkung haben Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi
	3	Geschützt gegen Sprühwasser (mit einem auf die Senkrechte bezogenen Winkel von bis zu 60° einfallender Regen darf keine schädigende Wirkung haben) Contro la penetrazione di pioggia (inclinata fino a 60° rispetto alla verticale) con effetti nocivi

1.6. ABMESSUNGEN UND GEWICHT

	Abmessungen (L x B x H) Dimensioni (LxPxH)	Nettogewicht Peso netto	Gewicht mit Verpackung Peso imballato	1.6 DIMENSIONI E PESO
Drahtvorschubgerät	750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	17.5 kg	Alimentatore filo

2 – INBETRIEBNAHME

2.1. AUSPACKEN DER ANLAGE



ACHTUNG! Das Drahtvorschubgerät nicht an seinem Griff anschlagen. Die optionale Anschlagvorrichtung verwenden.



ACHTUNG! Beim Anschlagen des Drahtvorschubgeräts keine Eco-Rolle verwenden.



ATTENZIONE: non imbracare l'alimentatore filo con la maniglia. Usare l'opzione di imbracatura.



ATTENZIONE: durante l'imbracatura dell'alimentatore filo, non usare alcuna bobina ecologica..

2.2. MONTAGE DES SCHLITTENS AM DV DMY 4000

Die unter dem Drahtvorschubgerät befindlichen Kufen mit Hilfe eines 10er Schlüssels abbauen.
Den Schlitten an denselben Befestigungspunkten wie die Kufen montieren.
Zur Befestigung die Schrauben, Sicherungsmuttern und Scheiben der Kufen verwenden.

2.3. ANSCHLUSS DES DRAHTVORSCHUBGERÄTS



ACHTUNG! Arbeiten bei spannungsfrei geschaltetem Generator durchführen

Das Schlauchpaket am Drahtvorschubgerät anschließen und dabei die Anschlusspositionen beachten.
Das andere Ende des Schlauchpakets am Generator anschließen.
Den MIG-Schweißbrenner mit dem **DV DMY 4000** verbinden.
Die einwandfreie Zirkulation der Kühlflüssigkeit prüfen.
Den Gasdurchsatz einstellen.

2.4. ANSCHLUSS DES BRENNERS AN DAS DRAHTVORSCHUBGERÄT

- ⇔ **BEI LUFTGEKÜHLTEM BRENNER:** Ausschalten des Kühlaggregats im SET UP des Generators (siehe Anleitung)
- ⇔ **BEI WASSERGEKÜHLTEM BRENNER:** Automatik- oder Zwangsbetrieb des Kühlaggregats prüfen (siehe SET UP des Generators)

2. MESSA IN FUNZIONE

2.1. SBALLATURA DELL'IMPIANTO

2.2. MONTAGGIO DEL CARRELLO SUL DV 4000 DMY

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

2.3. COLLEGAMENTO DELL'ALIMENTATORE FILO



ATTENZIONE: il collegamento va eseguito con il generatore fuori tensione.

Collegare il fascio all'alimentatore filo rispettando le ubicazioni dei connettori.
Collegare l'altra estremità del fascio al generatore.
Collegare la torcia di saldatura MIG al **DV DMY 4000**.
Verificare la corretta circolazione del liquido di raffreddamento
Regolare la portata di gas.

2.4. COLLEGAMENTO DELLA TORCIA ALLO SVOLGITORE FILO

- ⇔ **SE TORCIA ARIA:** arresto del GRA in SETUP del generatore (vedi istruzioni per l'uso)
- ⇔ **SE TORCIA ACQUA:** verificare il funzionamento automatico o la marcia forzata del GRA (vedi SET UP del generatore)

3 - GEBRAUCHSANWEISUNG

3.1. EINLEGEN DES DRAHTS IN DAS DV DMY 4000

Der Schweißdraht wird wie folgt gewechselt (nachdem der Generator spannungslos geschaltet worden ist):

Tür des Drahtvorschubgeräts öffnen.
Die Mutter an der Rollenachse lösen.
Die Drahtrolle auf die Achse stecken. Vergewissern Sie sich, dass die Führung der Achse richtig in der Rolle sitzt.
Die Mutter durch Drehen in Pfeilrichtung wieder an der Achse anbringen.
Die Hebel senken, um die Gegenrollen freizugeben.
Das Drahtende der Rolle nehmen und den verbogenen Teil abtrennen.
Die ersten 15 Zentimeter des Drahts gerade richten.
Den Draht durch die Drahtführung der Platte einführen.
Die Gegenrollen senken und die Hebel wieder nach oben stellen, um die Gegenrollen festzustellen.
Den Druck der Gegenrollen auf den Draht einstellen

3.2. VORBEREITUNG DES SCHWEIßVORGANGS

Drahtvorschub

Schalter für Drahtvorschub gedrückt halten, um den Draht in den Brenner laufen zu lassen:

An der Schweißstromquelle wird daraufhin **DEU 05.0** angezeigt.
Der Draht wird zunächst mit 1 m/min abgerollt, dann steigt die Geschwindigkeit nach und nach auf den über das Potentiometer gewählten Wert (max. 12 m/min).
Möglichkeit der Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit mit Hilfe desselben Potentiometers.

Gastest (Ausblasen)

Den Schalter für den Gastest kurz drücken, um den Gaskreislauf zu füllen:

An der Schweißstromquelle wird daraufhin **PG 07.0** angezeigt.

3.3. EINSTELLUNG DER SCHWEIßPARAMETER

Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit

Das Potentiometer für die Drahtvorschubgeschwindigkeit dient je nach gewählter Anzeige der Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit oder Dicke:

- Im Handbetrieb: Der Einstellbereich liegt zwischen 1m/min und 25m/min.
- Im Synergiebetrieb: Der Einstellbereich liegt zwischen der Mindest- und Höchstgeschwindigkeit für die gewählte Synergie.

Einstellung Lichtbogenlänge

Das Potentiometer für die Lichtbogenlänge dient der Einstellung der Lichtbogenlänge:

- Im Handbetrieb: Der Einstellbereich liegt zwischen +10,0V und +50,0V.
- Im Synergiebetrieb: Über das Potentiometer lässt sich der Synergiewert in Schritten zu ± 50 anpassen.

3 - ISTRUZIONI PER L'USO

3.1. POSIZIONAMENTO DEL FILO NEL DV 4000 DMY

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

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

3.2. PREPARAZIONE PER LA SALDATURA

Avanzamento filo

Esercitare una pressione prolungata del pulsante avanzamento filo per far arrivare il filo nella torcia:

Viene allora visualizzato sulla sorgente di potenza **DEU 05.0**
Il filo viene svolto dapprima a 1 m/min quindi la velocità aumenta progressivamente fino a raggiungere il valore selezionato per mezzo del potenziometro velocità filo (max. 12m/min).
Possibilità di aggiustare la velocità dell'avanzamento del filo per mezzo di questo potenziometro.

Spurgo gas

Esercitare una breve pressione del pulsante spurgo per riempire il circuito di gas:

Viene allora visualizzato sulla sorgente di potenza **PG 07.0**

3.3. REGOLAZIONE PARAMETRO SALDATURA

Regolazione velocità filo

Il potenziometro velocità filo permette di regolare la velocità filo o lo spessore dello stesso in funzione della previsualizzazione selezionata:

- In modalità manuale: il campo di regolazione è compreso tra 1m/min e 25m/min.
- In modalità sinergica: il campo di regolazione è compreso tra velocità min. e velocità max. che dipende dalla sinergia selezionata.

Regolazione lunghezza d'arco

Il potenziometro lunghezza d'arco permette di regolare la tensione dell'arco:

- In modalità manuale: il campo di regolazione è compreso tra +10,0v e +50,0v.
- In modalità sinergica: il potenziometro permette di aggiustare di ± 50 incrementi il valore sinergico

3.4. WECHSEL DER VERSCHLEISSTEILE

Die Verschleißteile des Generators, die der Führung und dem Vorschub des Schweißdrahts dienen, müssen dem eingesetzten Schweißdraht in Bezug auf Art und Durchmesser entsprechen.

Außerdem kann ihr Verschleiß die Schweißergebnisse beeinflussen. Folglich müssen sie regelmäßig ersetzt werden.

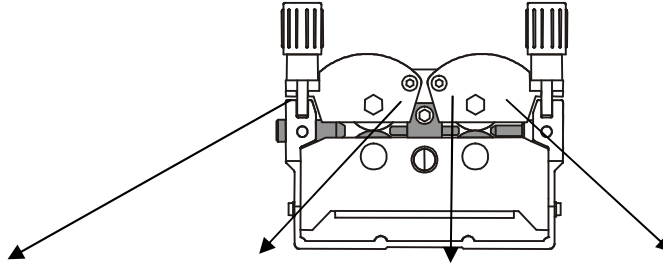
☞ Verschleißteile der Drahtvorschubplatte

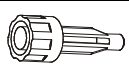


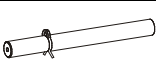
3.4. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA

I pezzi d'usura del generatore, usati per la guida e l'avanzamento del filo di saldatura, devono essere adatti alla natura ed al diametro del filo di saldatura usato.

L'usura di tali pezzi può inoltre alterare i risultati della saldatura. È pertanto necessario sostituirli.

☞ Pezzi d'usura della piastra di svolgimento:



						ALUKIT
stahl	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654	
	0,8		W000267598		W000241685	
	1,0		W000267599		W000255655	
	1,2		W000305126		W000241682	
	1,6					
Alu	1,0 / 1,2		W000260185			W000255648
	1,2 / 1,6		W000260186			W000255649
	1,6 / 2,4		W000260187			W000255650
Füll draht	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655	
	1,2 / 1,6				W000241682	
t	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396	


Einsatz von ALU-Rollen mit Stahl- und Fülldraht möglich

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

4 - WARTUNG


Abhängig vom Einsatz des Geräts, zweimal jährlich, ist zu inspizieren:

- ⇒ Sauberkeit des Drahtvorschubgeräts
- ⇒ Strom- und Gasanschlüsse.



ACHTUNG!
Niemals von innen säubern oder Fehler beseitigen, ohne sich vorher vergewissert zu haben, dass das Gerät wirklich vom Netz getrennt ist.


Die Seitenabdeckungen abbauen und Staub und Metallteile, die sich zwischen den Magnetkreisen und Wicklungen des Transformators angesammelt haben aufsaugen. Die Arbeit muss mit einem Kunststoffaufsatz durchgeführt werden, um die Isolierung der Wicklungen nicht zu beschädigen.



ACHTUNG! 2 MAL PRO JAHR
Die elektronischen Schaltungen werden sorgfältig abgesaugt, ohne dass der Saugaufsatz die Bauteile beschädigen kann.

Bei unbefriedigendem Betrieb des Generators vor der Fehleranalyse vorsichtshalber immer:

- ⇒ die elektrischen Anschlüsse der Leistungs- und Steuerkreise sowie der Stromversorgung überprüfen.
- ⇒ den Zustand der Isolierungen, der Kabel, der Anschlüsse und Leitungen prüfen.




ACHTUNG!
Bei jeder Inbetriebnahme und vor jedem Kundendienst-Einsatz ist Folgendes zu überprüfen

- ⇒ dass die Anschlüsse des Leistungsteils fest sitzen.
- ⇒ dass die Kopplung korrekt ist,
- ⇒ Gasdurchsatz
- ⇒ Zustand der Schweissdüse
- ⇒ Typ und Durchmesser des Schweissdrahts

4. INTERVISTA


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

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



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


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



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

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

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



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

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

4.1. ANTRIEBSROLLEN UND DRAHTFÜHRUNGEN

Diese Zubehörteile gewährleisten unter normalen Einsatzbedingungen einen langandauernden Betrieb, bevor sie ausgetauscht werden müssen. Trotzdem ist es möglich, dass nach einer gewissen Betriebsdauer ein übertriebener Verschleiß oder eine Verstopfung auf Grund von Ablagerungen auftreten können. Um diese negativen Auswirkungen zu vermeiden, ist es ratsam, auf die Sauberkeit der Platte zu achten. Der Getriebemotor ist wartungsfrei.

4.2. LISTE DER FEHLERMELDUNGEN

Am Gerät angezeigte, jedoch auf das Drahtvorschubgerät bezogene Fehler:

- Err E A C** Fehler Schalter : Diese Sicherung durch Drücken der OK-Taste quittieren, – dieser Fehler erfordert jedoch (außer bei Falsch-Anzeige) ein Eingreifen am Drahtvorschubgerät (siehe Verfahren zur Fehlerbehebung)
- Err U A O** Fehler Motorspannung: Diese Sicherung durch Drücken der OK-Taste quittieren, – dieser Fehler erfordert jedoch (außer bei Falsch-Anzeige) ein Eingreifen am Drahtvorschubgerät oder Generator (siehe Verfahren zur Fehlerbehebung)
- Err I A O** Fehler mittlerer Motorstrom: Diese Sicherung durch Drücken der OK-Taste quittieren.
- Err G E r** Quittierung: Drücken der OK-Taste oder zwei Mal nacheinander Brennerschalter betätigen.

4.1 RULLI E GUIDAFILI

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

4.2. LISTA DEI DIFETTI

Difetti visualizzati sulla stazione ma legati all'alimentatore filo:

- Err E A C** difetto pulsante: disattivare questa sicurezza mediante una pressione del tasto OK. Questo difetto (tranne in caso di rilevamento intempestivo) richiede un intervento sull'alimentatore filo (vedi procedura di riparazione)
- Err U A O** difetto tensione motore: disattivare questa sicurezza mediante una pressione del tasto OK. Questo difetto (tranne in caso di rilevamento intempestivo) richiede un intervento sull'alimentatore filo o il generatore (vedi procedura di riparazione)
- Err I A O** difetto corrente media motore: disattivare questa sicurezza mediante una pressione del tasto OK.
- Err G E r** Disattivazione: pressione del tasto OK o due pressioni successive del grilletto.

5 – WARTUNG / ERSATZTEILE

5. MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO

5.1. ERSATZTEILE

5.1. PEZZI DI RICAMBIO

(☞ Siehe Faltblatt ABBILDUNG 1,2,3 am Ende der Anleitung)

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

Kg. Pos	SAF Ref rif. SAF	Beschreibung	Désignation
		Frontseite	Pannello anteriore
	W000260726	Baugruppe Vorderseite DV DMY 4000 (Beschriftungsblech + elektronische Steckkarte + Schalter)	Sottassieme pannello anteriore DV DMY 4000 (Lamiera serigrafia + scheda elettronica + pulsanti)
1	W000265987	Bouton rouge	Red buton
11	W000241669	Schutzabdeckung Trim-Trio-Steckverbinder	Trim trio base protection plug
12	W000241675	strukturierte Vorderseite	Pannello anteriore stutturato
13	W000241676	Vorderseite MXW	Pannello anteriore ellisse MXW
		Interne Bauteile	Elementi interni
20	W000241667	Karte Anschluss Schlauchpaket	Scheda basamento maschio fascio
21/5	W000241664	Karte Anschluss FB	Scheda basamento CAD
22/4	W000148730	blaue Kupplung Durchf. Standard-Trennwand	Accoppiatore blu attraversante parete standard
23/4	W000157026	rote Kupplung Durchf. Standard-Trennwand	Accoppiatore rosso attraversante parete standard
24	W000147413	Endstück Schnellkupplung Wanddurchf.	Ghiera accoppiamento rapido attraversante parete
25	W000241668	Steckverbinder. Anschluss Schweißen	Connettore. saldatura basamento maschio
26	W000148727	24 VDC ausgestattetes MV	Elettrodo 24 VDC attrezzato
27	W000149075	kompl. Achse Drahtvorsch.	Asse svolgimento completo
28	W000147185	Taster 1A N 1F	Pulsante 1A N 1F
		Eisenwaren	Lamiera
30/ 31	W000241671	Geriffelter Knopf Ø 22 M6X25 + Bündige Schiebeklinke	Pulsante scanalato Ø 22 M6X25 + Nottolino scorrevole affiorante
32	W000241678	Oberteil zusätzliche Rollenabdeckung + Griff + Griffoberteil	Parte superiore complemento copribobina + Maniglia + Parte superiore maniglia
33	W000241673	Rechte Rollenabdeckung + linke Abdeckung Schlauchpaket	Copribobina destroy + Coprifascio sinistro
37	W000162046	schwarzer PVC-Anschlag 30 / 25	Arresto PVC nero 30 / 25
		Platte	Piastra
40	W000255656	Getriebemotor Platte PA 4G Ø37 CYL	Motoriduttore piastra PA 4G Ø37 CYL
41	W000241680	Baugruppe Schalter Getriebemotor	Insieme motoriduttore pulsante
42/3	W000241681	Baugruppe Brenneranschluss L 66 mm	Insieme basamento torcia lung. 66 mm
43	W000148658	Baugruppe 2 Befestigungsschrauben Gehäuse	Insieme 2 viti di fissaggio carter
44	W000148661	Baugruppe Druckeinstellung Deckelgruppe	Insieme regolazione pressione cappa
45	W000163284	Verriegelungssatz / Befestigungsachse	Lotto ingranaggi / asse fissaggio
46	W000255651	Deckelgruppe rechts + Deckelgruppe links	Insieme cappa destra + Insieme cappa sinistra
48	W000255653	Baugruppe Schutzabdeckung	Insieme carter di formazione

5.2. VORGEHENSWEISE ZUR FEHLERBEHEBUNG AM DRAHTVORSCHUBGERÄT

Mit Arbeiten an elektrischen Anlagen darf ausschließlich qualifiziertes Fachpersonal betraut werden (siehe Kapitel SICHERHEITSHINWEISE).

URSACHEN

ABHILFE

GENERATOR UNTER SPANNUNG KEIN SOLLWERT

Stromversorgung	Sicherung F3 an der Karte des Drahtvorschubgeräts prüfen
Anschlüsse	Prüfen, dass der Anschluss des Schlauchpakets auf der Seite des Geräts und des Drahtvorschubgeräts erfolgt ist. Stecker B23 an der Karte der Frontseite und Stecker J1 an der Karte des Geräteanschlusses prüfen. Stecker B43 und B56 an der Karte des Drahtvorschubgeräts und Stecker J1 an der Karte für den Anschluss des Drahtvorschubgeräts prüfen. Prüfen, dass L4 und L2 leuchten.
Elektronik-Steckkarte	wenn nicht ⇒ IC der Vorderseite austauschen

ANZEIGE DER MELDUNG Err E AC

Anschlüsse	Prüfen, dass das Klemmbrett des Schalters richtig mit B54 der Karte des Drahtvorschubgeräts verbunden ist. Anschluss der Motorstromversorgung an den Faston-Steckern MOT+ (roter Leiter des Motors) und MOT- (blauer Leiter des Motors) prüfen
------------	--

ANZEIGE DER MELDUNG Err INO

Prüfen, dass keine mechanische Blockierung des Motors auf Höhe der Platte vorliegt (Getriebe, gestauchter Draht)
Prüfen, dass die Rollen nicht zu stark angezogen sind.
Prüfen, dass die Rolle nicht blockiert ist.
Prüfen, dass die Führung vor oder nach der Platte nicht verschmutzt ist.
Übereinstimmung des Durchmessers des Kontaktrohrs mit dem des eingesetzten Drahtes prüfen

ANZEIGE DER MELDUNG Err UNO

Stromversorgung	Sicherung F1 an der Karte der Frontseite prüfen Stecker B24 an der Karte der Frontseite und Stecker J2 an der Karte des Geräte-Anschlusssockels prüfen. Stecker B40 an der Karte des Drahtvorschubgeräts und Stecker J2 an der Karte für den Anschlusssockel des Drahtvorschubs prüfen. Prüfen, dass eine Spannung von 42VAC an den Klemmen des Transformators anliegt.
-----------------	--

5.2. PROCEDURE DI RIPARAZIONE DELL'ALIMENTATORE FILO

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

CAUSES

RIMEDI

GENERATORE SOTTO TENSIONE NESSUNA ISTRUZIONE

Alimentazione	Verificare il fusibile F3 sulla scheda alimentatore filo
Connettività	Verificare che la presa fascio sia collegata lato stazione e lato alimentatore filo Verificare il connettore B23 sulla scheda pannello anteriore ed il connettore J1 sulla scheda basamento stazione Verificare i connettori B43 e B56 sulla scheda alimentatore filo ed il connettore J1 sulla scheda basamento alimentatore filo Verificare che L4 e L2 siano accesi Altrimenti ⇒ cambiare il CI del pannello anteriore
Scheda elettronica	

PRESENZA DEL MESSAGGIO Err E AC

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

PRESENZA DEL MESSAGGIO Err INO

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

PRESENZA DEL MESSAGGIO NO MOTOR Err UNO

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

GENERATOR IN BETRIEB JEDOCH KEIN DRAHTVORSCHUB ODER GASSTEUERUNG

Anschlüsse

Anschluss der Motorstromversorgung an den Faston-Steckern MOT+ und MOT- prüfen (angezeigt durch Fehler des Schalters)
 Prüfen, dass das Magnetventil richtig an B44-1 und B44-2 angeschlossen ist.
 Über einen Gastest (Ausblasen) prüfen, dass das Magnetventil für Gas funktioniert.
 Den Kontakt des Brennerschalters an den beiden Faston-Steckern und den Brenneranschluss prüfen.
 Prüfen, dass an der Vorderseite des Geräts keine Fehlermeldung angezeigt wird.
 Prüfen, dass kein anderer externer Schaltkreis parallel an das Magnetventil angeschlossen ist.

GENERATORE IN MARCIA/ASSENZA DI SVOLGIMENTO E COMANDO GAS

Connettività

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

GENERATOR IM SCHWEISSBETRIEB

Probleme beim Drahtvorschub

Prüfen, dass es an den Rollen nicht zu einem Durchrutschen kommt (Druck, Referenzpunkt der Rollen...)
 Prüfen, dass der Brenner korrekt ausgestattet ist und nicht zu stark verdreht bzw. aufgerollt ist (Reibung des Drahts an der Hülse, Motorsicherung...)
 Prüfen, dass die gemessene Drahtvorschub-Geschwindigkeit dem Sollwert entspricht
 Prüfen, dass keine Reibung an der Drahtführung im Brennersockel entsteht (Metallstaub am Kontaktröhre). Prüfen, dass der Drahtabrollvorgang nicht instabil ist.

Instabiler oder schwankender Schweißvorgang

GENERATORE IN CORSO DI SALDATURA

Problema di svolgimento

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

Instabilità o variazioni durante la saldatura

Bei jeglichem Eingriff am Schweißgenerator auf anderen als den vorgenannten Punkten : WARTUNGSTECHNIKER HINZUZIEHEN.

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

1 – INFORMACIONES GENERALES

1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN

La devanadera **DV DMY 4000** ha sido desarrollada especialmente para las aplicaciones de gama alta, entre las cuales el aluminio, que requieren disposiciones particulares para la gama de generadores **MXW 320 & 420**, gamma easy para aplicaciones manuales. Esta devanadera también está preparada para el devanado y la protección de la bobina.

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

Correctamente instalada, la **DV DMY 4000** le permite obtener soldaduras de gran calidad y de excelente aspecto. Esta devanadera es compatible únicamente con la gama **MXW 320 & 420** easy en versión independiente.

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

1.2. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN

La instalación consta de :

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

1.3. DESCRIPCIÓN DE LA CARA FRONTAL

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

Ajuste de la velocidad hilo	1	Regulação da velocidade de avanço do fio / codificador de selecção
Ajuste de la longitud de arco	2	Regulação do comprimento do arco
Racor torcha europea	3	União de tocha europeia
Racor agua	4	Ligador de água
Base mando a distancia y torcha de 2 potenciómetros	5	Base CAD e tocha de 2 potenciómetros
Base torcha push pull (opcional)	6	Base da tocha com "push pull" (opção)

1.4. OPCIONES

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

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

1.5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA

	DV DMY 4000 – REF. W000257873	
Pletina rodillos	4 rodillos/ roletes	Platina de roletes
Velocidad de devanado	0,5 ⇒ 25 m / min.	Velocidade de desbobinamento
Regulador velocidad hilo	Digital	Regulador da velocidade de avanço do fio
Hilos utilizables	0,6 ⇒ 1,6 mm	Fios utilizáveis
Pasa por un registro de inspección	Sí / Sim	Passa por uma entrada de homem
Índice de protección	IP 23	Índice de protecção
Clase de aislamiento	H	Classe de isolamento
Norma	EN 60974 – 5 / EN 60974 – 10	Norma
Conexión torcha	« Tipo Europeo » / « Tipo Europeu »	Ligação da tocha
Factor de marcha 100% t=40°C	350 A	factor de marcha 100 % t=40°C
Factor de marcha 60% t=40°C	400 A	factor de marcha 60% t=40°C

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

1 – INFORMAÇÕES GERAIS

1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

O desbobinador **DV DMY 4000** foi especialmente desenvolvido para aplicações de gama alta, incluindo o alumínio. Estas requerem disposições especiais para a gama de geradores **MXW 320 & 420**, gama especializada para aplicações manuais. Este desbobinador também está predisposto para o desbobinamento e a protecção da bobina.

A sua concepção optimizada confere-lhe uma elevada facilidade de utilização em ambientes difíceis, quer para o rolamento (carro de transporte opcional), quer relativamente a uma qualquer agressividade exterior (humidade, poeiras, projecções etc.).

Correctamente instalado, o **DV DMY 4000** permite-lhe obter soldadura de elevada qualidade e aspecto agradável. Este desbobinador é única e exclusivamente compatível com a gama **MXW 320 & 420**, em versão separada.

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

1.2. COMPOSIÇÃO DA INSTALAÇÃO

A instalação é constituída por:

- ☞ um desbobinador
- ☞ um adaptador de bobina ecológica
- ☞ por uma instrução de segurança, utilização e manutenção

1.3. DESCRIÇÃO DA FRENTE

(☞ Ver folheto informativo FIGURA 1 no fim das instruções)

Ajuste de la velocidad hilo	1	Regulação da velocidade de avanço do fio / codificador de selecção
Ajuste de la longitud de arco	2	Regulação do comprimento do arco
Racor torcha europea	3	União de tocha europeia
Racor agua	4	Ligador de água
Base mando a distancia y torcha de 2 potenciómetros	5	Base CAD e tocha de 2 potenciómetros
Base torcha push pull (opcional)	6	Base da tocha com "push pull" (opção)

1.4. OPÇÕES

- ① Push pull, ref. W000055061
- ② Elevação, ref. W000055101
- ③ Carro de desbobinador, ref. W000055050 (única e exclusivamente se estiver equipado com base rotativa)

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

1.5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DO DESBOBINADOR

	DV DMY 4000 – REF. W000257873	
Pletina rodillos	4 rodillos/ roletes	Platina de roletes
Velocidad de devanado	0,5 ⇒ 25 m / min.	Velocidade de desbobinamento
Regulador velocidad hilo	Digital	Regulador da velocidade de avanço do fio
Hilos utilizables	0,6 ⇒ 1,6 mm	Fios utilizáveis
Pasa por un registro de inspección	Sí / Sim	Passa por uma entrada de homem
Índice de protección	IP 23	Índice de protecção
Clase de aislamiento	H	Classe de isolamento
Norma	EN 60974 – 5 / EN 60974 – 10	Norma
Conexión torcha	« Tipo Europeo » / « Tipo Europeu »	Ligação da tocha
Factor de marcha 100% t=40°C	350 A	factor de marcha 100 % t=40°C
Factor de marcha 60% t=40°C	400 A	factor de marcha 60% t=40°C

Este não é um desbobinador automático, é um equipamento manual com um factor de marcha limitado.

Grados de protección proporcionados por las envolventes

Graus de protecção fornecidos pelos invólucros

Letra código Letra de código	IP	Protección del equipo / Protecção do material
Primera cifra Primeiro algarismo	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de $\varnothing \geq 12,5$ mm Contra a penetração de corpos sólidos estranhos de $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segunda cifra Segundo algarismo	1	Contra la penetración de gotas de agua verticales con efectos perjudiciales Contra a penetração de gotas de água verticais com efeitos nocivos
	3	Contra la penetración de lluvia (inclinada hasta 60° respecto a la vertical) con efectos perjudiciales Contra a penetração de chuva (inclinada até 60° na vertical) com efeitos nocivos

1.6. DIMENSIONES Y PESO

	Dimensiones (Long.xanch.xalt.) Dimensões (CxLxA))	Peso netto Peso líquido	Peso netto Peso embalado	1.6. DIMENSÕES E PESO
Devanadera	750 x 375 x 500 mm	15,5 kg	17,5 kg	Desbobinador

2 – PUESTA EN SERVICIO

2 – PRIMEIRA UTILIZAÇÃO



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



ATENÇÃO: a estabilidade da instalação é garantida até uma inclinação de 10°.

2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN

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

2.1. REMOÇÃO DAS EMBALAGENS DA INSTALAÇÃO

Retire os vários elementos da respectiva embalagem
Fixe o desbobinador no respectivo carro, respeitando as instruções a seguir.
Ligue o feixe de cabos na parte de trás do desbobinador.



ATENCIÓN: No eslingar la devanadera por su empuñadura. Utilizar la opción eslingado.



ATENÇÃO: Nunca levantar o desbobinador pela sua pega Utilize a opção de cabos de elevação/lingagem.



ATENCIÓN: Durante el eslingado de la devanadera, no utilizar una bobina eco.



ATENÇÃO: No momento de lingagem, não utilizar a bobina ecológica.

2.2. MONTAJE DEL CARRO EN LA DV DMY 4000

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

2.2. MONTAGEM DO CARRO NO DV DMY 4000

Desmonte os patins sob o desbobinador com uma chave de 10.
Monte o carro nos mesmos pontos de fixação que os patins.
Utilize os parafusos, as porcas de retenção e as anilhas dos patins para esta fixação.

2.3. CONEXIÓN DE LA DEVANADERA



ATENCIÓN: Esta operación debe realizarse con el generador fuera de tensión.

Conectar el haz a la devanadera respetando los emplazamientos de los conectores.
Conectar el otro extremo del haz al generador.
Conectar la tocha de soldadura MIG a la DV DMY 4000.
Verificar el correcto funcionamiento del líquido de enfriamiento
Ajustar el caudal de gas.



ATENÇÃO: a efectuar com gerador desligado.

Ligue o feixe de cabos ao desbobinador respetando os pontos dos conectores.
Ligue a outra extremidade do feixe ao gerador.
Ligue a tocha de soldadura MIG ao DV DMY 4000.
Verifique a correcta circulação do líquido de refrigeração.
Regule o caudal de gás.

2.4. CONEXIÓN DE LA TORCHA A LA DEVANADERA

- ⇒ **SI TORCHA DE AIRE:** parada del GRE en SET UP del generador (véase el manual)
- ⇒ **SI TORCHA DE AGUA:** verificar el funcionamiento automático o marcha forzada del GRE (véase SET UP del generador)

2.4. LIGAÇÃO DA TOCHA AO DESBOBINADOR

- ⇒ **NO CASO DE TOCHA A AR:** paragem do GRE na CONFIGURAÇÃO do gerador (cf. Manual)
- ⇒ **NO CASO DE TOCHA A ÁGUA:** verificação do funcionamento automático ou funcionamento forçado do GRE (cf. A CONFIGURAÇÃO do gerador)

3 – INSTRUCCIONES DE EMPLEO

3.1. COLOCACIÓN DEL HILO EN LA DV DMY 4000

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

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

Ajustar la presión de los contrarrodillos sobre el hilo.

3.2. PREPARACIÓN PARA SOLDADURA

Avance hilo

Efectuar una presión mantenida sobre el botón de avance de hilo, para llevar el hilo a la torcha:

Se visualizará la fuente de potencia **EV 05.0**

El hilo se encuentra primero a 1 m/min luego la velocidad aumenta progresivamente al valor seleccionado, con ayuda del potenciómetro de velocidad de hilo (máximo 12m/min).

Se puede ajustar la velocidad de avance de hilo, con ayuda de este mismo potenciómetro.

Purga gas

Pulsar brevemente el botón de purga, para llenar el circuito de gas:

Se visualizará la fuente de potencia **PG 07.0**

3.3. AJUSTE DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA

Ajuste de la velocidad de hilo

El potenciómetro de velocidad de hilo permite ajustar la velocidad de hilo o el espesor, en función de la previsualización seleccionada:

- En modo manual: la gama de ajuste se sitúa entre 1m/min y 25m/min.
- En modo sinérgico: la gama de ajuste se sitúa entre velocidad mínima y velocidad máxima, la cual depende de la sinergia seleccionada.

Ajuste de la longitud de arco

El potenciómetro de longitud de arco permite ajustar la tensión de arco:

- En modo manual: la gama de ajuste se sitúa entre +10,0v y +50,0v.
- En modo sinérgico: el potenciómetro permite ajustar incrementos de ± 50 del valor sinérgico.

3 – INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

3.1. INSTALAÇÃO DO FIO NO DV DMY 4000

A substituição de fio de soldadura é efectuada do modo seguinte (após ter-se desligado o gerado):

Abra a porta do desbobinador.
 Desaperte a porca de eixo da bobina.
 Introduza a bobina de fio no eixo. Certifique-se de que perno do eixo está devidamente posicionado na bobina.
 Reposicione a porca no eixo, fazendo-a rodar no sentido indicado pela seta.
 Baixe as alavancas para libertar os contra-roletes.
 Pegue na extremidade do fio da bobina e corte a parte torcida.
 Endireite os 15 primeiros centímetros do fio.
 Introduza o fio através do dispositivo guia fios da platina.
 Baixe os contra-roletes e levante as alavancas, de modo a imobilizar os contra-roletes.
 Ajuste a pressão dos contra-roletes sobre o fio.

3.2. PREPARAÇÃO PARA SOLDADURA

Avanço do fio

Prima e mantenha premido o botão de avanço do fio de modo a fazer chegar o fio à tocha:

Então, visualiza-se na fonte de alimentação **EV 05.0**

Inicialmente, o fio é alimentado a 1 m/min, aumentando em seguida a velocidade progressivamente até ao valor seleccionado com o potenciómetro de velocidade de avanço do fio (máximo de 12m/min).

É possível ajustar a velocidade de avanço do fio com o mesmo potenciómetro.

Purga de gás

Prima brevemente o botão de purga de modo a encher o circuito de gás:

Então, visualiza-se na fonte de alimentação **PG 07.0**

3.3. REGULAÇÃO DOS PARÂMETROS DE SOLDADURA

Regulação da velocidade de avanço do fio

O potenciómetro de velocidade de avanço do fio permite regular a velocidade do fio ou a espessura em função da pré-visualização seleccionada:

- Em modo manual: o intervalo de regulação é de 1m/min a 25m/min.
- Em modo sinérgico: o intervalo de regulação situa-se entre o mínimo e o máximo de velocidade, dependendo da sinergia seleccionada.

Regulação do comprimento do arco

O potenciómetro de comprimento do arco permite regular a tensão do arco:

- Em modo manual: o intervalo de regulação é de +10,0v a +50,0v.
- Em modo sinérgico: o potenciómetro permite ajustar o valor sinérgico em ± 50 incrementos

3.4. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE

Las piezas de desgaste del generador, cuya función es guiar y hacer avanzar el hilo de soldadura, deben adaptarse a la naturaleza y al diámetro del hilo de soldadura utilizado.

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

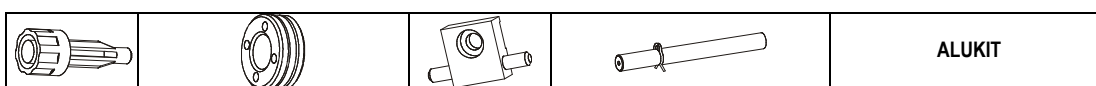
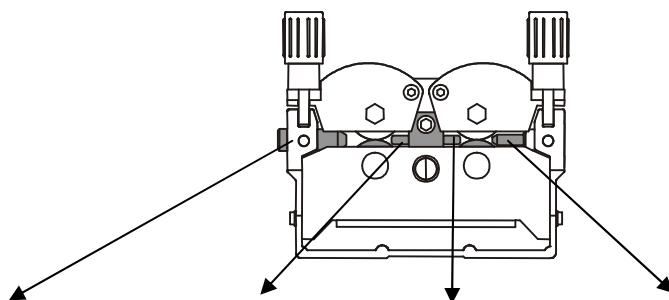
☞ Piezas de desgaste de la pletina de devanado:

3.4. SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS DE DESGASTE

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

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

☞ Peças de desgaste da platina de desbobinamento:



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

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

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


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

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


4 - MANTENIMIENTO

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


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



ATENCIÓN
No comenzar nunca una limpieza interna o una reparación sin haberse cerciorado previamente de que el equipo está desenchufado de la red.
Desmontar los paneles del generador y aspirar el polvo y las partículas metálicas acumuladas entre los circuitos magnéticos y los bobinados del transformador. El trabajo se realizará con un adaptador de plástico para no deteriorar los aislantes de los bobinados.



ATENCIÓN 2 VECES POR AÑO
Los circuitos electrónicos se limpiarán con cuidado por aspiración sin que el adaptador deteriore los componentes.
En caso de que el generador funcione de manera incorrecta y antes de analizar la avería, siempre hay que tener la precaución de:
⇨ verificar las conexiones eléctricas de los circuitos de potencia, de mando y de alimentación.
⇨ el estado de los aislantes, de los cables, de los racores y de las canalizaciones.



ATENCIÓN
Cada vez que se ponga en marcha la instalación y antes de cualquier intervención técnica del servicio posventa, comprobar que:
⇨ están bien apretados los bornes de potencia
⇨ se trata del acoplamiento correcto
⇨ el caudal del gas
⇨ el estado de la torcha
⇨ la naturaleza y el diámetro del hilo

4.1. RODILLOS Y GUIAHILOS

En condiciones normales de utilización, estos accesorios realizan un servicio prolongado antes de tener que cambiarlos

Sin embargo, puede ocurrir que, después de un tiempo de utilización, se manifieste un desgaste exagerado o un atascamiento debido a un sedimento adherente.

Para minimizar estos efectos negativos, es preciso comprobar el estado de limpieza de la pletina.

El grupo motorreductor no requiere ningún mantenimiento.

4.2. LISTA DE FALLOS


Fallos visualizados en el equipo pero relacionados con la devanadera:

- Err E A C** fallo codificador: Validar este dispositivo de seguridad pulsando la tecla OK, pero este fallo (salvo si la detección es accidental) requiere una intervención en la devanadera (véase el procedimiento de reparación)
- Err UNO** fallo tensión motor: Validar este dispositivo de seguridad pulsando la tecla OK, pero este fallo (salvo si la detección es accidental) requiere una intervención en la devanadera o el generador (véase el procedimiento de reparación)
- Err INO** fallo corriente medio motor: Validar este dispositivo de seguridad pulsando la tecla OK
- Err GER** Validación: pulsando la tecla OK o apretando dos veces sucesivas el gatillo.


4 - MANUTENÇÃO

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


- ⇨ o estado de limpeza do gerador
- ⇨ as ligações eléctricas e do gás.



ATENÇÃO
Nunca proceda a uma limpeza interna ou conserto sem ter verificado, previamente, que o posto está efectiva e fisicamente desligado da corrente eléctrica..
Desmonte os painéis do gerador, aspire a poeira e as partículas metálicas acumuladas entre os magnéticos e as bobinagens do transformador. Este trabalho deverá ser executado com um aspirador de ponta plástica de modo a não danificar os isolantes das bobinagens.



ATENÇÃO 2 VECES POR ANO
Os circuitos electrónicos deverão ser limpos com cuidado, por aspiração, sem que a extremidade do aspirador danifique os componentes.
No caso de qualquer anomalia de funcionamento do gerador, antes de proceder ao diagnóstico da avaria, tome sempre a precaução de:
⇨ verificar as ligações eléctricas dos circuitos de potência, comando e alimentação eléctrica.
⇨ o estado dos do material isolante, dos cabos, das uniões e das canalizações.



ATENÇÃO
A cada arranque da instalação, e previamente a qualquer intervenção técnica de assistência ao cliente, verifique sempre:
⇨ se os terminais eléctricos estão bem apertados.
⇨ se a tensão é a correcta
⇨ o caudal de gás
⇨ o estado da tocha
⇨ a natureza e o diâmetro do fio

4.1. ROLETES E GUIAS FIOS

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

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

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

O grupo moto-reductor não requer qualquer manutenção.

4.2. LISTA DE FALHAS

Falha visualizadas no posto mas relacionadas com o desbobinador:

- Err E A C** falha no decodificador: Confirme e reinicialize esta segurança premindo a tecla OK, mas esta falha (salvo se detecção intempestiva) requer uma intervenção no desbobinador (consulte o capítulo de diagnóstico e reparação de avarias)
- Err UNO** falha de tensão no motor: Confirme e reinicialize esta segurança premindo a tecla OK, mas esta falha (salvo se detecção intempestiva) requer uma intervenção no desbobinador ou no gerador (consulte o capítulo de diagnóstico e reparação de avarias)
- Err INO** falha de corrente no meio motor: Confirmar e reinicializar esta segurança premindo a tecla OK
- Err GER** Confirmação e reinicialização: Pressão na tecla OK ou duas pressões sucessivas no gatillo.

5 - MANTENIMIENTO / PIEZAS DE RECAMBIO

5 – MANUTENÇÃO / PEÇAS DE REPOSIÇÃO

5.1. PIEZAS DE RECAMBIO

5. 1. PEÇAS DE REPOSIÇÃO

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

(Ver folheto informativo FIGURA 1-2-3 no fim das instruções)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignación	Designação
		Cara frontal	Painel frontal
	W000260726	Subconjunto FAV DV DMY 4000 (Chapa serigrafiada + tarjeta electrónica + botones)	Subconjunto FAV DV DMY 4000 (Chapa serigrafia + Circuito impresso + botões)
1	W000265987	Boton rojo	Botao vermelho
11	W000241669	Tapón de protección base trim trio	Tampa de protecção base comp. trio
12	W000241675	Cara frontal estructurada	Painel frontal estruturado
13	W000241676	Cara frontal MXW	Painel frontal em MXW
		Elementos internos	Elementos internos
20	W000241667	Tarjeta base macho haces	Placa base macho feixes
21	W000241664	Tarjeta base CAD	Placa base CAD
22	W000148730	Acoplador azul pasamuro estándar	Acoplador azul atrav. painéis
23	W000157026	Acoplador rojo pasamuro estándar	Acoplador vermelho atrav. painéis
24	W000147413	Adaptador acoplamiento rápido pasamuro	Ponta acopl. ráp. atrav. div.
25	W000241668	Conector. Soldadura base macho	Conector. Soldadura base macho
26	W000148727	Electroválvula 24 VDC equipada	Electroválvula de 24 VDC equipada
27	W000149075	Eje devanado completo	Eixo de desbobinamento integral
28	W000147185	Pulsador 1A N 1F	Bot. Pressão 1A N 1F
		Chapa	Chapas
30	W000241671	Botón acanalado Ø 22 M6X25 + Pestillo deslizante aflorante	Botão canelado Ø 22 M6X25 + Fecho deslizante encastrado
32	W000241678	Parte superior complemento tapa bobina + Empuñadura + Parte superior empuñadura	Topo complemento tampa de bobina + Maçaneta + Topo da maçaneta
33	W000241673	Tapa derecha bobina + Tapa izquierda haz	Tampa direita bobina + Tampa esquerda feixe de cabos
37	W000162046	Tope PVC negro 30 / 25	Batente de PVC preto 30 / 25
		Pletina	Platina
40	W000255656	Motorreductor pletina PA 4G Ø37 CYL	Moto-reductor de platina PA 4G Ø37 CIL
41	W000241680	Conjunto motorreductor codificador	Grupo moto-reductor codificador
42/3	W000241681	Conjunto base torcha long. 66 mm	Grupo base da tocha compr. 66 mm
43	W000148658	Conjunto 2 tornillos de fijación cárter	Jogo de 2 parafusos de fixação do cárter
44	W000148661	Conjunto ajuste presión horquilla	Conjunto de regulação de pressão de chapa
45	W000163284	Lote de engranaje / eje de fijación	Lote de engrenagem/eixo de fixação
46	W000255651	Conjunto horquilla derecha + Conjunto horquilla izquierda	Conjunto de chapa derecha + Conjunto de chapa esquerda
48	W000255653	Conjunto cárter de protección	Conjunto de cárter de protecção

5.2. PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN DE LA DEVANADERA

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

CAUSAS	SOLUCIONES
--------	------------

GENERADOR BAJO TENSIÓN SIN CONSIGNA

Alimentación	verificar el fusible F3 en la tarjeta de la devanadera
Conexiones	verificar que la toma del haz está conectada por el lado del equipo y por el lado devanadera verificar el conector B23 en la cara frontal y el conector J1 en la tarjeta base del equipo verificar los conectores B43 y B56 en la tarjeta devanadera y el conector J1 en la tarjeta base devanadera
Tarjeta electrónica	verificar que L4 y L2 están encendidos. de lo contrario ⇒ cambiar el CI de la cara frontal

PRESENCIA DEL MENSAJE Err E R C

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

PRESENCIA DEL MENSAJE Err MO

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

PRESENCIA DEL MENSAJE Err URO

Alimentación	verificar el fusible F1 en la tarjeta de la cara frontal verificar el conector B24 en la cara frontal y el conector J2 en la tarjeta base del equipo verificar el conector B40 en la tarjeta devanadera y el conector J2 en la tarjeta base de la devanadera verificar la presencia de una tensión de 42 VAC en los bornes del transformador
--------------	---

5.2. PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO

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

CAUSAS	SOLUÇÕES
--------	----------

GERADOR SOB TENSÃO SEM INSTRUÇÕES

Alimentação eléctrica	Verificar o fusível F3 na placa do desbobinador
Esquema de ligações	Verificar a ligação do feixe de cabos em ambos os lados: no posto e no desbobinador. Verificar o conector B23 na placa do painel frontal e o conector J1 na placa de base do posto Verificar os conectores B43 e B56 na placa do desbobinador e o conector J1 na placa de base do desbobinador Certifique-se de que L4 e L2 estão acesos se não ⇒ altere o CI do painel frontal
Circuito impresso	

PRESENCIA DA MENSAGEM Err E R C

Esquema de ligações	Certifique-se de que o tirante do codificador está devidamente ligado ao conector B54 da placa do desbobinador Verifique a ligação da alimentação eléctrica do motor nas tomadas Fastons MOT + (fio vermelho do motor) e MOT- (fio azul do motor)
---------------------	--

PRESENCIA DA MENSAGEM Err MO

Certifique-se que o motor não está bloqueado por qualquer peça mecânica (engrenagem, fio torcido em forma de mola, etc.) ao nível da platina
Certifique-se que os roletes não estão demasiado apertados
Certifique-se que a bobina não está bloqueada
Certifique-se que o tubo de introdução não está sujo e entupido, na entrada ou na saída da platina
Verifique o diâmetro do tubo de contacto com o do fio utilizado

PRESENCIA DA MENSAGEM Err URO

Alimentação eléctrica	Verificar o fusível F1 na placa do painel frontal Verificar o conector B24 na placa do painel frontal e o conector J2 na placa de base do posto Verifique o conector B40 na placa do desbobinador e o conector J2 na placa de base do desbobinador Verifique a presença de uma tensão de 42VAC nos contactos de corrente do transformador
-----------------------	--

GENERADOR EN MARCHA / SIN DEVANADO, NI MANDO GAS

Conexiones

verificar la conexión de la alimentación del motor en las tomas Fastons MOT+ y MOT-(señalado por el fallo del codificador)
 verificar que la electroválvula está correctamente conectada en B44-1 y B44-2
 verificar que la electroválvula gas funciona mediante una purga gas (pulsación breve en el avance hilo)
 verificar el contacto del gatillo en los 2 fastons y el racor torcha
 verificar que no hay ningún mensaje de error en la cara frontal del equipo
 verificar que no hay ningún circuito exterior conectado en paralelo a la electroválvula.

GERADOR EM FUNCIONAMENTO / SEM DESBOBINAMENTO NEM COMANDO DE GÁS

Esquema de ligações

Verifique a ligação da alimentação eléctrica do motor nas tomadas Fastons MOT + e MOT- (assinalado por uma falha do codificador)
 Certifique-se que a electroválvula está devidamente ligada em B44-1 e B44-2
 Certifique-se que a electroválvula de gás funciona, procedendo a uma purga de gás (breve pressão no botão de avanço do fio)
 verifique o contacto do gatilho nos 2 fastons e a união da tocha
 Certifique-se que não há nenhuma mensagem de erro no painel frontal do posto
 Certifique-se que não há nenhum circuito externo ligado em paralelo à electroválvula

SOLDADURA

Problema de devanado

verificar que no hay deslizamiento a nivel de los rodillos (presión, referencia de los rodillos, etc.)
 verificar que la torcha está correctamente equipada y no está demasiado enrollada sobre sí misma (rozamiento del hilo sobre el conducto, seguridad motor, etc.)
 Verificar que la velocidad del hilo medida corresponde a la velocidad del hilo de consigna.

Inestabilidades o variaciones en soldadura

Verificar que no hay ningún rozamiento a nivel del guiahilo en la base torcha (polvo de metal a nivel del tubo de contacto)
 Verificar que no hay inestabilidad en el devanado

GERADOR EM SOLDADURA

Problema de desbobinamento

Verificar se não existe uma folga/deslize ao nível dos roletes (pressão, referência dos roletes, etc.)
 certificar-se que a tocha está correctamente equipada e não demasiado enrolada em si própria (fricção do fio no tubo de introdução, segurança do motor, etc.)

Inestabilidades ou variações durante a soldadura

Certifique-se que a velocidade de avanço do fio medida corresponde devidamente à velocidade do fio indicado.
 Certifique-se que não há nenhuma fricção ao nível do guia fios na base da tocha (poeira de metal ao nível do tubo de contacto)
 Verifique se não há qualquer instabilidade ao nível do desbobinamento

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

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

1 - ALGEMENE INFORMATIE

1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De haspelaar **DV DMY 4000** werd speciaal ontwikkeld voor aluminiumtoepassingen die bijzondere maatregelen vereisen voor het generatorgamma **MXW 320 & 420**, het easyengamma voor handmatige toepassingen. Deze haspelaar is ook vooruitgerust voor het haspelen en de bescherming van de spoel.

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

Correct gemonteerd zorgt de **DV DMY 4000** ervoor dat u kwalitatief hoogstaande en mooie lasnaden krijgt. Deze haspelaar is enkel compatibel met het gamma **MXW 320 & 420 easy** in een afzonderlijke versie.

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

1.2. SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De installatie is samengesteld uit:

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

1.3. BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL

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

Afstelling draadsnelheid	1	Inställning av trådhastighet
Afstelling booglengthe	2	Inställning av båglängd
Europese aansluiting toorts	3	Koppling av europeisk svetspistol
Wateraansluiting	4	Vattenanslutning
Contact AB en toorts 2 potentiometers	5	FK-socket och svetspistol med 2 potentiometrar
Contact toorts push pull (optie)	6	Svetspistolsocket push pull (tillval)

1.4. OPTIES

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

Opmerking: de push pull niet parallel op de elektroklep aansluiten

1.5. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR

DV DMY 4000 - REF. W000257873		
Plaat met rollen	4 rollen / 4 trissor	Platta trissor
Haspelsnelheid	0,5 ⇔ 25 m / min.	Matarhastighet
Regelaar draadsnelheid	Digital	Trådhastighetsregulator
Bruikbare draden	0.6 ⇔ 1,6 mm	Användbara trådar
Past in een mangat	Ja	Passerar genom en manlucka
Beschermingsindex	IP 23	Skyddsgrad
Isolatieklasse	H	Isoleringsklass
Norm	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norm
Verbinding toorts	"Europees Type" "Europeisk typ"	Anslutning svetspistol
werkingsfactor 100% t=40°C	350 A	Driftfaktor 100% t=40°C
werkingsfactor 60% t=40°C	400 A	Driftfaktor 60% t=40°C

Veiligheidsniveaus geleverd door de omhulling

1 –ALLMÄN INFORMATION

1.1. PRESENTATION AV UTRUSTNINGEN

De haspelaar **DV DMY 4000** werd speciaal ontwikkeld voor aluminiumtoepassingen die bijzondere maatregelen vereisen voor het generatorgamma **MXW 320 & 420**, het easyengamma voor handmatige toepassingen. Detta matarverk är också förberett för avhasplingen och skyddet av rullen.

Dess optimerade design gör den enkel att använda i en besvärlig miljö, både när det gäller rullningen (vagn som tillval) och yttre angrepp (fukt, rullningsdamm, sprut etc.).

Rätt installerad, kan man med **DV DMY 4000** få svetsar av hög kvalitet och med vackert utseende. Detta matarverk är endast kompatibelt med serien **MXW 320 & 420 easy** i separat version.

För att optimera systemet gäller det att sätta sig in i innehållet i denna manual genom att följa alla anvisningar som ges i detta dokument.

1.2. UTRUSTNINGENS SAMMANSÄTTNING

Utrustningen består av:

- ☞ ett matarverk
- ☞ en ekologisk haspeladapter
- ☞ En Säkerhets-, Drifts- och Underhållsinstruktion

1.3. BESKRIVNING FRONT

(Se utviktningssblad FIGUR 1 i slutet av notisen)

1.4. TILLVAL

- ① Push pull, ref. W000055061
- ② Slingning, ref. W000055101
- ③ Matarverksvagn, ref. W000055050 (enbart om den är utrustad med vippfot)

Anmärkning: anslut inte push pull parallellt på magnetventilen

1.5. TEKNISKA DATA FÖR MATARVERKET

Skyddsgrader uppnådda genom höljena

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

Detta matarverk är inte ett automatiskt matarverk, det är en manuell utrustning och dess driffaktor är begränsad

Codeletter Kodbokstav	IP	Beveiliging van het materiaal Skydd av utrustningen
Eerste cijfer Första sifra	2	Tegen de indringing van vreemde vaste lichamen met $\varnothing \geq 12,5$ mm Mot penetrering av fasta främmande kroppar på $\varnothing \geq 12,5$ mm
Tweede cijfer Andra sifra	1	Tegen de indringing van verticale waterdruppels met schadelijke gevolgen Mot penetreringen av vertikala vattendroppar med skadliga verkningar
	3	Tegen de indringing van regenwater (hoek tot 60° ten opzichte van de loodlijn) met schadelijke gevolgen Mot penetrering av regn (lutning upp till 60° mot vertikallinjen) med skadliga verkningar

1.6. AFMETINGEN EN GEWICHT

	Afmetingen (LxBxH) Dimensioner (LxBxH)	Nettogewicht Nettovikt	Verpakt gewicht Förpackad vikt	1.6. DIMENSIONER VIKTER
Haspelaar	750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	17.5 kg	Matarverk

2 - INBEDRIJFSTELLING

2 - IDRIFTTAGNING



OPGELET: de stabiliteit van de installatie wordt gegarandeerd tot een hoek van 10°.



OBSERVERA: aggregatet är stabilt upp till en luftning på 10°.

2.1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE

De verschillende onderdelen uit hun verpakking halen.
De haspelaar op de kar plaatsen en hierbij de onderstaande richtlijnen volgen.
De kabelbundel achteraan de haspelaar en op de generator aansluiten door de richtlijnen na te leven.

Ta ur de olika delarna ur deras förpackningar.
Fäst matarverket på dess vagn med respekterande av nedanstående anvisningar.
Anslut kabelknippet bak till på matarverket och på strömkällan med respekterande av föreskrifterna.



OPGEPAST: De haspelaar niet d.m.v. het handvat opheffen. De heffingen gebruiken.



OBSERVERA: Slinga inte matarverket i dess handtag. Tillämpa alternativet slingning.



OPGEPAST: Bij het heffen van de haspelaar met de heffingen geen ecologische spoel gebruiken.



OBSERVERA: Vid slingningen av matarverket, använd inte ekorulle.

2.2. MONTAGE VAN DE KAR OP DE DV DMY 4000

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

2.2. MONTERING AV VAGN PÅ DV DMY 4000

Demontera glidskoma under matarverket med hjälp av en nyckel på 10.
Montera vagnen i samma fästpunkter som glidskoma.
Använd skruvarna, muttrarna och brickorna till glidskoma för att fästa den.

2.3. AANSLUITING VAN DE HASPELAAR

2.3. INKOPPLING AV MATARVERKET



OPGEPAST: uit te voeren met een uitgeschakelde generator.



OBSERVERA: à effectuer générateur hors tension.

De kabelbundel op de haspelaar aansluiten en hierbij de plaatsing van de connectoren naleven.
Het andere uiteinde van de kabelbundel op de generator aansluiten.
De MIG-lastoorts op de DV DMY 4000 aansluiten.
Controleren of de koelvloeistof goed doorstroomt.
Het gasdebiet regelen.

Anslut kabelknippet till matarverket med respekterande av kontaktdonens placeringar.

Anslut den andra änden av kabelknippet till strömkällan.
Anslut svetspistolen MIG till DV DMY 4000.
Kontrollera att kylvätskan cirkulerar ordentligt.
Ställ in gasflödet.

2.4. AANSLUITING VAN DE TOORTS OP DE HASPELAAR

2.4. KOPPLING AV SVETSPISTOLEN TILL MATARVERKET

- **INDIEN LUCHTGEKOELDE TOORTS:** stop van de koelgroep in de SET-UP van de generator (zie handleiding)
- **INDIEN WATERGEKOELDE TOORTS:** de automatische werking of geforceerde inschakeling van de koelgroep controleren (zie SET-UP van de generator)

- **VID LUFTKYLD SVETSPISTOL:** slå av GRE i generatorms Setup (se notis)
- **VID VATTENKYLD SVETSPISTOL:** kontrollera automatisk funktion eller forcerad drift för GRE (se generatorms Setup)

3 – GEBRUIKSINSTRUCTIES

3.1. ANBRENGEN VAN DE DRAAD IN DE DV DMY 4000

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

De deur van de haspelaar openen.

De moer van de spoelas lossen.

De draadspoel op de as plaatsen. Controleren of de aspen goed op de spoel staat.

De moer opnieuw op de as aanbrengen door deze te draaien in de richting aangegeven door de pijl.

De hendels laten zakken om de tegenrollen vrij te zetten.

Het uiteinde van de spoeldraad nemen en het gekinkte deel afsnijden.

De eerste 15 centimeters van de draad strekken.

De draad via de draadgeleider van de plaat aanbrengen.

De tegenrollen laten zakken en de hendels naar boven zetten om de tegenrollen te blokkeren.

De druk van de tegenrollen op de draad afstellen.

3.2. VOORBEREIDING VAN DE LASWERKZAAMHEDEN

Draadaanvoer

De knop draadaanvoer ingedrukt houden, zodat de draad in de toorts blijft:

Op de stroombron verschijnt dan **DEU 05.0**

De draad heeft eerst een snelheid van 1m/min., daarna neemt de snelheid met behulp van de potentiometer draadsnelheid geleidelijk aan toe tot aan de gekozen waarde (maximaal 12m/min.).

Met dezelfde potentiometer kan men ook de snelheid van de draadaanvoer aanpassen.

Ontgassing

Kort op de knop ontluften drukken, om het gascircuit te vullen:

Op de stroombron verschijnt dan **PG 07.0**

3.3. AFSTELLING LASPARAMETER

Afstelling draadsnelheid

De potentiometer draadsnelheid laat toe de draadsnelheid of de dikte te regelen, naargelang van de gekozen pre-weergave:

- In handmatige modus: het afstelbereik ligt tussen 1m/min. en 25m/min.
- In synergiemodus: het afstelbereik ligt tussen de min. snelheid en de max. snelheid, die afhangt van de gekozen synergie.

Afstelling booglengte

De potentiometer booglengte laat toe de boogspanning te regelen:

- In handmatige modus: het afstelbereik ligt tussen +10,0v en +50,0v.
- In synergiemodus: de potentiometer laat toe, de synergiewaarde te regelen met ± 50

3 – ANVÄNDARINSTRUKTIONER

3.1. INSÄTTNING AV TRÅDEN I DV DMY 4000

Byte av svetstråden utförs på följande sätt (efter att ha slagit från spänningen till strömkällan):

Öppna matarverkets lucka.

Skruva ur muttern från haspelns axel.

För in trådhaspeln på axeln. Se till att klacken på axeln sitter ordentligt på plats på haspeln.

Sätt tillbaka muttern på axeln genom att vrida den i den riktning som anges av pilen.

Sänk spakarna för att frigöra mottrissorna.

Ta tag i trådändan på rullen och skär av den vridna delen.

Rikta upp de 15 första centimeterna på tråden.

För in tråden genom plattans trådstyrning.

Sänk mottrissorna och höj spakarna igen för att låsa fast mottrissorna.

Justera mottrissornas tryck mot tråden.

3.2. FÖRBEREDA FÖR SVETSNING

Trådmatning

Håll trådmatningsknappen intryckt för att föra in tråden i svetspistolen:

På kraftkällan visas då: **DEU 05.0**

Tråden är först på 1 m/min och därefter ökar hastigheten gradvis till det värde som valts med hjälp av potentiometern för trådastigheten (max 12m/min).

Det är möjligt att justera trådmatningshastigheten med hjälp av samma potentiometer.

Gasdränering

Tryck kort på dräneringsknappen för att fylla på gaskretsen.

På kraftkällan visas då: **PG 07.0**

3.3. INSTÄLLNING AV SVETSPARAMETERN

Inställning av trådastighet

Med potentiometern för trådastighet kan trådastigheten eller tjockleken ställas in i förhållande till vald förvisning:

- I manuellt läge: inställningsintervallet ligger mellan 1m/min och 25m/min.
- I synergi-läge: inställningsintervallet ligger mellan mini- och maxhastigheten som beror på vald synergi.

Inställning av bågslängd

Med potentiometern för bågslängd kan bågspänningen ställas in:

- I manuellt läge: inställningsintervallet ligger mellan +10,0v och +50,0v.
- I synergiläge: med potentiometern kan synergivärdet ställas in med ± 50 steg

3.4. VERVANGING VAN DE WISSELSTUKKEN

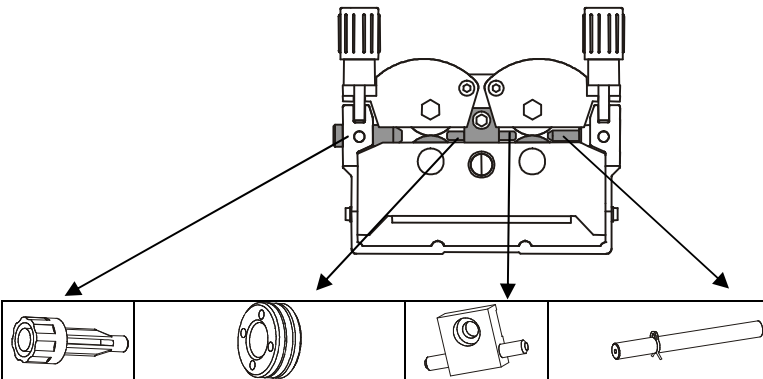
De wisselstukken van de generator, die dienen om de lasdraad te geleiden en voort te bewegen, moeten aangepast zijn aan de aard en diameter van de gebruikte lasdraad. Anderzijds kan hun slijtage de lasresultaten beïnvloeden. Het is dan nodig deze te vervangen.

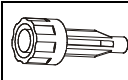

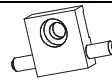
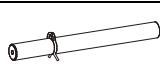
☞ Wisselstukken van de haspelplaat:

3.4. BYTE AV SLITDELAR

Strömkällans slitdelar, vars uppgift är att styra och mata fram svetsstråden, skall vara anpassade till den använda svetsstrådens typ och diameter. När de är slitna kan också svetsresultaten försämrats. De måste då bytas.

☞ +Slitdelar på matarverksplattan:



						ALUKIT
Staal stål	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654	
	0,8		W000267598		W000241685	
	1,0		W000267599		W000255655	
	1,2		W000305126		W000241682	
	1,6					
Alu	1,0 / 1,2		W000260185		W000255648	
	1,2 / 1,6		W000260186		W000255649	
	1,6 / 2,4		W000260187		W000255650	
Gev o erde draa d	1,0 / 1,2 1,2 / 1,6	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682	
	Rör el ektr oder	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396

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

ALU-trissor kan användas med ståltrådar och rörelektroder

4 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN



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



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



2 gånger per år skall, beroende på apparatens användning, följande inspekteras:

- ☞ strömkällans renhet
- ☞ el- och gasanslutningarna.

4 - UNDERHÅLL

 <p>OPGEPAST Nooit een reiniging aan de binnenkant of een herstelling van de post uitvoeren zonder er eerst zeker van te zijn dat de post daadwerkelijk van het net losgekoppeld werd.</p> <p>De panelen van de generator verwijderen en de stof- en metaaldeeltjes opzuigen die zich tussen de magnetische circuits en de wikkelingen van de transformator ophoopten. Het werk zal uitgevoerd worden met een plastic buis zodat men het isolatiemateriaal van de wikkelingen niet beschadigt</p>	 <p>OBSERVERA Påbörja aldrig en inre rengöring eller en felavhjälpning utan att först ha säkerställt att aggregatet verkligen är bortkopplat från nätet.</p> <p>Demontera strömkällans paneler och sug upp damm och metallpartiklar som ansamlats mellan de magnetiska kretsarna och lindningarna på transformatorn. Arbetet skall utföras med ett plasunestycke för att inte skada lindningarnas isoleringar.</p>
---	--

 <p>OPGEPAST 2 KEER PER JAAR Moeten de elektronische circuits zorgvuldig schoongemaakt worden door ze te stofzuigen zonder dat het uiteinde de bestanddelen beschadigt.</p> <p>Wanneer de generator slecht werkt, moet u vóór de analyse van het defect steeds de volgende voorzorgsmaatregelen nemen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ⇒ de elektrische aansluitingen van de vermogens-, bedienings- en voedingscircuits nagaan. ⇒ de staat van de isolatiematerialen, kabels, verbindingen en leidingen controleren. 	 <p>OBSERVERA 2 GÅNGER OM ÅRET De elektroniska kretsarna skall rengöras omsorgsfullt genom utsugning utan att munstycket gör skada på komponenterna.</p> <p>Om strömkällan fungerar dåligt, innan felanalysen genomförs, se alltid till att:</p> <ul style="list-style-type: none"> ⇒ kontrollera elanslutningar för effekt, manöverström och matning. ⇒ skicket på isoleringar, kablar, kopplingar och rörledning.
--	---

 <p>OPGEPAST Bij elke inschakeling van de installatie en vóór eender welke interventie van de DNV, moet u het volgende controleren:</p> <ul style="list-style-type: none"> ⇒ dat de vermogensklemmen goed aangespannen zijn ⇒ dat het om de juiste koppeling gaat ⇒ het gasdebiet ⇒ de staat van de toorts ⇒ de aard en diameter van de draad 	 <p>OBSERVERA Vid varje igångkörning av aggregatet och före varje tekniskt serviceingrepp, kontrollera:</p> <ul style="list-style-type: none"> ⇒ att effektklämmorna är ordentligt åtdragna ⇒ att det rör sig om rätt koppling ⇒ gasflödet ⇒ svetspistolens skick ⇒ trådens typ och diameter
--	---

4.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS

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

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

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

De motorreductorgroep vergt geen enkel onderhoud.

4.2. FOUTENLIJST

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

- Err E R C** defect codeerder: Deze beveiliging verlaten door OK in te drukken, maar dit defect (behalve bij een verkeerde detectie) vereist een interventie op de haspelaar (zie probleemoplossing)
- Err UNO** defect motorspanning: Deze beveiliging verlaten door OK in te drukken, maar dit defect (behalve bij een verkeerde detectie) vereist een interventie op de haspelaar of de generator (zie probleemoplossing)
- Err INO** defect middenspanning motor: Deze beveiliging verlaten door OK in te drukken.
- Err GER** Verhelping: indrukken van OK of twee keer na elkaar de trekker overhalen.

4.1. TRISSOR OCH TRÅDSTYRNINGAR

Dessa tillbehör säkerställer under normala användningsvillkor, en lång drifttid innan de behövs bytas.

Det händer dock att det efter en användningstid, uppstår ett överdrivet slitage eller en tilltäppning till följd av en vidhäftande avlagring.

För att minimera dessa negativa effekter, gäller det att se till att hålla plattan ren.

Motorruggväxeln kräver inget underhåll.

4.2. FELLISTA

Fel visade på aggregatet men kopplade till matarverket:

- Err E R C** kodarfel: Kvittera denna säkerhet genom att trycka in OK-knappen men detta fel (om oläglig detektering) kräver ett ingrepp på matarverket (se felavhjälpningsprocedur)
- Err UNO** spänningsfel motor: Kvittera denna säkerhet genom att trycka in OK-knappen men detta fel (utom vid oläglig detektering) kräver ett ingrepp på matarverket eller strömkällan (se felavhjälpningsförfarande)
- Err INO** medelströmfel motor: Kvittera denna säkerhet genom att trycka på OK-knappen
- Err GER** Kvittering: tryckning på OK-knappen eller två tryckningar i följd på avtryckaren.

5 - ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN

5 - UNDERHÅLL

5.1. RESERVEONDERDELEN

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

5.1. RESERVDLAR

(Se utvkningsblad FIGUR 1-2-3 i slutet av notisen)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Omschrijving	Benämning
		Frontpaneel	Front
	W000260726	Subgeheel FAV DV DMY 4000 (Plaat met zeefdruk + elektronische kaart + knoppen)	Underenhet FAV DV DMY 4000 (Plåt serigrafi + elektronikkort + knappar)
1	W000265987	Rode drukknop	Rött knapp
11	W000241669	Beveiligingsdop contact trim trio	Skyddspropp sockel trim trio
12	W000241675	Gestructureerd frontpaneel	Strukturerad front
13	W000241676	Frontpaneel MXW	Ellipsfront MXW
		Inwendige elementen	Inre komponenter
20	W000241667	Kaart mannelijke contact kabelbundel	Hansockelkort kabelknippen
21/5	W000241664	Kaart contact CAD	Socketkort CAD
22/3	W000148730	Blauw koppelstuk standaardwand doorgaand	Kopplare blå genomg skiljevägg standard
23/3	W000157026	Rood koppelstuk standaardwand doorgaand	Kopplare röd genomg skiljevägg standard
24	W000147413	Opzetstuk snelkoppeling wand doorgaand	Nippel genomg snabbkoppl
25	W000241668	Lasconnector mannelijk contact	Kontaktödn. Svets sockel han
26	W000148727	Elektro 24 VDC uitgerust	Magnetventilo 24 VDC utrustad
27	W000149075	Volledige haspelas	Avhasplingsaxel komplett
28	W000147185	Drukknop 1A N 1F	Tryckkn 1A N 1F
		Plaatwerk	Plåt detaljer
30/	W000241671	Gekartelde knop Ø 22 M6X25 + Waterpas schuifgrendel	Räfflad knapp Ø 22 M6X25 + Glidande anliggende hake
31			
32	W000241678	Bovenzijde met volledige spoelkap + Handvat + Bovenzijde handvat	Överdel komplement rullkäpa + Handtag + Överdel handtag
33	W000241673	Rechterkap spoel + Linkerkap kabelbundel	Höger käpa rulle + Vänster käpa kabelknippe
37	W000162046	Zwarte PVC-aanslag 30 / 25	Anslag PVC svart 30 / 25
		Plaat	Platta
40	W000255656	Motorreductor en plaat PA 4G Ø37 CIL.	Kuggväxel platta PA 4G Ø37 CYL
41	W000241680	Onderdeel motorreductor codeerder	Enhet kuggväxelmotor kodare
42/3	W000241681	Onderdeel contact toorts breedte 66 mm	Enhet sockel svetspistol längd 66 mm
43	W000148658	Onderdeel 2 bevestigingsschroeven carter	Enhet 2 fästskruvar käpa
44	W000148661	Onderdeel drukafstelling klep	Enhet inställning tryck bygel
45	W000163284	Set tandwielen / bevestigingsas	Kuggdrevsats / fästaxel
46	W000255651	Onderdeel rechterklep + Onderdeel linkerklep	Enhet höger bygel + Enhet vänster bygel
48	W000255653	Onderdeel veiligheids Carter	Enhet skyddskäpa

5.2. PROBLEMEN & OPLOSSINGEN

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

OORZAKEN

ACTIES

GENERATOR ONDER SPANNING GEEN INSTELWAARDE

Voeding	Zekering F3 controleren op de kaart van de haspelaar
Verbindingen	Controleren of de stekker van de kabelbundel op de post en de haspelaar ingestoken is Connector B23 op de kaart van het frontpaneel en connector J1 op de kaart contact post controleren De connectoren B43 en B56 op de kaart van de haspelaar en connector J1 op de kaart contact haspelaar controleren Nagaan of L4 en L2 branden
Elektronicakaart	Indien neen ⇒ de printplaat van het frontpaneel vervangen

MELDING CODEERDER DEFECT AANWEZIG Err t A c

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

MELDING STROOMDEFECT AANWEZIG Err 00

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

MELDING GEEN MOTORSPANNING AANWEZIG Err U00

Voeding	Zekering F1 op de kaart van het frontpaneel controleren Connector B24 op de kaart van het frontpaneel en connector J2 op de kaart contact post controleren Connector B40 op de kaart van de haspelaar en connector J2 op de kaart contact haspelaar controleren Nagaan of er een spanning van 42VAC op de transformatorclommen zit
---------	---

GENERATOR IN WERKING / GEEN HASPELEN, NOCH GASBEDIENING

Verbindingen	De aansluiting van de motorvoeding op de stekkers Fastons MOT+ en MOT- (gemeld door het defect van de codeerder) controleren Nagaan of de elektroklep goed op B44-1 en B44-2 aangesloten is Nagaan of de elektroklep gas werkt door gas af te laten (kort indrukken van de draadvoortgang) Het trekcontact op de 2 fastons en de toorts aansluiting controleren
--------------	--

5.2. REPARATION

De ingrepp som utförs på elektriska systemdelar skall anförts personer som är kvalificerade för att utföra dem (se kapitlet SÄKERHETSFORESKRIFTER).

ORSAK

ÅTGÄRD

SPÄNNINGSSATT GENERATOR UTAN REFERENSVÄRDE

<input type="checkbox"/> Matning	kontrollera säkringen F3 på matarverkskort
<input type="checkbox"/> Föbindningar	Kontrollera att kabelknippesuttaget är anslutet på aggregatsida och matarverkssida kontrollera kontakten B23 på kortet på fronten och kontakten J1 på sockelkort aggregat kontrollera kontaktarna B43 och B56 på matarverkskort och kontakt J1 på sockelkort matarverk kontrollera att L4 och L2 är tända om ej ⇒ byt kretskort på fronten
Elektronikkort	

FÖREKOMST AV MEDDELANDET KODARFEL Err t A c

Föbindningar	Kontrollera att kodarens bandkabel är ordentligt ansluten till B54 på matarverkskortet kontrollera anslutningen av motorns matning på snabbkopplingsuttagen MOT+ (röd tråd på motorn) och MOT- (blå tråd på motorn)
--------------	--

FÖREKOMST AV MEDDELANDET Err 00

Kontrollera att motorn inte är blockerad av någon mekanisk del (kuggdrev, tråd med knorr...) på plattan
Kontrollera att trissorna inte är för hårt åtdragna
Kontrollera att spolen inte är blockerad
Kontrollera att höljet inte är igensatt uppströms eller nedströms om plattan
Kontrollera diametern på kontaktörret mot den på den använda tråden

FÖREKOMST AV MEDDELANDE Err U00

Matning	kontrollera säkringen F1 på fronten kontrollera kontakten B24 på kortet på fronten och kontakten J2 på sockelkort aggregat kontrollera kontakten B40 på kort matarverk och kontakten J2 på sockelkort matarverk kontrollera att det finns en spänning på 42VAC på transformatorns klämmor
---------	--

STRÖMKÄLLA I DRIFT / INGEN TRÄDMATNING, INGEN GASSTYRNING

Föbindningar	kontrollera anslutningen av motorns matning på snabbkopplingsuttagen MOT+ och MOT- (signalerad med felet kodare) kontrollera att magnetventilen är ordentligt ansluten i B44-1 och B44-2 Kontrollera att gasmagnet-ventilen fungerar genom en gasdränning (kort tryckning på trådmattning) kontrollera avtryckarkontakten på de 2 snabbkopplingarna och koppling
--------------	---

Nagaan of er geen enkele fouolding op het frontpaneel van de post staat
Nagaan of er geen enkel extern circuit parallel op de elektroklep aangesloten is

svetspistol
kontrollera att det inte finns något felmeddelande på aggregatets framsida
kontrollera att det inte finns någon extern krets ansluten parallellt med magnetventilen

GENERATOR BEZIG MET LASSEN

Haspelprobleem

Nagaan of er niets schuift aan de rollen (druk, referentie van de rollen, ...)
Nagaan of de toorts correct uitgerust is, niet te erg op zichzelf gewikkeld is (wrijving van de draad op de omhulling, motorbeveiliging, ...)

Nagaan of de gemeten draadsnelheid wel overeenkomt met de aanbevolen draadsnelheid

Instabiliteiten of schommelingen bij het lassen

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

STRÖMKÄLLA VID SVETSNING

Avhasplingsproblem

kontrollera att det inte förekommer någon glidning vid trissorna (tryck, referens för trissorna...)
kontrollera att svetspistolen är riktigt utrustad, inte för hoprullad på sig själv (friktion av tråden mot höljet, motorskydd ...)

Kontrollera att den uppmätta trådhastigheten verkligen motsvarar den föreskrivna

Instabiliteter eller variationer vid svetsning

Kontrollera att det inte förekommer någon friktion vid trådstyrningen i svetspistolsockeln (metalldamm vid kontaktröret). Kontrollera att det inte förekommer någon instabilitet vid avhasplingen

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

För alla ingrepp inuti strömkällan förutom härövan beskrivna åtgärder :RING EFTER EN TEKNIKER

1 - INFORMACJE OGÓLNE

1.1. PREZENTACJA INSTALACJI

Zwijak DV DMY 4000 został specjalnie zaprojektowany do zastosowań z aluminium, które mają specjalne wymagania dla gamy generatora MXW 320 & 420, gamy eksperckiej dla zastosowań ręcznych. Zwijak jest również przygotowany do odwijania i zabezpieczenia szpuli.

Jego zoptymalizowane rozwiązania zapewniają łatwą obsługę w trudnym środowisku przy walcowaniu (wózek w opcji) lub w przypadku agresywnych czynników zewnętrznych (wilgoć, pyły z walcowania, odpryski, itd.).

Przy poprawnej instalacji DV DMY 4000 zapewnia uzyskanie spawów o wysokiej jakości i dobrym wyglądzie. Zwijak jest wyłącznie zgodny z gamą MXW 320 & 420 easy w wersji oddzielnej.

Optymalizacja systemu polega na zapoznaniu się z niniejszą instrukcją i przestrzeganiu wszystkich dyrektyw opisanych w tym dokumencie.

1.2. BUDOWA INSTALACJI

Instalacja składa się z:

- ☞ zwijaka
- ☞ adaptora do szpuli ekologicznej
- ☞ Instrukcji bezpieczeństwa obsługi i konserwacji

1.3. OPIS CZĘŚCI PRZEDNIEJ

(patrz wkładka RYSUNEK 1,2,3 na końcu instrukcji)

Regulacja prędkości drutu / przycisk wyboru	<input type="checkbox"/> 1	Reglajul vitezei firului/buton de selectare
Regulacja długości luku	<input type="checkbox"/> 2	Reglarea lungimii arcului electric
Złącze palnika	<input type="checkbox"/> 3	Racord de tip european al becului de sudură
Złącze wody	<input type="checkbox"/> 4	Racordul apei
Podstawa zdalnego sterowania i palnik z 2 potencjometrami	<input type="checkbox"/> 5	Priza telecomenzii și bec de sudură cu 2 potențiometre
Podstawa palnika push pull (opcja)	<input type="checkbox"/> 6	Priza împins-tras al becului de sudură (opțional)

1.4. OPCJE

- ① Push pull, ozn. W000055061
- ② Zawiesie, ozn. W000055101
- ③ Wózek zwijaka, ozn. W000055050 (tylko, jeżeli jest wyposażony w uchwyt czopu)

Uwaga: nie podłączać push pull równolegle do elektrozaworu

1.5. DANE TECHNICZNE ZWIJAKA

DV DMY 4000 - REF. W000257873		
Płyta rolek	4 rolki / 4 galeți	Platina galeților
Prędkość zwijania	0,5 ⇔ 25 m/min	Viteza de derulare
Regulator prędkości drutu	Cyfrowy / digital	Regulatorul vitezei firului
Stosowane druty	0,6 ⇔ 1,6 mm	Fire (sârme) utilizabile
Przejście przez wąż	Tak / Da	Trece printr-o gaură
Wskaźnik zabezpieczenia	IP 23	Indicele de protecție
Klasa izolacji	H	Clasa de izolare
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
Podłączenie palnika	" Typ europejski "	" De tip european "
Maksymalny czas względy pracy 100% t = 40°C	350A	Factor de funcționare 100% t = 40°C
Maksymalny czas względy pracy 60% t = 40°C	400 A	Factor de funcționare 60% t = 40°C

Zwijak nie jest zwijakiem automatycznym, jest to urządzenie ręczne o ograniczonym czasie względnym pracy

1 – INFORMAȚII GENERALE

1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI

Cabestanul DV DMY 4000 a fost proiectat special pentru o gamă înaltă de aplicații, ca cele care folosesc aluminiu și cer o poziționare specială pentru gama de generatoare MXW 320 & 420, gamă de produse easy în aplicațiile manuale. Acest cabestan ajută la derularea și la protejarea bobinei cu fir.

Designul său optimizat ușurează folosirea lui chiar și într-un mediu ostil, fie că este vorba de rulare (cârucior ca opțiune), fie că este vorba de efectul agenților agresivi externi (wilgotność, kurz, odpryski, itd.).

Dacă este instalat în mod corect, cabestanul DV DMY 4000 vă permite obținerea unor suduri de calitate ireproșabilă și cu un aspect plăcut. Acest cabestan este compatibil doar cu gama de produse MXW 320 & 420, easy în versiuni separate. Optimizarea sistemului trece prin luare la cunoștință al acestui manual și prin respectarea tuturor directivelor descrise în acest document.

1.2. PĂRȚILE COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI

Instalația este compusă din următoarele:

- ☞ un cabestan
- ☞ un adaptor de bobină ecologică
- ☞ instrucțiuni de protecția muncii și de întreținere

1.3. DESCRIEREA PĂRȚII FRONTALE

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

1.4. OPȚIUNI

- ① Împingător-trăgător, nr. de ref. W000055061
- ② Plasă, nr. de ref. W000055101
- ③ Câruciorul cabestanului, nr. de ref. W000055050 (doar dacă este echipat cu un picior de sprijin)

Observație: nu bransați în paralel trăgătorul-împingătorul pe electrovană

1.5. CARACTERISTICILE TEHNICE ALE CABESTANULUI

Stopień zabezpieczenia zapewniony przez obudowy

Gradele de protecție oferite de apărători

Litera kodu Cod alfa	IP	Zabezpieczenie wyposażenia Protecția oferită de echipament
Pierwsza cyfra Prima cifră	2	Zabezpieczenie przed penetracją ciał stałych $\varnothing \geq 12,5$ mm Împotriva penetrării corpurilor solide de $\varnothing \geq 12,5$ mm
Druga cyfra A doua cifră	1	Zabezpieczenie przed penetracją kropeł wody padających pionowo z efektem szkodliwym Împotriva penetrării picăturilor de apă verticale cu efecte nocive
	3	Zabezpieczenie przed deszczem (kął padania do 60° w stosunku do pionu) z efektem szkodliwym Împotriva penetrării ploii (care cade la un unghi de 60° față de verticală) cu efecte nocive

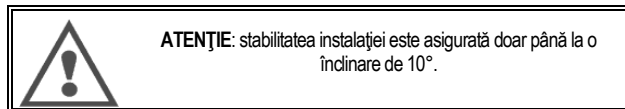
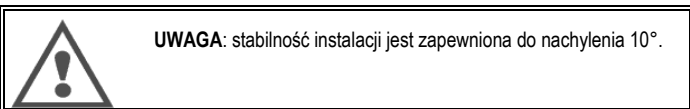
1.6. WYMIARY I WAGA

	Wymiary (dl.xszer.xwys.) Dimensiuni (lung. x lăț. x în.)	Waga netto Greutatea netă	Waga z opakowaniem Greutatea cu ambalaj	
Zwijak	750 x 375 x 500 mm	15,5 kg	17,5 kg	Cabestan

**1.6. DIMENSIUNI ȘI
GREUTATE**

2 - URUCHOMIENIE

2 – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

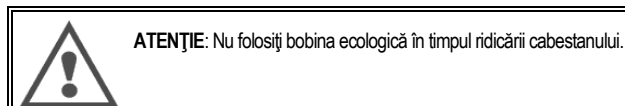
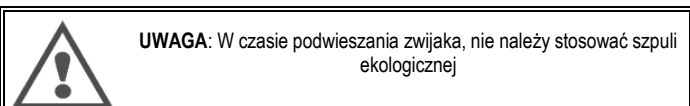
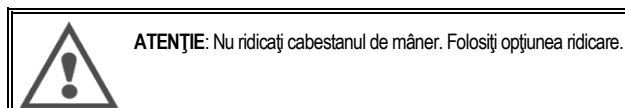
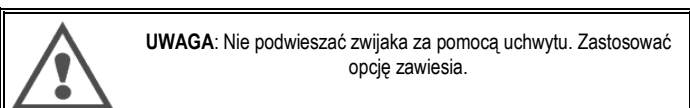


2.1. ODPAKOWANIE INSTALACJI

Wyjąć różne elementy z opakowania.
Umocować zwijak na wózek zgodnie z instrukcjami poniżej.
Podłączyć wiązkę z tyłu zwijaka i do generatora zgodnie z zaleceniami.

2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI

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



2.2. MONTAŻ WÓZKA NA DV DMY 4000

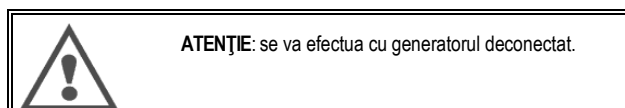
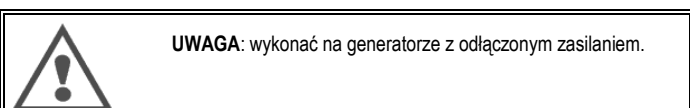
Zdemontować płozy pod zwijakiem za pomocą klucza 10.
Zamontować wózek w tych samych punktach mocowania co płozy.
Do zamocowania zastosować śruby, nakrętki blokujące i podkładki płóz.

2.2. MONTAREA CĂRUCIORULUI PE DV DMY 4000

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

2.3. PODŁĄCZENIE ZWIJAKA

2.3. RACORDAREA CABESTANULUI



Podłączyć wiązkę zwijaka zgodnie z położeniem złączy.
Podłączyć drugą końcówkę wiązki do generatora.
Podłączyć palnik do spawania MIG do DV DMY 4000.
Sprawdzić prawidłowe działanie płynu chłodzącego.
Wyregulować wydatek gazu.

Conectați mănunchiul de fire la cabestan respectând amplasamentului conectoarelor.
Conectați la generator și cealaltă extremitate a mănunchiului de fire.
Leagați becul de sudură MIG la DV DMY 4000.
Verificați circulația corespunzătoare a lichidului de răcire
Reglați debitul gazului.

2.4. PODŁĄCZENIE PALNIKA OD ZWIJAKA

2.4. RACORDAREA BECULUI DE SUDURĂ LA CABESTAN

- ⇒ **W PRZYPADKU PALNIKA POWIETRZNEGO:** zatrzymanie GRE w USTAWIENIACH generatora (patrz instrukcja)
- ⇒ **W PRZYPADKU PALNIKA WODNEGO:** sprawdzić działanie automatyczne lub pracę wymuszoną GRE (patrz USTAWIENIA generatora)

- ⇒ **DACĂ ESTE BEC DE SUDURĂ CU AER:** oprirea lui GRE în SETUP-UL generatorului (vezi notița)
- ⇒ **DACĂ ESTE BEC DE SUDURĂ CU APĂ:** verificați funcționarea automată sau mersul forțat al GRE-ului (vezi SETUP-ul generatorului)

3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI

3.1. ZAKŁADANIE DRUTU W DV DMY 4000

Wymiana drutu spawalniczego odbywa się w następujący sposób (po wyłączeniu zasilania generatora):

- Otworzyć drzwi zwijaka.
- Odkręcić nakrętkę osi szpuli.
- Włożyć szpulę drutu na oś. Upewnić się, że występ osi jest prawidłowo wsunięty w szpulę.
- Założyć nakrętkę na oś obracając ją w kierunku wskazanym strzałką.
- Opuścić dźwignię, aby zwolnić rolki oporowe.
- Złapać końcówkę drutu szpuli i odciąć skrzywioną część.
- Wyprostować 15 pierwszych centymetrów drutu.
- Przełożyć drut przez prowadnicę drutu w płycie.
- Opuścić rolki oporowe i zamontować dźwignie w celu unieruchomienia rolek oporowych.
- Wyregulować docisk rolek oporowych na drucie.

3.2. PRZYGOTOWANIE DO SPAWANIA

Przesuw drutu

Przytrzymać przycisk przesuwu drutu, aby doprowadzić drut do palnika:

Wyświetla się na źródle zasilania **DEU 05.0**

Drut posiada ustawienie początkowe 1 m/min, następnie prędkość wzrasta stopniowo do wartości ustawionej za pomocą potencjometru (maksymalnie 12m/min). Istnieje możliwość regulacji prędkości przesuwu drutu za pomocą tego samego potencjometru.

Usuwanie gazu

Nacisnąć krótko przycisk usuwania gazu w celu napełnienia układu gazu:

Wyświetla się na źródle zasilania **PG 07.0**

3.3. REGULACJA PARAMETRU SPAWANIA

Regulacja prędkości drutu

Potencjometr prędkości drutu umożliwia regulację prędkości drutu lub grubości w zależności od wybranego wskazania wstępnego:

- Tryb ręczny: zakres regulacji wynosi między 1m/min i 25m/min.
- Tryb synergiczny: zakres regulacji znajduje się między prędkością minimalną i prędkością maksymalną, która zależy od wybranej synergii.

Regulacja długości łuku

Potencjometr długości łuku umożliwia regulację napięcia łuku:

- Tryb ręczny: zakres regulacji wynosi między +10,0V i +50,0V.
- Tryb synergiczny: potencjometr umożliwia regulację o ± 50 wartości synergii

3 – INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE

3.1. MONTAREA FIRULUI ÎN DV DMY 4000

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

Deschideți ușița cabestanului.

Deșurubați piulița de pe axul bobinei.

Introduceți bobina cu fir pe ax. Asigurați-vă că pintenul axului e la locul lui pe bobină.

Puneți înapoi piulița pe ax, rotindu-l în sensul indicat de săgeată.

Coborâți levierele pentru a elibera contragaleții.

Apucați de extremitatea firului bobinei și tăiați partea răsucită.

Îndreptați primii 15 cm de fir.

Introduceți firul prin conducătorul de fir al platinei.

Coborâți contragaleții și ridicați levierele pentru a fixa contragaleții.

Ajustați presiunea pe fir a contragaleților.

3.2. PREGĂTIREA PT. SUDURĂ

Avansul firului

Țineți apăsat butonul de avans al firului, pentru ca firul să ajungă în becul de sudură:

În acel moment pe sursa de putere se afișează: **DEU 05.0**

La început firul are o viteză de 1 m/min, după care viteza crește în mod progresiv până la atingerea vitezei selecționate cu ajutorul potențiometrului selector al vitezei firului (maxim 12 m/min).

Viteza de avans a firului se poate regla tot cu acest potențiometrul

Epurarea gazului

Apăsăți hotărât pe butonul de epurare a gazului pentru a umple circuitul cu gaz:

În acel moment pe sursa de putere se afișează: **PG 07.0**

3.3. REGLAREA PARAMETRILOR DE SUDURĂ

Reglarea vitezei firului

Potențiometrul vitezei firului permite reglarea vitezei firului sau a grosimii în funcție de preafișarea afișată:

- Manual: plaja de reglare se întinde între 1 m/min și 25 m/min.
- Sinergic: plaja de reglare se întinde între viteza minimă și viteza maximă, viteze care depind de sinergia selecționată

Reglarea lungimii arcului

Potențiometrul lungimii arcului permite reglarea tensiunii electrice din arc:

- Manual: plaja de reglare se întinde între +10,0 V și +50,0 V.
- Sinergic: potențiometrul permite ajustarea valorii sinergice cu pași de ± 50

3.4. WYMIANA CZĘŚCI ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ

Części zużywające się generatora, które spełniają rolę elementów prowadzących i przesuwających drut spawalniczy, muszą być dostosowane do rodzaju i średnicy używanego drutu spawalniczego.

Ich zużycie może niekorzystnie wpływać na wyniki spawania. Ich wymiana jest niezbędna.

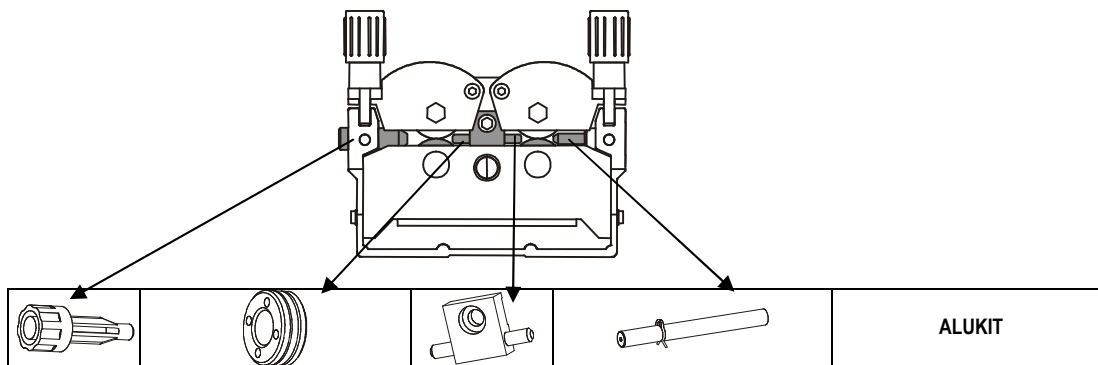
☛ Części zużywające się płyty zwijaka:

3.4. SCHIMBAREA PIESELOR DE UZURĂ

Piese de uzură ale generatorului care au rolul de a ghida și de a face să avanseze firul de sudură, trebuie adaptate naturii și diametrului firului de sudură utilizat.

Pe de altă parte, uzura lor poate altera rezultatele sudurii. În consecință, dacă sunt uzate, trebuie înlocuite.

☛ Piese de uzură ale platinei de derulare:



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

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

Drut Z rdze nie m	1,0 / 1,2 1,2 / 1,6	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682	
Fir înve lit	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396	


Możliwość użytkowania rolek aluminiowych z drutami stalowymi i drutami w osłonie.

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


4 - KONSERWACJA

2 razy w roku, w zależności od użytkowania urządzenia, należy skontrolować:


- ☞ czystość zwijaka
- ☞ podłączenia elektryczne i gazowe.



UWAGA
Nigdy nie wykonywać wewnętrznego czyszczenia lub napraw na stanowisku bez upewnienia się, że stanowisko zostało odłączone od zasilania.
Zdemontować panele generatora i usunąć odkurzaczem kurz i cząsteczki metalu między układami magnetycznymi i uzwojeniami transformatora. Praca musi być wykonywana za pomocą końcówki plastikowej, aby zapobiec uszkodzeniom izolatorów uzwojeń.



UWAGA 2 RAZY W ROKU
Układy elektroniczne muszą zostać wyczyszczone z zachowaniem ostrożności, tak aby końcówka nie uszkodziła elementów składowych.
W przypadku nieprawidłowego działania generatora, przed analizą awarii należy podjąć następujące środki ostrożności:
⇒ sprawdzić podłączenia elektryczne układów mocy, sterowania i zasilania.
⇒ stan izolatorów, kabli, połączeń i przewodów.



UWAGA
Przy każdym uruchomieniu instalacji i przed każdą interwencją techniczną serwisu po sprzedaży, należy sprawdzić, czy:
⇒ styki zasilania są prawidłowo dokręcone
⇒ moment dokręcenia jest prawidłowy
⇒ wydatek gazu
⇒ stan palnika
⇒ rodzaj i średnicę drutu

4.1. ROLKI I PROWADNICE DRUTU

Te akcesoria zapewniają, w normalnych warunkach użytkowania, dłuższe działanie bez konieczności ich wymiany.

Jednak po dłuższym okresie użytkowania, może pojawić się nadmierne zużycie lub osady spowodowane obecnością spoiwa.

Aby zminimalizować negatywne efekty, należy zwracać uwagę na czystość płyty.

Zespół motoreduktora nie wymaga żadnej konserwacji.

4.2. LISTA BŁĘDÓW


Błędy wyświetlane na stanowisku, ale związane ze zwijakiem:

- Err E R C** usterka przycisku: Potwierdzić zabezpieczenie naciskając przycisk OK, ale błąd (z wyjątkiem przypadkowego wykrycia) wymusza interwencję na zwijaku (patrz procedura napraw)
- Err U R O** błąd napięcia silnika: Potwierdzić zabezpieczenie naciskając przycisk OK, ale błąd (z wyjątkiem przypadkowego wykrycia) wymusza interwencję na zwijaku lub generatorze (patrz procedura napraw)
- Err I R O** błąd średniego prądu silnika: Potwierdzić zabezpieczenie naciskając przycisk OK
- Err G E R** Potwierdzenie: naciśnięcie przycisku OK lub dwa kolejne naciśnięcia na spust.


4 - ÎNTREȚINEREA

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


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



ATENȚIE
Nu întreprindeți niciodată o curățire interioară sau un depanaj fără să vă asigurați în prealabil că postul este debransat în mod efectiv de la rețea.
Demontați panourile generatorului și aspirați praful precum și particulele metalice acumulate între circuitele magnetice și bobinajul transformatorului. Aspirarea trebuie efectuată cu un vârf din plastic, pentru a nu deteriora izolația bobinajului.



ATENȚIE DE 2 ORI PE AN
Circuitele electronice vor fi aspirate cu grijă, pentru a evita ca vârful din plastic să bruscheze componentele.
În cazul funcționării neadecvate a generatorului, înainte de a analiza pana, țineți cont de următoarele precauții:
⇒ verificați conexiunile electrice ale circuitelor de putere, de comandă și de alimentare.
⇒ starea izolatorilor, cablurilor, racordurilor și tubulaturii.



ATENȚIE
La fiecare punere în funcțiune a instalației și înaintea oricărei intervenții a serviciului tehnic post-vânzări, verificați următoarele:
⇒ dacă bornele de putere sunt strânse bine
⇒ dacă legarea s-a făcut corespunzător
⇒ debitul gazului
⇒ starea becului de sudură
⇒ natura și diametrul firului (sârmei de sudură)

4.1. GALEȚII ȘI CONDUCĂTORII FIRELOR

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

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

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

Grupul motoreductor nu necesită nici un fel de întreținere.

4.2. LISTA DEFECTELOR

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

- Err E R C** defect buton: Validați această securitate prin apăsarea tastei OK, dar acest defect (în afara detectării intempestive) cere o intervenție asupra cabestanului (vezi procedura de depanare)
- Err U R O** defectul tensiunii de alim. a motorului: Validați această securitate prin apăsarea tastei OK, dar acest defect (în afara detectării intempestive) cere o intervenție asupra cabestanului (vezi procedura de depanare)
- Err I R O** defectul curentului mediu al motorului: Validați această securitate prin apăsarea tastei OK
- Err G E R** Validare: apăsarea tastei OK sau două apăsări succesive pe pedică.

5 – KONSERWACJA / CZĘŚCI ZAMIENNE

5 – ÎNTREȚINEREA / PIESELE DE SCHIMB

5.1. CZĘŚCI ZAMIENNE

(patrz wkładka RYSUNEK 1,2,3 na końcu instrukcji)

5.1. PIESELE DE SCHIMB

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

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Nazwa	Specificație
		Strona przednia	Partea frontală
	W000260726	Podzespół FAV DV DMY 4000 (Blacha serigraficzna + karta elektroniczna + przyciski)	Subansamblu FAV DV DMY 4000 (Plăcuță serigrafiată + cartelă electronică + butoane)
11	W000241669	Korek zabezpieczenia podstawy trim trio	Capacul de protecție al soclului trim trio
12	W000241675	Strona przednia strukturalna	Partea frontală structurată
13	W000241676	Strona przednia - MXW	Partea frontală, MXW
		Elementy wewnętrzne	Elemente interne
20	W000241667	Karta główna z końcówką męską wiązki	Socluł cartelei cu mănunchiul de fire
21	W000241664	Karta główna CAD	Socluł cartelei CAD
22		Łącznik niebieski ze standardowym przejściem przez ściankę	Dispozitiv de cuplare albastru care traversează un perete despărțitor standard
23	W000148730	Łącznik czerwony ze standardowym przejściem przez ściankę	Dispozitiv de cuplare roșu care traversează un perete despărțitor standard
	W000157026		Capacul cuplajului rapid care traversează peretele despărțitor
24	W000147413	Końcówka szybkozłączki z przejściem przez ściankę	Conector. Socluł sudurii
25	W000241668	Złącze. Spaw z podstawą męską	Electrovană 24 V, DC, complet echipată
26	W000148727	Wyposażenie 24 VDC	Axa derulării complete
27	W000149075	Pełna oś odwijania	Șalter 1A N 1F
28	W000147185	Przesuw 1A N 1F	
		Obudowa	Tinichigeria
30	W000241671	Przycisk rowkowy Ø 22 M6X25 + Zapadka przesuwna	Buton canelat Ø 22 M6X25 + Zăvor culisant
32	W000241678	Górna część osłony szpuli + Uchwyt + Górna część uchwyty	Apărătoarea suplimentară a bobinei + Mâner + Apărătoarea mânerului
33	W000241673	Prawa osłona szpuli + Lewa osłona wiązki	Apărătoarea din dreapta a bobinei + Apărătoarea din stânga a mănunchiului de cabluri
37	W000162046	Ogranicznik PVC czarny 30 / 25	Opritor din PVC negru 30/25
		Płyta	Platina
40	W000255656	Motoreduktor - płyta PA 4G Ø37 CYL	Motoreductorul platinei PA 4G Ø37 CIL
41	W000241680	Zespół motoreduktor - przycisk	Ansamblul motoreduktor-buton
42/3	W000241681	Zespół podstawa - palnik dł. 66 mm	Ansamblul soclu-bec de sudură, lung. 66 mm
43	W000148658	Zespół 2 śrub mocujących obudowę	Ansamblul 2 șuruburi de fixare-carter
44	W000148661	Zespół regulacji docisku uchwyty	Ansamblul care reglează presiunea mantiei
45	W000163284	Zestaw przekładnia / oś mocowania	Lotul de angrenare/ax de fixare
46	W000255651	Zespół uchwyty prawego + Zespół uchwyty lewego	Ansamblul mantiei din dreapta + Ansamblul mantiei din stânga
48	W000255653	Zespół obudowy	Ansamblul carterului de protecție

5.2. PROCEDURY NAPRAW ZWIJAKA

5.2. PROCEDEUL DE DEPARANARE AL CABESTANULUI

Interwencje wykonywane na instalacji elektrycznej muszą być powierzane wykwalifikowanym osobom (patrz rozdział ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA).

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

PRZYCZYNY

USUWANIE

CAUZE

REMEDII

GENERATOR ZASILANIA BRAK NASTAWY

GENERATORUL CUPLAT - NU SUNT SFATURI

Zasilanie	Sprawdzić bezpiecznik F3 na karcie zwijaka
Podłączenia	Sprawdzić, czy wtyczka wiązki jest podłączona od strony stanowiska i zwijaka sprawdzić złącze B23 na karcie panelu przedniego i złącze J1 na karcie głównej stanowiska sprawdzić złącza B43 i B56 na karcie zwijaka i złącze J1 na karcie głównej zwijaka sprawdzić, czy L4 i L2 są zapalone
Karta elektroniczna	jeżeli nie ⇒ wymienić C1 na panelu przednim

Alimentare	verificați siguranța F3 pe cartela cabestanului
Conexiuni	verificați dacă fișa mănunchiului de cabluri este branșată și la postul de lucru și la cabestan verificați conectorul B23 al părții frontale și conectorul J1 de pe soclul cartelei postului de lucru verificați conectoarele B43 și B56 ale cartelei cabestanului și conectorul J1 de pe soclul cartelei cabestanului verificați dacă L4 și L2 luminesc dacă nu ⇒ schimbați C1 a părții frontale
Cartela electronică	

OBECNOŚĆ KOMUNIKATU Err E R C

PREZENȚA MESAJULUI: (BUTON DEFECT) Err E R C

Podłączenia	Sprawdzić, czy taśma przycisku jest prawidłowo podłączona do B54 karty zwijaka sprawdzić podłączenie zasilania silnika do gniazd Fastons MOT+ (przewód czerwony silnika) i MOT- (przewód niebieski silnika)
-------------	--

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

OBECNOŚĆ KOMUNIKATU Err R0

PREZENȚA MESAJULUI: Err R0 (LIPSĂ CURENT)

Sprawdzić, czy silnik nie jest zablokowany przez element mechaniczny (przekładnia, zawinięty przewód...) na poziomie płyty
Sprawdzić, czy rolki nie są za mocno zaciśnięte
Sprawdzić, czy szpula nie jest zablokowana
Sprawdzić, czy osłona nie jest zanieczyszczona przed i za płytą
Sprawdzić, czy średnica rury jest zgodna ze średnicą zastosowanego drutu

Verificați dacă motorul nu este blocat de vreo piesă mecanică (angrenaj, fir înseriat...) la nivelul platinei
Verificați dacă galeții nu sunt prea strânsi
Verificați dacă bobina cu fir nu este blocată
Verificați dacă manșonul nu este îmbăcsit în amonte sau în aval
Verificați diametrul tubului de contact comparativ cu diametrul firului utilizat

OBECNOŚĆ KOMUNIKATU Err UR0

PREZENȚA MESAJULUI Err UR0: (LIPSĂ TENSIUNE LA MOTOR)

Zasilanie	sprawdzić bezpiecznik F1 na karcie panelu przedniego sprawdzić złącze B24 na karcie panelu przedniego i złącze J2 na karcie głównej stanowiska sprawdzić złącze B40 na karcie zwijaka i złącze J2 na karcie głównej zwijaka sprawdzić obecność napięcia 42VAC na stykach transformatora
-----------	--

Alimentare	verificați siguranța F1 de pe cartela părții frontale verificați conectorul B24 de pe cartela părții frontale și conectorul J2 de pe soclul cartelei postului verificați conectorul B40 de pe cartela cabestanului și conectorul J2 de pe soclul cartelei cabestanului verificați prezența unei tensiuni de 42 V, AC la bornele transformatorului
------------	--

GENERATOR DZIAŁA / BRAK ODWIJANIA I STEROWANIA GAZEM

GENERATORUL FUNCȚIONEAZĂ/NU EXISTĂ DERULARE, NICI COMANDĂ DE GAZ

Podłączenia	sprawdzić podłączenie zasilania silnika do gniazd Fastons MOT+ i MOT- (sygnalizowane przez błąd przycisku) sprawdzić, czy elektrozawór jest prawidłowo podłączony do B44-1 i B44-2 Sprawdzić, czy elektrozawór gazu działa przez włączenie wypływu gazu (krótkie naciśnięcie na przesuwny drutu)
-------------	--

Conexiuni	verificați banșamentul alimentării motorului la prizele Fastons MOT+ și MOT- (semnalat de mesajul buton defect) verificați ca electrovana să fie bine branșată la B44-1 și B44-2 verificați funcționarea electrovanei printr-o eliberare de gaz (o scurtă
-----------	---

sprawdzić kontakt spustu ze 2 stykami faston i złącze palnika
 sprawdzić brak komunikatów o błędach na panelu przednim stanowiska
 sprawdzić brak obecności układów zewnętrznych podłączonych równolegle do elektrozworu

apăsare pe comanda avansului firului)
 verificați contactul piedicii pe cele 2 fastoane și racordarea becului de sudură
 verificați dacă există vreun mesaj de eroare pe fața frontală a postului
 verificați dacă există vreun circuit extern branșat în paralel la electrovană

GENERATOR PODCZAS SPAWANIA

Problem z odwijaniem

sprawdzić brak poślizgu na poziomym rolek (docisk, oznaczenie rolek...)
 sprawdzić, czy palnik jest prawidłowo wyposażony, ani za bardzo nawinięty (tarcie drutu o osłonę, zabezpieczenie silnika...)
 Sprawdzić, czy zmierzona prędkość drutu odpowiada prędkości nastawy
 Sprawdzić brak tarcia na poziomie przewodnicy drutu podstawy palnika (pył metaliczny na poziomie rury stykowej)
 Sprawdzić, czy nie występuje brak stabilności na odwijaniu

Niestabilność lub wahania spawania

GENERATORUL AFLAT ÎN TIMPUL SUDURII

Problemă de derulare

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

Instabilitate și variații în timpul sudurii

Przy każdej interwencji na elementach wewnętrznych generatora z wyjątkiem punktów opisanych powyżej: SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z TECHNIKIEM

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

1 – ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

Η μονάδα πρόωσης σύρματος **DV DMY 4000** CDR σχεδιάστηκε ειδικά για εφαρμογές υψηλού επιπέδου, εκ των οποίων και αλουμινίου, οι οποίες απαιτούν ειδικά μέτρα για τη σειρά γεννητριών **MXW 320 & 420**, προηγμένη easy για χειροκίνητες εφαρμογές. Αυτή η μονάδα πρόωσης σύρματος έχει επίσης σχεδιαστεί για την εκτύλιξη και την προστασία της μπομπίνας.

Η βελτιωμένη σχεδίασή της κάνει άνετη τη χρήση της σε δύσκολο περιβάλλον, είτε όσον αφορά τη μεταφορά (προαιρετικό καροτσάκι) είτε τις δύσκολες εξωτερικές συνθήκες (υγρασία, σκόνη, εκτοξεύσεις μετάλλου κλπ).

Αν εγκατασταθεί σωστά, η **DV DMY 4000** σάς επιτρέπει να πετύχετε συγκολλήσεις υψηλής ποιότητας και καλής όψης. Αυτή η μονάδα πρόωσης σύρματος είναι αποκλειστικά συμβατή με την προηγμένη σειρά **MXW 320 & 420** σε ξεχωριστό μοντέλο.

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

1 – ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ

Катушка **DV DMY 4000** специально сконструирована для применений, на верхней ступеньке которых находится обработка алюминия, которые требуют особого расположения для линейки генераторов **MXW 320 & 420** линейки для ручных применений. Эта катушка предназначена также для размотки и защиты бобины.

Ее оптимизированная конструкция (включая дополнительную тележку) делает ее использование более удобным в окружающих условиях, трудных для размотки проволоки, или в неблагоприятных внешних обстоятельствах (влажность, запыленность, искры и т.д.)

При условии правильной установки **DV DMY 4000** позволит вам получить высококачественную сварку с превосходным швом. Эта катушка абсолютно совместима с экспертной линейкой **MXW 320 & 420** изготавливаемой как отдельная версия.

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

1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

- ☞ Ο εξοπλισμός αποτελείται από:
- ☞ μια μονάδα πρόωσης σύρματος
- ☞ έναν προσαρμογέα οικολογικής μπομπίνας
- ☞ Οδηγίες Ασφάλειας Χρήσης και Συντήρησης

1.2. СОСТАВ УСТАНОВКИ

Установка состоит из :

- ☞ катушки
- ☞ экологического адаптера бобины
- ☞ Инструкции по безопасности, использованию и обслуживанию

1.3. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΤΗΣ ΠΡΟΣΩΨΗΣ

(βλ. βλεπε φυλλαδιο σχημα 1 στο τέλος του εγχειριδιου)

1.3. ФУНКЦИИ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ

(βλ. смотрите сложенный рисунок 1 в конце этой инструкции)

Ρύθμιση της ταχύτητας σύρματος	1	Регулировка скорости проволоки
Ρύθμιση μήκους τόξου	2	Регулировка длины дуги
Σύνδεση τσιμπιδας ευρωπαϊκή	3	Подсоединение горелки (европейский стандарт)
Σύνδεση νερού	4	Подсоединение воды
Υποδοχή συσκευής τηλεχειρισμού και τσιμπίδα 2 ποτενσιόμετρων	5	Розетка ДУ и горелка с двумя потенциометрами
Υποδοχή τσιμπιδας push pull (προαιρετικά)	6	Розетка пушпульной горелки (дополнительно)

1.4. ΕΠΙΛΟΓΕΣ

- ① Push pull, κωδ. W000055061
- ② Ανύψωση, κωδ. W000055101
- ③ Καροτσάκι μονάδας πρόωσης σύρματος, κωδ. W000055050 (μόνο εάν διαθέτει στήριγμα στροφέας)

1.4. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ① Пушпул, арт W000055061
- ② Система строп, арт W000055101
- ③ Тележка катушки, арт. W000055050 (только, если она снабжена опорной осью)

Παράτηρηση: μη συνδέσετε το push pull παράλληλα στην ηλεκτροβαλβίδα

Примечание: не присоединяйте пушпул параллельно электро клапану

1.5. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

1.5. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΕΣ ΚΑΤΟΥΣΚΗΣ

DV DMY 4000 - ΚΩΔ. W000257873		
ΠΛΑΤΙΝΑ ΤΡΟΧΩΝ ΚΥΛΙΣΗΣ	4 τροχοί κύλισης / 4 бегунка	Пластина бегунков
Ταχύτητα εκτύλιξης	0,5 ⇒ 25 m / mn	Скорость размотки
ΡΥΘΜΙΣΤΗΣ ΤΑΧΥΤΗΤΑΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	Digital	РЕГУЛЯТОР СКОРОСТИ РАЗМОТКИ ПРОВОЛОКИ
Σύρματα που χρησιμοποιούνται	0.6 ⇒ 1,6 mm	Используемые проволоки
Περνά από θυρίδα πρόσβασης	Oui / Yes	Fit through a manhole
Δείκτης προστασίας	IP 23	Protection index
Κατηγορία μόνωσης	H	Insulation class
Πρότυπο	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Standard
Σύνδεση τσιμπιδας	" Ευρωπαϊκού Τύπου " " Европейский стандарт "	Подсоединение сварочной горелки
Συντελεστής λειτουργίας 100% à t=40°C	350 A	Duty factor 100% at t=40°C
Συντελεστής λειτουργίας 60% à t=40°C	400 A	Duty factor 60% at t=40°C

Αυτή η μονάδα πρόωσης σύρματος δεν είναι αυτόματη, αποτελεί χειροκίνητο εξοπλισμό. Ο συντελεστής λειτουργίας της είναι περιορισμένος

Это не автоматическая катушка, это устройство для ручного пользования. Ее продолжительность работы ограничена

Βαθμοί προστασίας που παρέχονται από τα καλύμματα

Степени защитного покрытия при помощи чехлов

Κωδικό γράμμα / Кодовый знак	IP	προστασία του εξοπλισμού / защита оборудования
Πρώτο ψηφίο / Первая цифра	2	εναντι στην εισχώρηση ξένων στερεών σωμάτων $\varnothing \geq 12,5 \text{ mm}$ / против проникновения посторонних твердых предметов с $\varnothing \geq 12,5 \text{ mm}$
Δεύτερο ψηφίο / Вторая цифра	1	εναντι στην εισχώρηση καθετων σταγονων νερου με βλαβερές συνεπειές / против проникновения вертикальных водяных капель, приносящих вред оборудованию
	3	εναντι στην εισχώρηση βροχής (κλίση έως 60° σε σχέση με την καθετη θέση) με βλαβερές συνεπειές / против проникновения дождя (с наклоном до 60° по отношению к вертикали), приносящего вред оборудованию

1.6. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ**1.6. РАЗМЕРЫ И ВЕС**

	διαστάσεις (μκτκμ) размеры (LxWxH)	καθαρο βαρος вес нетто	βαρος σε συσκευασία вес брутто	
μια μονάδα πρόωσης σύρματος	750 x 375 x 500 mm	15.5 kg	17.5 kg	катушки

2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ



ΠΡΟΣΟΧΗ: η σταθερότητα του εξοπλισμού διασφαλίζεται μέχρι κλίση 10°.

2.1. ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ

Βγάλτε τα διάφορα στοιχεία από τη συσκευασία τους.
Στερεώστε τη μονάδα πρόωσης σύρματος στο καροτσάκι της ακολουθώντας τις παρακάτω οδηγίες.
Συνδέστε τη δέσμη καλωδίων στο πίσω μέρος της μονάδας πρόωσης σύρματος και στη γεννήτρια ακολουθώντας τις οδηγίες.



ΠΡΟΣΟΧΗ: Μην ανυψώνετε τη μονάδα πρόωσης σύρματος από τη λαβή της. Χρησιμοποιήστε τον προαιρετικό μηχανισμό ανύψωσης.



ΠΡΟΣΟΧΗ: Κατά την ανύψωση της μονάδας πρόωσης σύρματος, μην χρησιμοποιείτε οικολογική μπομπίνα.

2.2. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΚΑΡΟΤΣΙΟΥ ΣΤΗΝ DV DMY 4000

Αποσυναρμολογήστε τα πόδια κάτω από τη μονάδα πρόωσης σύρματος με κλειδί αρ. 10.
Συναρμολογήστε το καροτσάκι στα ίδια σημεία στερέωσης με τα πόδια.
Χρησιμοποιήστε τις βίδες, τις ασφάλειες παζμαδιών και τις ροδέλες των πέλδων για να το στερεώσετε.

2.3. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ



ΠΡΟΣΟΧΗ: εκτελεση με τη γεννήτρια εκτος τασης.

Συνδέστε τη δέσμη καλωδίων στη μονάδα πρόωσης σύρματος τηρώντας τα σημεία υποδοχής των βυσμάτων.
Συνδέστε το άλλο άκρο της δέσμης καλωδίων στη γεννήτρια.
Συνδέστε την τσιμπίδα συγκόλλησης MIG στην **DV DMY 4000**.
Εάν διαθέτετε μοντέλο εξοπλισμένο για νερό, ελέγξτε την καλή λειτουργία του. Ρυθμίστε την παροχή αερίου.

2.4. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ ΣΤΗ ΜΟΝΑΔΑ ΠΡΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

- ⇔ **Εάν τσιμπίδα ΑΕΡΟΣ:** διακοπή του GRE στο SETUP της γεννήτριας (βλέπε εγχειρίδιο)
- ⇔ **Εάν τσιμπίδα ΝΕΡΟΥ:** ελέγξτε την αυτόματη λειτουργία ή βεβαιωμένη λειτουργία του GRE (βλέπε SETUP της γεννήτριας)

2 - ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ



ВНИМАНИЕ: стабильность установки обеспечивается до наклона 10°.

2.1. ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Достаньте все детали из упаковки.
Укрепите катушку на ее тележке, соблюдая нижеизложенные инструкции.
Присоедините катушку в задней части катушки к генератору, соблюдая предписания.



ВНИМАНИЕ: Не цепляйте катушку стропом за ручку. Используйте средства системы стропов



ВНИМАНИЕ: Во время строповки катушки, не используйте бобину эко.

2.2. МОНТАЖ ТЕЛЕЖКИ НА DV DMY 4000

Демонтируйте лапки под катушкой при помощи ключа 10.

Поставьте тележку на те же места крепления, где находились лапки. Чтобы ее закрепить, используйте винты, стопорные гайки и шайбы лапок.

2.3. ПРИСОЕДИНЕНИЕ КАТУШКИ



ВНИМАНИЕ: выключить напряжение, подаваемое на генератор

Присоединить моток поволоки к катушке, соблюдая положение контактных соединителей.
Подсоединить другой конец мотка к генератору.
Соединить сварочную горелку MIG с **DV DMY 4000**.
Проверить циркуляцию охлаждающей жидкости.
Отрегулировать расход газа.

2.4. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ГОРЕЛКИ К КАТУШКЕ

- ⇔ Если это горелка с **ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ:** выключите СИСТЕМУ ОХЛАЖДЕНИЯ в УСТАНОВКАХ (см. инструкцию)
- ⇔ Если это горелка с **ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ:** проверьте автоматическую работу или принудительный запуск СИСТЕМЫ ОХЛАЖДЕНИЯ (см. УСТАНОВКИ генератора)

3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

3.1. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΡΜΑΤΟΣ ΣΤΗΝ DV DMY 4000

Η αντικατάσταση του σύρματος συγκόλλησης γίνεται ως εξής (αφού θέσετε τη γεννήτρια εκτός τάσης):

Ouvrir la porte du dévidoir.

Ξεβιδώστε το παξιμάδι του άξονα της μπομπίνας.

Τοποθετήστε την μπομπίνα σύρματος επάνω στον άξονα. Βεβαιωθείτε ότι ο πείρος του άξονα είναι τοποθετημένη στην μπομπίνα.

Τοποθετήστε ξανά το παξιμάδι στον άξονα περιστρέφοντάς το προς την κατεύθυνση που δείχνει το βέλος

Χαμηλώστε τους μοχλούς για να απελευθερώσετε τους κυλίνδρους ανασχέσεως:

Πάρτε το άκρο του σύρματος της μπομπίνας και κόψτε το κομμάτι που έχει συστραφεί.

Ισιώστε τα πρώτα 15 εκατοστά του σύρματος.

Εισάγετε το σύρμα από τον οδηγό σύρματος της πλατίνας.

Χαμηλώστε τους κυλίνδρους ανασχέσεως και ανεβάστε τους μοχλούς για να ακινητοποιήσετε τους κυλίνδρους ανασχέσεως.

Ρυθμίστε την πίεση των κυλίνδρων ανασχέσεως στο σύρμα

3.2. ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

Avance fil

Faire un appui maintenu sur le bouton avance fil pour faire parvenir le fil dans la torche :

Il s'affiche alors sur la source de puissance **W 05.0**

Le fil est d'abord à 1 m/min puis la vitesse monte progressivement à la valeur sélectionnée à l'aide du potentiomètre vitesse fil (maximum 12m/min).

Possibilité d'ajuster la vitesse de l'avance fil à l'aide de se même potentiomètre.

αερίου

Πατήστε για λίγο το ίδιο κουμπί για πλήρωση του κυκλώματος αερίου:

Il s'affiche alors sur la source de puissance **P 07.0**

3.3. ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

Ρύθμιση ταχύτητας σύρματος

Το ποτενσιόμετρο ταχύτητας σύρματος επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας σύρματος ή του πάχους σε συνάρτηση με την επιλεγμένη προεμφάνιση:

- Σε χειροκίνητη λειτουργία: η περιοχή ρύθμισης κυμαίνεται μεταξύ 1 m/min και 25 m/min
- Σε συνεργική λειτουργία: η περιοχή ρύθμισης κυμαίνεται μεταξύ της ελάχιστης και της μέγιστης ταχύτητας η οποία εξαρτάται από την επιλεγμένη συνεργία

Ρύθμιση μήκους τόξου

Το ποτενσιόμετρο μήκους τόξου επιτρέπει τη ρύθμιση της τάσης τόξου:

- Σε χειροκίνητη λειτουργία: η περιοχή ρύθμισης κυμαίνεται μεταξύ +10,0V και + 50,0V
- Σε συνεργική λειτουργία: το ποτενσιόμετρο επιτρέπει την προσαρμογή της συνεργικής τιμής κατά + 50 μονάδες

3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. ΜΟΝΤΑΖ ΠΡΟΒΟΛΟΚΙ Β DV DMY 4000

смена сварочной проволоки осуществляется следующим образом (после прекращения подачи напряжения на генератор):

Open the door of the wire-feed unit.

Открутить осевой винт бобины.

Насадить бобину проволоки на ось. Убедиться в том, что палец оси хорошо вошел в бобину.

Снова установить винт на оси и закрутить его, вращая в сторону, которая указана стрелкой.

Опустить рычаги для того, чтобы освободить контрольные ролики:

Возьмите край проволоки бобины и отрежьте погнутой часть.

Расправьте первые 15 сантиметров проволоки.

Введите проволоку при помощи направляющей платы.

Опустите контрольные ролики и поднимите рычаги так, чтобы их зафиксировать.

Подстройте давление контрольных роликов на проволоку.

3.2. ΠΟΔΓΟΤΩΠΚΑ Κ ΣΒΑΡΚΕ

Wire feed

Press the wire feed button continuously until the wire reaches the torch:

The display is then **W 05.0**

At first the wire moves at 1 m/mn then the speed gradually increases to the value selected on the wire speed potentiometer (maximum 12 m/mn).

The wire feed speed can be adjusted using the same potentiometer.

Продувка газом

Коротко нажмите на ту же кнопку, чтобы наполнить газовую систему:

The power source then displays **P 07.0**

3.3. ΗΑΣΤΡΟΪΚΑ ΠΑΡΑΜΕΤΡΩ ΣΒΑΡΚΙ

Регулировка скорости проволоки

Потенциометр скорости проволоки позволяет регулировать скорость проволоки или толщину в функции выбранной предварительной индикации:

- В ручном режиме: диапазон регулировок находится между 1 м/мин и 25 м/мин
- В совместном режиме: диапазон регулировок находится между максимальной и минимальной скоростями, которые зависят от выбранного совместного действия.

Регулировка длины дуги

Потенциометр длины дуги позволяет регулировать напряжение дуги:

- В ручном режиме: диапазон регулировок находится между +10.0 В и 50.0 В
- В совместном режиме: потенциометр позволяет давать приращения + 50 к значениям совместного действия

3.4. ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΦΘΕΙΡΟΜΕΝΩΝ ΤΜΗΜΑΤΩΝ

3.4. СМЕНА БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ

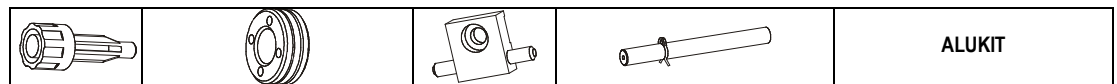
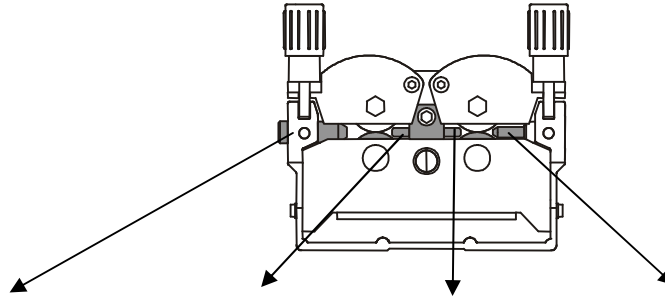
Τα φθειρόμενα τμήματα της μονάδας πρόωσης σύρματος, των οποίων ο ρόλος είναι η καθοδήγηση και η πρόωση του σύρματος συγκόλλησης, πρέπει να είναι προσαρμοσμένα στη φύση και τη διάμετρο του σύρματος συγκόλλησης που χρησιμοποιείται.. Εξάλλου, η φθορά τους μπορεί να έχει επιπτώσεις στα αποτελέσματα της συγκόλλησης. Είναι, λοιπόν, απαραίτητη η αντικατάστασή τους.

☞ Φθειρόμενα τμήματα της πλατίνας εκτύλιξης :

Быстроизнашивающиеся части катушки, роль которой направлять и продвигать сварочную проволоку, должны адаптироваться к материалу и толщине используемой сварочной проволоки..

С другой стороны, их износ может повлиять на качество сварки. Значит необходимо их менять.

☞ Быстроизнашивающиеся части платы размотки катушки:



ALUKIT

χαλ υβα ς σταλ ь	0,6	W000305125	W000267598	W000162834	W000255654	W000241685
	0,8				W000255655	
	1,0	W000305150	W000267599	W000162834	W000255655	W000241682
	1,2		W000305126			
	1,6					

αλο υμιν ιο αлю мин ий	1,0 / 1,2	W000260185		W000255648
	1,2 / 1,6	W000260186		W000255649
	1,6 / 2,4	W000260187		W000255650

συρ μα με 1,0 / 1,2 1,2 / 1,6 πυρ ρηνα	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682
пок рыт ая про вол ока без шла ка	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396

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

Со стальной проволокой или покрытой проволокой возможно использование алюминиевых роликов.

4 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

4 - ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

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

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

2 раза в году в процессе использования аппарата следует проверять:

- ⇒ чистоту генератора
- ⇒ электрические и газовые соединения

ΠΡΟΣΟΧΗ

Ποτέ μην επιχειρείτε εσωτερικό καθαρισμό ή αποκατάσταση βλάβης της συσκευής χωρίς να βεβαιωθείτε πρώτα ότι η συσκευή είναι πραγματικά αποσυνδεδεμένη από το δίκτυο.

Αποσυναρμολογήστε τα τοιχώματα της γεννήτριας και αναρροφήστε τη σκόνη και τα μεταλλικά σωματίδια που έχουν συσσωρευτεί μεταξύ των μαγνητικών κυκλωμάτων και των περιελίξεων του μετασχηματιστή.

ВНИМАНИЕ

Никогда не предпринимайте чистку внутри или ремонт установки, предварительно не убедившись, что она надежно выключена из сети.

Снять панели генератора и вытянуть пылесосом пыль и металлические частицы, накопившиеся между магнитными сердечниками и обмотками трансформатора.

ΠΡΟΣΟΧΗ 2 ΦΟΡΕΣ ΤΟ ΧΡΟΝΟ

Τα ηλεκτρονικά κυκλώματα καθαρίζονται προσεκτικά με αναρρόφηση χωρίς να προκληθεί ζημιά στα εξαρτήματα με το ακροστόμιο.

Σε περίπτωση κακής λειτουργίας της γεννήτριας, πριν την ανάλυση της βλάβης, φροντίστε πάντα να:

- ⇒ ελέγχετε τις ηλεκτρικές συνδέσεις των κυκλωμάτων ισχύος, ελέγχου και τροφοδοσίας.
- ⇒ την κατάσταση των μονωτικών, των καλωδίων, των συνδέσεων και των σωληνώσεων

ВНИМАНИЕ: РАЗ В ГОДУ

Все электрические цепи должны осторожно очищаться пылесосом так, чтобы кончик не повредил составляющие.

В случае плохой работы генератора, перед тем, как осуществлять ремонтные работы, примите следующие меры предосторожности:

- ⇒ проверьте электрические соединения силовых цепей, цепей питания и управления.
- ⇒ состояние изоляции, кабелей, соединений и проводки.

ΠΡΟΣΟΧΗ

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

- ⇒ οι ακροδέκτες ισχύος είναι καλά σφιγμένοι
- ⇒ η σύζευξη είναι η σωστή
- ⇒ την παροχή του αερίου
- ⇒ την κατάσταση της τσιμπίδας
- ⇒ τη φύση και τη διάμετρο του σύρματος

ВНИМАНИЕ

Перед каждым запуском установки и перед каждой технической проверкой SAV проверьте, что:

- ⇒ контактные зажимы надежно затянуты
- ⇒ напряжение сети соответствует номинальному
- ⇒ пропускная способность газопровода в норме
- ⇒ горелка находится в нормальном состоянии
- ⇒ состав и диаметр проволоки соответствует норме

4.1. ΤΡΟΧΟΙ ΚΥΛΙΣΗΣ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

τα εξαρτήματα αυτά εξασφαλίζουν, υπο κανονικές συνθήκες, μακροχρόνια χρήση πριν παρουσιαστεί ανάγκη αντικατάστασής τους.

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

Προκειμένου να ελαχιστοποιήσετε τις αρνητικές αυτές συνέπειες, θα πρέπει να ελέγξετε το βαθμό καθαριότητας της πλατίνας.
Η μονάδα μηχανοκίνητου μειωτήρα δε χρειάζεται καμία συντήρηση.

4.2. ΛΙΣΤΑ ΣΦΑΛΜΑΤΩΝ

Σφάλματα που εμφανίζονται στη συσκευή αλλά σχετίζονται με την μονάδα πρόωσης σύρματος:

- ❑ **Err E A C** Σφάλμα κωδικοποιητή: Αποκοπή της ασφάλειας αυτής με πάτημα του πλήκτρου OK ωστόσο το σφάλμα αυτό (εκτός από την περίπτωση άτοπης ανίχνευσης) απαιτεί παρέμβαση στη μονάδα πρόωσης σύρματος (βλέπε διαδικασία αποκατάστασης βλαβών)
- ❑ **Err U A O** Σφάλμα τάσης κινητήρα: Αποκοπή της ασφάλειας αυτής με πάτημα του πλήκτρου OK ωστόσο το σφάλμα αυτό (εκτός από την περίπτωση άτοπης ανίχνευσης) απαιτεί παρέμβαση στη μονάδα πρόωσης σύρματος ή τη γεννήτρια (βλέπε διαδικασία αποκατάστασης βλαβών)
- ❑ **Err I A O** Σφάλμα μέσου ρεύματος κινητήρα: Αποκοπή του σφάλματος αυτού με πάτημα του πλήκτρου OK
- ❑ **Err E E C** Σκανδάλη πατημένη κατά τη θέση υπό τάση

4.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОВОЛОКИ

в нормальных условиях эксплуатации эти детали обеспечивают длительную эксплуатацию оборудования прежде, чем возникнет необходимость в их замене.

Между тем, часто случается так, что после некоторого периода эксплуатации, проявляется избыточный износ или забивание, связанное с примыкающими осадками.

Для того, чтобы минимизировать эти негативные явления, неплохо следить на чистотой платы.

Комплекс моторредуктора не требует никакого ухода

4.2. СПИСОК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправности, которые показываются на установке, но связанные с катушкой:

- ❑ **Err E A C** Неисправность кодера: Снимите блокировку, нажав на клавишу OK, но эта неисправность (кроме случая ложного сигнала) предполагает ремонт катушки (см. процедуру ремонта)
- ❑ **Err U A O** Неисправность напряжения мотора: Снимите блокировку, нажав на клавишу OK, но эта неисправность (кроме случая ложного сигнала) предполагает ремонт катушки или генератора (см. процедуру ремонта)
- ❑ **Err I A O** Неисправность среднего напряжения мотора Снимите блокировку, нажав на клавишу OK
- ❑ **Err E E C** Гашетка, которую нажали во время подачи напряжения на установку

5 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ / ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

5 - ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ / ΑΠΑΣΝΕΣ
ДЕТАΛΙ

5.1. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

(βλ. βλεπε φυλλαδιο σχημα 1 / 2 / 3 στο τελος του εγχειριδιου)

5.1. ΑΠΑΣΝΕΣ ДЕТАΛΙ

(β. смотрите сложенный рисунок 1 / 2 / 3 в конце этой инструкции)

ένδειξη опасные детали	περιγραφή	обозначение
	Πρόσοψη	Передняя панель
W000260726	Υποσύνολο FAV DV DMY 4000 (Έλασμα μεταξοτυπίας + ηλεκτρονική κάρτα + κουμπιά)	Набор FAV DV DMY 4000 (Трафаретный лист + электронная плата + кнопки)
1 W000265987	Bouton rouge	Bouton rouge
11 W000241669	Κουμπι προστασία υποδοχής trim trio	Защитная пробка тройная розетка
12 W000241675	Ανάγλυφη πρόσοψη	Передняя панель структурированная
13 W000241676	Πρόσοψη με έλλειψη MXW	Передняя панель эллипс MXW
	Εσωτερικά στοιχεία	Внутренние элементы
20 W000241667	Κάρτα αρσενικής υποδοχής δέσμης καλωδίων	Плата штепсельной розетки мотка
21/5 W000241664	Κάρτα υποδοχής συσκευής τηλεχειρισμού	Плата розетки ДУ
22/4 W000148730	Μπλε ζεύκτης στάνταρ δίοδος από διάφραγμα	Прерыватель голубой раб. с перемычкой стандартный
23/4 W000157026	Κόκκινος ζεύκτης στάνταρ δίοδος από διάφραγμα	Прерыватель красный раб. с перемычкой стандартный
24 W000147413	Ακροστόμιο ταχυζεύκτη διόδου από διάφραγμα	Насадка прер рап раб перемычка
25 W000241668	Βύσμα. Συγκόλλησης αρσενική υποδοχή	Контактное соединение. Пайка штырьковая розетка
26 W000148727	Εξοπλισμένη ηλεκτροβαλβίδα 24 VDC	Электро 24 VDC оборудованная
27 W000149075	Άξονας πλήρους εκτύλιξης	Ось размотки полная
28 W000147185	Πλήκτρο 1A N 1F	Толк 1A N 1F
	Μεταλλικά μέρη	Κожух
30/ W000241671	Αστεροειδής λαβή Ø 22 M6X25 + Ομοεπίπεδο συρόμενο μάνταλο	Кнопка рифленая Ø 22 M6X25 + Щеколда скользящая выравнивающая
31		
32 W000241678	Επάνω μέρος συμπληρωματικό καλύμματος μπομπίνας + Λαβή + Επάνω μέρος λαβής	Крышка дополнительная кожух бобины + Ручка + Верхняя ручка
33 W000241673	Δεξί κάλυμμα μπομπίνας + Αριστερό κάλυμμα δέσμης καλωδίων	Правый кожух бобины + Левый кожух бобины
37 W000162046	Μαύρος αναστολέας από PVC 30 / 25	Подпятник PVC черный 30 / 25
	Πλατίνα	Πлата
40 W000255656	Μηχανοκίνητος μειωτήρας πλατίνας PA 4G Ø37 CYL	Моторедуктор платы PA 4G Ø37 ЦИЛ
41 W000241680	Σύνολο μηχανοκίνητου μειωτήρα κωδικοποιητή	Комплект моторедукторов кодера
42/3 W000241681	Σύνολο υποδοχήςτσιμπίδας μήκος 66 mm	Комплект штекеров горелок lg 66 mm
43 W000148658	Σύνολο 2 βιδών στερέωσης του κάρτερ	Комплект из 2-х винтов для фиксации кожуха
44 W000148661	Σύνολο ρύθμισης πίεσης καλύμματος	Комплект регулировки давления в обойме
45 W000163284	Σύνολο διάταξης οδοντοτροχών / άξονα στερέωσης	Комплект зубчатых колес / установочная ось
46 W000255651	Σύνολο δεξιού καλύμματος + Σύνολο αριστερού καλύμματος	Комплект правой обоймы + Комплект левой обоймы
48 W000255653	Σύνολο προστατευτικού κάρτερ	Комплект защитного кожуха

5.2. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΒΛΑΒΩΝ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

οι παρεμβασεις σε ηλεκτρικες εγκαταστασεις πρεπει να ανατιθενται σε εξειδικευμενο προσωπικο (βλεπε κεφαλαιο οδηγιες ασφαλειας).

ΑΙΤΙΕΣ	ΛΥΣΕΙΣ
--------	--------

ΓΕΝΗΤΡΙΑ ΥΠΟ ΤΑΣΗ ΑΠΟΥΣΙΑ ΕΝΤΟΛΗΣ

τροφοδοσια	ελεγξτε την ασφαλεια f3 στην καρτα της μοναδας προωσης συρματος
συνδεσμολογια	βεβαιωθειτε οτι η πριζα της δεσμης καλωδιων ειναι συνδεμενη απο τη μερια της συσκευης και απο τη μερια της μοναδας προωσης συρματος ελεγξτε το βυσμα b23 στην καρτα προσοψης και το βυσμα j1 στην καρτα υποδοχης της συσκευης ελεγξτε τα βυσματα b43 και b56 στην καρτα μοναδας προωσης συρματος και το βυσμα j1 στην καρτα υποδοχης της μοναδας προωσης συρματος βεβαιωθειτε οτι ειναι αναμμενες οι l4 και l2
ηλεκτρονικη καρτα	εαν οχι ⇒ αλλαξτε το ic της προσοψης

ΠΑΡΟΥΣΙΑ ΤΟΥ ΜΗΝΥΜΑΤΟΣ ERR E H C

συνδεσμολογια	βεβαιωθειτε οτι ο διακλαδιωτης του κωδικοποιητη ειναι συνδεμενος στο b54 της καρτας μοναδας προωσης συρματος ελεγξτε τη συνδεση της τροφοδοσιας του κινητηρα στις πριζες fastons mot+ (κοκκινο συρμα του κινητηρα) και mot- (μπλε συρμα του κινητηρα)
---------------	--

ΠΑΡΟΥΣΙΑ ΤΟΥ ΜΗΝΥΜΑΤΟΣ ERR UNO

βεβαιωθειτε οτι ο κινητηρας δεν εχει μπλοκαρει απο καποιο μηχανικο εξαρτημα (συστημα οδοντοτροχων, συνεστραμμενο συρμα...) στο επιπεδο της πλατινας
βεβαιωθειτε οτι οι τροχοι κυλισης δεν ειναι πολυ σφιγμενοι
βεβαιωθειτε οτι δεν εχει μπλοκαρει η μπομπινα
βεβαιωθειτε οτι το περιβλημα δεν εχει μαζεψει ακαθαρσιες πριν και μετα την πλατινα
ελεγξτε τη διαμετρο του σωληνα επαφης σε σχεση με εκεινη του συρματος που χρησιμοποιειται

5.2. ПРОЦЕДУРЫ РЕМОНТА КАТУШКИ

технические проверки электрических установок должны доверяться квалифицированным работникам (см. раздел инструкции по эксплуатации).

ПРИЧИНЫ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
------------------------	---------------------------

ГЕНЕРАТОР ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ НЕТ ИНСТРУКЦИЙ

Питание	проверьте предохранитель F3 на плате катушки
электрические соединения	убедитесь в том, что розетка мотка подсоединена к аппарату и к катушке проверьте контактное соединение B23 на плате передней панели и соединение J1 на плате у основания аппарата проверьте контактное соединение B43и B56 на плате катушки и соединение J1 на плате у основания катушки проверьте, что индикаторы l4 и l2 горят
Электронная плата	если это не так ⇒ поменяйте чипы передней панели

СООБЩЕНИЯ ERR E H C

Электрические соединения	убедитесь в том, что перемычка кодера правильно присоединена к B54 платы катушки проверьте подсоединение подачи питания мотора на аппаратах Fastons MOT+ (красный провод мотора) и MOT – (голубой провод мотора)
--------------------------	---

СООБЩЕНИЯ ERR UNO

убедитесь в том, что мотор не заблокирован какой-нибудь механической деталью (зубчатое колесо, проволока на предохранительном крюке ...) на уровне плиты
убедитесь в том, что ролики не слишком сильно зажаты
убедитесь в том, что бобина не заблокирована
убедитесь в том, что вход и выход трубы не забиты
проверьте, чтобы диаметр трубы соответствовал диаметру используемой проволоки

ΠΑΡΟΥΣΙΑ ΤΟΥ ΜΗΝΥΜΑΤΟΣ ΕΓΓ ΙΘΘ

τροφοδοσία

ελεγξτε την ασφαλεια f1 στην καρτα προσοψης
ελεγξτε το βυσμα b24 στην καρτα προσοψης και το βυσμα 2 στην καρτα υποδοξης συσκευης
ελεγξτε το βυσμα b40 στην καρτα της μοναδας προωσης συρματος και το βυσμα j2 στην καρτα υποδοξης της μοναδας προωσης συρματος
βεβαιωθειτε οτι υπαρχει ταση 42vac στους ακροδεκτες του μετασχηματιστη

СООБЩЕНИЕ – ΕΓΓ ΙΘΘ

питание

проверьте предохранитель f1 на плате передней панели
проверьте контактное соединение b24 на плате передней панели и соединение 2 на плате у основания аппарата
проверьте соединитель b40 на плате катушки и соединитель j2 на плате основания катушки
проверьте наличие напряжения 42 vac на клеммах трансформатора

ΓΕΝΗΤΡΙΑ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ / ΔΕΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΕΚΤΥΛΙΞΗ, ΟΥΤΕ ΕΝΤΟΛΗ ΑΕΡΙΟΥ

συνδεσμολογια

συνδεσμολογια: ελεγξτε τη συνδεση της τροφοδοσιας του κινητηρα με τις πριζες faston mot + και mot – (επισημαινεται απο το σφαλμα κωδικοποιητη)
βεβαιωθειτε οτι η ηλεκτροβαλβιδα ειναι συνδεδεμενη στα b44-1 και b44-2
βεβαιωθειτε οτι η ηλεκτροβαλβιδα αεριου λειτουργει με κουμπι διαρροης αεριου (συντομο πατημα στην προωση συρματος)
ελεγξτε την επαφη σκανδαλης με τις 2 πριζες fastons και τη συνδεση τσιμπιδας
βεβαιωθειτε οτι δεν υπαρχει κανενα μηνυμα σφαλματος στην προσοψη της συσκευης
βεβαιωθειτε οτι δεν υπαρχει κανενα κυκλωμα εξωτερικο συνδεδεμενο παραλληλα με την ηλεκτροβαλβιδα

ГЕНЕРАТОР РАБОТАЕТ / ОТСУТСТВУЕТ ИНДИКАЦИЯ НАЛИЧИЯ КАТУШКИ И УПРАВЛЕНИЯ ГАЗОМ

электрические соединения

проверьте подсоединение питания мотора к аппаратам faston mot + и mot – (индикация неисправности кодера)
проверьте, чтобы был правильно подсоединен электроклапан в b44-1 и b44-2
проверьте, чтобы электроклапан газа работал в режиме прокачки газом (короткое нажатие на выступ проволоки)
убедитесь в том, что гашетка находится в контакте с двумя фастонами патрубком горелки
проверьте наличие сообщений об ошибках на передней панели аппарата
проверьте, нет ли каких-либо внешних цепей, подсоединенных параллельно электроклапану

ΓΕΝΗΤΡΙΑ ΣΕ ΣΥΓΚΟΛΜΗΣΗ

προβλημα εκτυλιξης

βεβαιωθειτε οτι δεν υπαρχει ολισθηση στο επιπεδο των κυλινδρων (πιεση, αναφορα των τροχων κυλισης...)
βεβαιωθειτε οτι η τσιμπιδα ειναι σωστα εξοπλισμενη, και οχι πολυ τυλιγμενη γυρω απο τον εαυτο της (τριβη του συρματος στο περιβλημα, ασφαλεια κινητηρα...)
βεβαιωθειτε οτι η ταχυτητα του συρματος που μετρηθηκε αντιστοιχει στην ταχυτητα συρματος των οδηγιων

СВАРОЧНЫЙ ГЕНЕРАТОР

проблемы с размоткой

проблемы с размоткой: проверьте, нет ли скольжения на уровне роликов (давление, опору роликов...)
проверьте, чтобы присутствовали все детали горелки и чтобы она не была слишком сильно обмотана вокруг себя (трение проволоки с трубой, блокировка мотора...)
проверьте, чтобы измеренная скорость проволоки соответствовала рекомендуемой скорости

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

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

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

E-SCHALTBILDER UND ABBILDUNGEN

ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES

ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE

SCHEMATY ELEKTRYCZNE I ILUSTRACJE

ΗΛΕΚΤΡΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΑ ΚΑΙ ΑΠΕΙΚΟΝΙΣΕΙΣ

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES

SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI

ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRAÇÕES

ELSHEMAN OCH ILLUSTRATIONER

SCHEME ELECTRICE ŞI ILUSTRĂȚII

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ И ИЛЛЮСТРАЦИИ

**Déclaration of conformity
CE and ROHS**Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE**FR**Déclare ci-après que le dévidoir, Type **DMY 4000**, Numéro **W000257873**

- est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

EN 60974-5 - "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 5: dévidoirs."

EN 60974-10 - "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

- est conforme à la directive 2011/65/UE du Parlement européen et du Conseil du 8 juin 2011 relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car :

Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphénylthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium ; ou l'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

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

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

ENHereby states that the welding wire feeds, Type **DMY 4000**, Number **W000257873**

- conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

EN 60974-5 - "Safety regulations for electric welding equipment. Part 5: welding wire feeds."

EN 60974-10 - "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

- conforms to the DIRECTIVE 2011/65/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND THE COUNCIL of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while :

The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, or the equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

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

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

DEErklärt hiermit, dass der Drahtvorschubgeräte des Typs **DMY 4000**, Nummer **W000257873**

- den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und demationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

EN 60974-5 - "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 5: Drahtvorschubgeräte ."

EN 60974-10 - "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

- der RICHTLINIE 2011/65/EU DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 8. Juni 2011 zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten entspricht, wobei :

In den Teilen werden die maximal zulässigen Konzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent in homogenen Materialien für Blei, Quecksilber, sechswertiges Chrom, polybromierte Biphenyle (PBB) und polybromierte Diphenylether (PBDE) und 0,01 Gewichtsprozent in homogenen Materialien für Cadmium nicht überschritten, oder Diese Ausrüstung ist Bestandteil einer großen stationären industriellen Anlage."

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

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

ITSi dichiara che il Trainafili , modello **DMY 4000**, Numero **W000257873**

- è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

EN 60974-5 - "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 5: Trainafili ."

EN 60974-10 - "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

- è conforme alla DIRETTIVA 2011/65/UE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO dell'8 giugno 2011 sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, e inoltre che :

Nelle sue parti non sono state superate le concentrazioni massime tollerate di 0,1% per peso nei materiali omogenei per piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) e eteri di difenile polibromurato (PBDE) e di 0,01% per peso nei materiali omogenei per cadmio, oppure Questa apparecchiatura fa parte di un utensile industriale fisso di grandi dimensioni."

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

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

**Déclaration of conformity
CE and ROHS****AIR LIQUIDE WELDING FRANCE**Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE**ES**Declaro, a continuación, que el Devanadera Tipo **DMY 4000**, Número **W000257873**

- es compatible a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :
EN 60974-5 - "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 5: Devanadera."
EN 60974-10 - "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."
- es compatible con la DIRECTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO 2011/65/EU del 8 de junio de 2011, sobre las restricciones de utilización de determinadas sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos mientras que:
Las partes no superen las concentraciones máximas de 0,1% en peso en materiales homogéneos para el plomo, mercurio, cromo hexavalente, polibromobifenilo (PBB) y polibromobifenil éteres (PBDE), y 0,01% para el cadmio, o El equipo es una parte de una herramienta industrial estacionaria de gran escala. "

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

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

PTDeclaro abaixo que o Alimentadore Tipo **DMY 4000**, Número **W000257873**

- está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :
EN 60974-5 - "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 5: Alimentadore."
EN 60974-10 - "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."
- está em conformidade com a DIRECTIVA 2011/65/EU DO PARLAMENTO E CONSELHO EUROPEU de 8 de Junho de 2011 no que se refere à restrição do uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos se:
As partes não excederem uma concentração máxima de 0,1% de peso em materiais homogéneos para chumbo, mercúrio, cromo hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éter difenílico polibromado (PBDE), e 0,1% de cádmio ou equipamento faz parte de uma ferramenta industrial fixa de grandes dimensões."

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

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

NLVerklaart hierbij dat de Haspelaar , Type **DMY 4000**, Nummer **W000257873**

- conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgeving met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :
EN 60974-5 - "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 5: Haspelaar ."
EN 60974-10 - "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur."
- conform is met RICHTLIJN 2011/65/EU VAN HET EUROPESE PARLEMENT EN DE EUROPESE RAAD van 8 juni 2011 betreffende de beperking voor het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische uitrustingen, waarbij:
De onderdelen de maximale concentratie van 0,1% in gewicht in homogene materialen niet overschrijden voor lood, kwik, chromium VI, polygebromeerde bifenylen (PBB) en polygebromeerde difenylethers (PBDE), en van 0,01% voor cadmium, of De uitrusting deel uitmaakt van groot stilstaand industrieel gereedschap."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Réfderivées».

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

SVFörklarar härmed att Matarverk, Typ **DMY 4000**, Nummer **W000257873**

- tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :
EN 60974-5 - "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 5: Matarverk "
EN 60974-10 - "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"
- är i överensstämmelse med DIREKTIVET 2011/65/EU av EUROPAPARLAMENTET OCH RÅDET av den 8. juni 2011 om begränsning av användning av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska utrustningar, därvid:
Delarna ej överstiger de högsta tillåtna koncentrationer på 0,1 viktprocentenhet i homogena material för bly, kvicksilver, hexavalent krom, polybromerade difenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) och på 0,01 viktprocentenhet i homogena material för kadmiom eller Denna utrustning ingår som en del av ett storskaligt stationärt industriverktyg."

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

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

Déclaration of conformity
CE and ROHS

- PL** Oświadczca, że ręczny Haspelaar Typ **DMY 4000**, Numer **W000257873**
- jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:
EN 60974-5 - "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 5: Haspelaar."
EN 60974-10 - "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania lukowego."
 - jest zgodny z dyrektywą PARLAMENTU europejskiego i RADY 2011/65/UE z dnia 8 czerwca 2011 r. w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, przy czym:
W częściach nie zostały przekroczone maksymalne wartości stężenia 0,1 procent wagowych ołowia, rtęci, sześciowartościowego chromu, polibromowanych bifenyli (PBB) i polibromowanych eterów difenylowych (PBDE) dopuszczalne w materiałach jednorodnych, oraz 0,01 procent wagowych kadmu w materiałach jednorodnych, albo Urządzenie jest częścią zespołu wielkogabarytowego stacjonarnego narzędzia przemysłowego.
Zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Réf/dérivées».
- Oświadczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

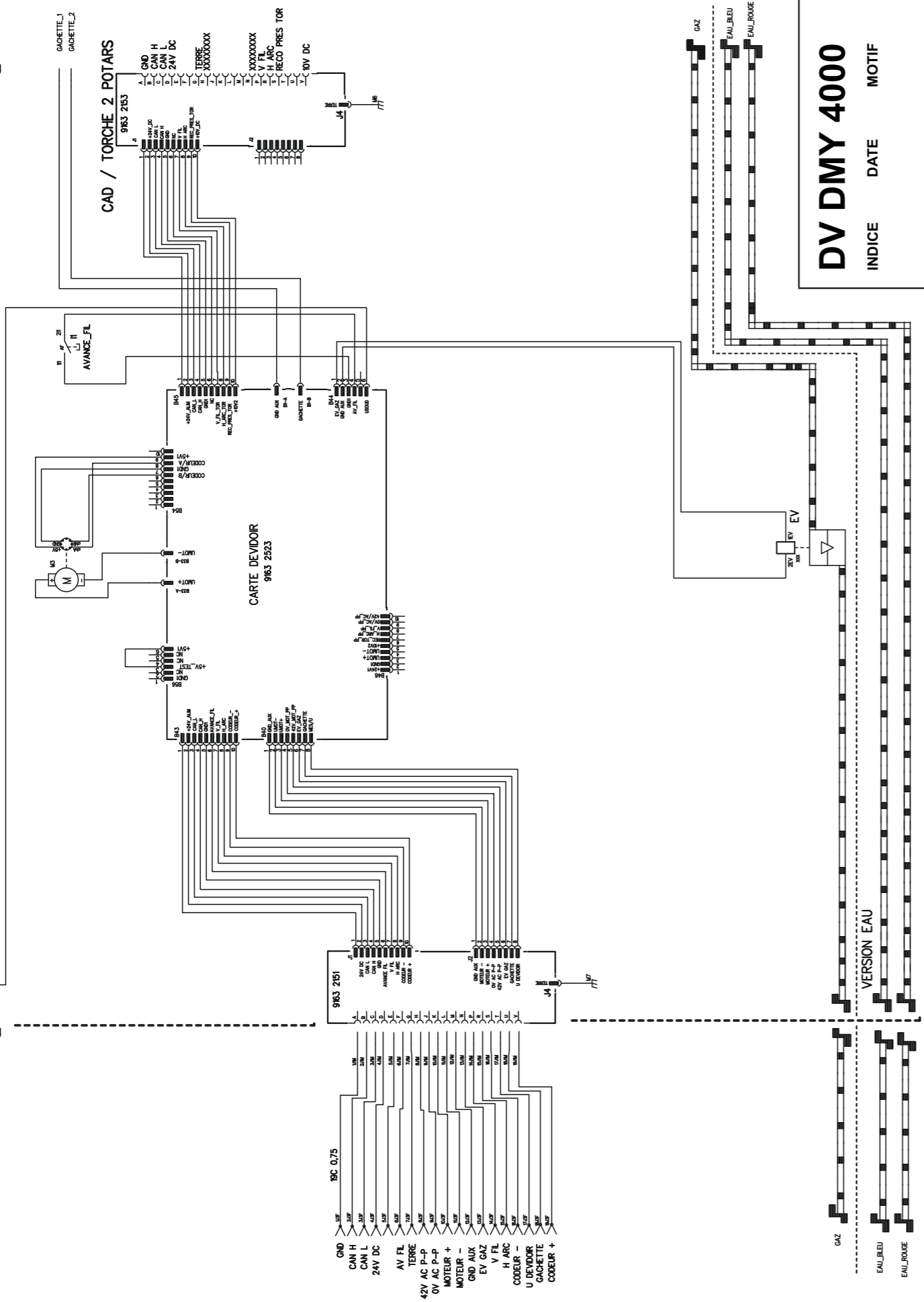
- RO** Indicã prin prezenta cã tambure de sãrmã Tip **DMY 4000**, Numãr **W000257873**
- este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu legislația națională care le transpunê; și declarã printru altele cã numele:
EN 60974-5 - „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudurã electricã. Partea 5: tambure de sãrmã.”
EN 60974-10 - „Compatibilitate electromagneticã (CEM). Normã de produs pt. Echipamentul de sudurã prin arc electric.”
 - este în conformitate cu DIRECTIVA 2011/65/UE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din data de 8 iunie 2011 privind restricția utilizãrii unor anumite substanțe periculoase din echipamentele electrice și electronice în timp ce:
Componentele nu depășesc concentrațiile maxime de 0,1% dupã greutate în materiale omogene pentru plumb, mercur, crom hexavalent, bifenilii polibrominați (PBB) și difenil eteri polibrominați (PBDE), și 0,01% pentru cadmiu, sau Echipamentul face parte dintr-o unealtã industrialã staționarã la scarã largã.”
- Au fost puse în aplicare. Aceastã declarație se aplicã și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Réf/dérivées».
- Aceastã declarație de conformitate CE vã garanteazã cã echipamentul livrat respectã legislația în vigoare dacã este utilizatã conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzãtoare sau orice modificare adusã aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandã consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a fãcut modificarea trebuie sã refacã certificarea. În acest caz aceastã nouã certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivãrii.

- EL** Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος **DMY 4000** Αριθμός **W000257873** συμμορφούται
- με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκε τα πρότυπα:
EN 60 974-5 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 5: συγκόλλησης ."
EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."
 - είναι συμβατή με την ΟΔΗΓΙΑ 2011/65/ΕΕ ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 8ης Ιουνίου του 2011 σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρολογικό και ηλεκτρονικό εξοπλισμό εφόσον :
Τα μέρη δεν υπερβαίνουν τις μέγιστες συγκεντρώσεις του 0,1% κατά βάρος σε ομογενή υλικά για το μόλυβδο, τον υδράργυρο, το εξασθενές χρώμιο, τα πολυβρωμιωμένα διφαινόλια (PBB) και τους πολυβρωμιωμένους διφαινυλαϊθέρες (PBDE), και του 0,01% για το κάδμιο ή Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος ενός μεγάλης κλίμακας στατικού βιομηχανικού εργαλείου.
- Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:
- Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδίδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συννημένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησης μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

- RU** Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки Тип **DMY 4000** Номер **W000257873**
- соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляет, что стандарты:
EN 60 974-5 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 5: ручной сварки."
EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."
 - соответствует ДИРЕКТИВЕ 2011/65/ЕС Европейского парламента и Совета Европейского Союза «Об ограничении использования определенных опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании» от 8 июня 2011г., причем:
Та мέρη δεν υπερβαίνουν τις μέγιστες συγκεντρώσεις του 0,1% κατά βάρος σε ομογενή υλικά για το μόλυβδο, τον υδράργυρο, το εξασθενές χρώμιο, τα πολυβρωμιωμένα διφαινόλια (PBB) και τους πολυβρωμιωμένους διφαινυλαϊθέρες (PBDE), και του 0,01% για το κάδμιο ή Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος ενός μεγάλης κλίμακας στατικού βιομηχανικού εργαλείου. »
- были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:
- Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве

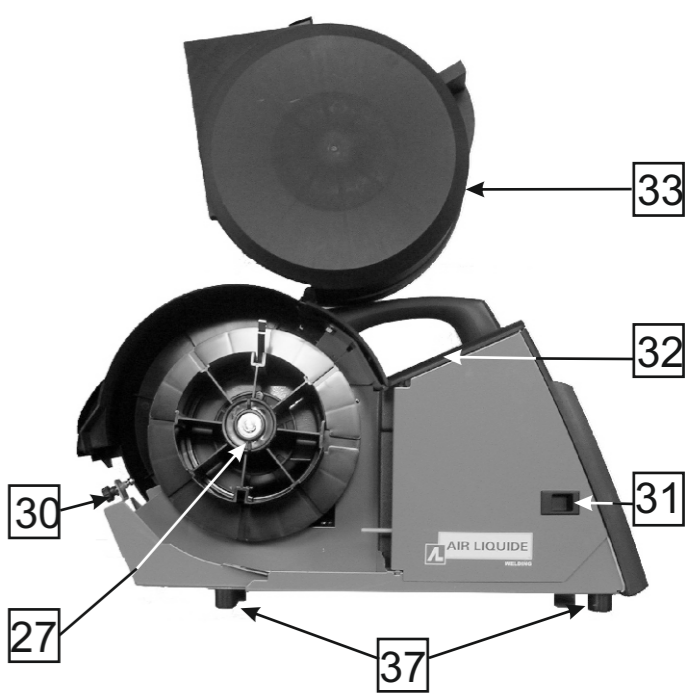
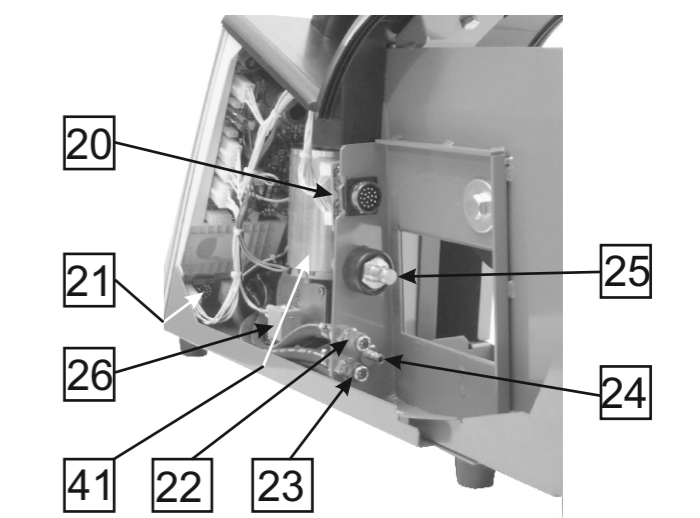
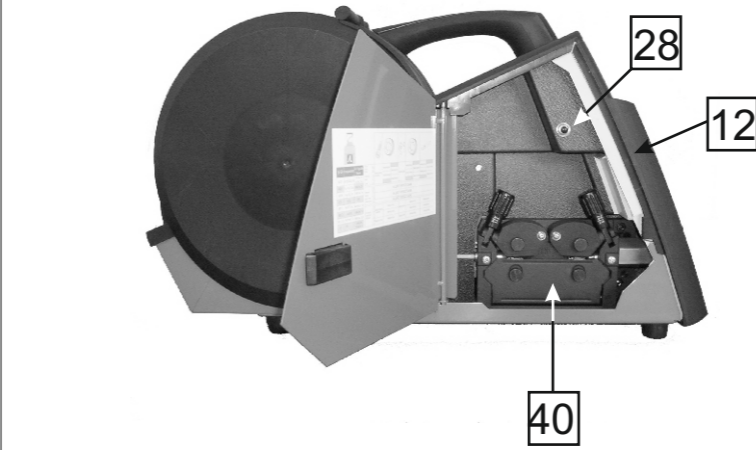
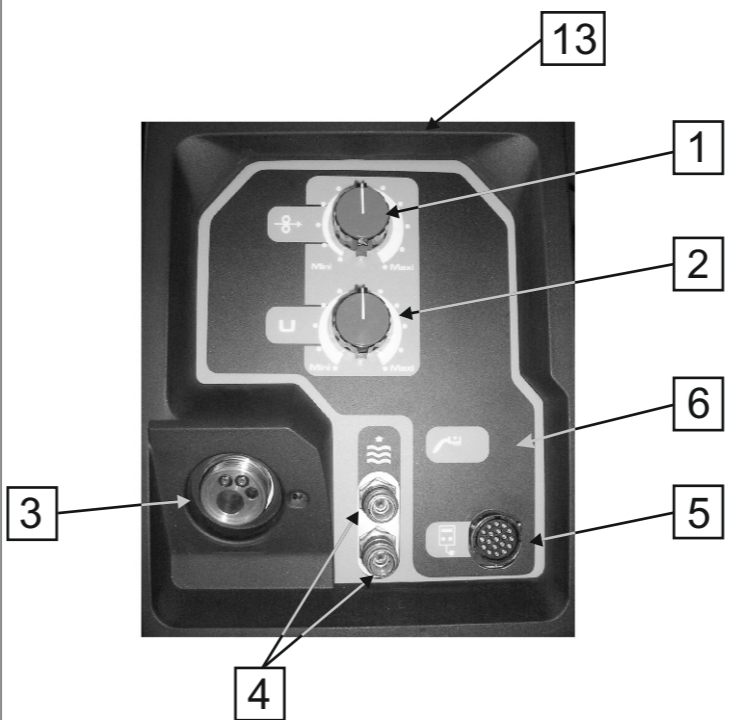
PUISSANCE +

PUISSANCE -



DV DMY 4000

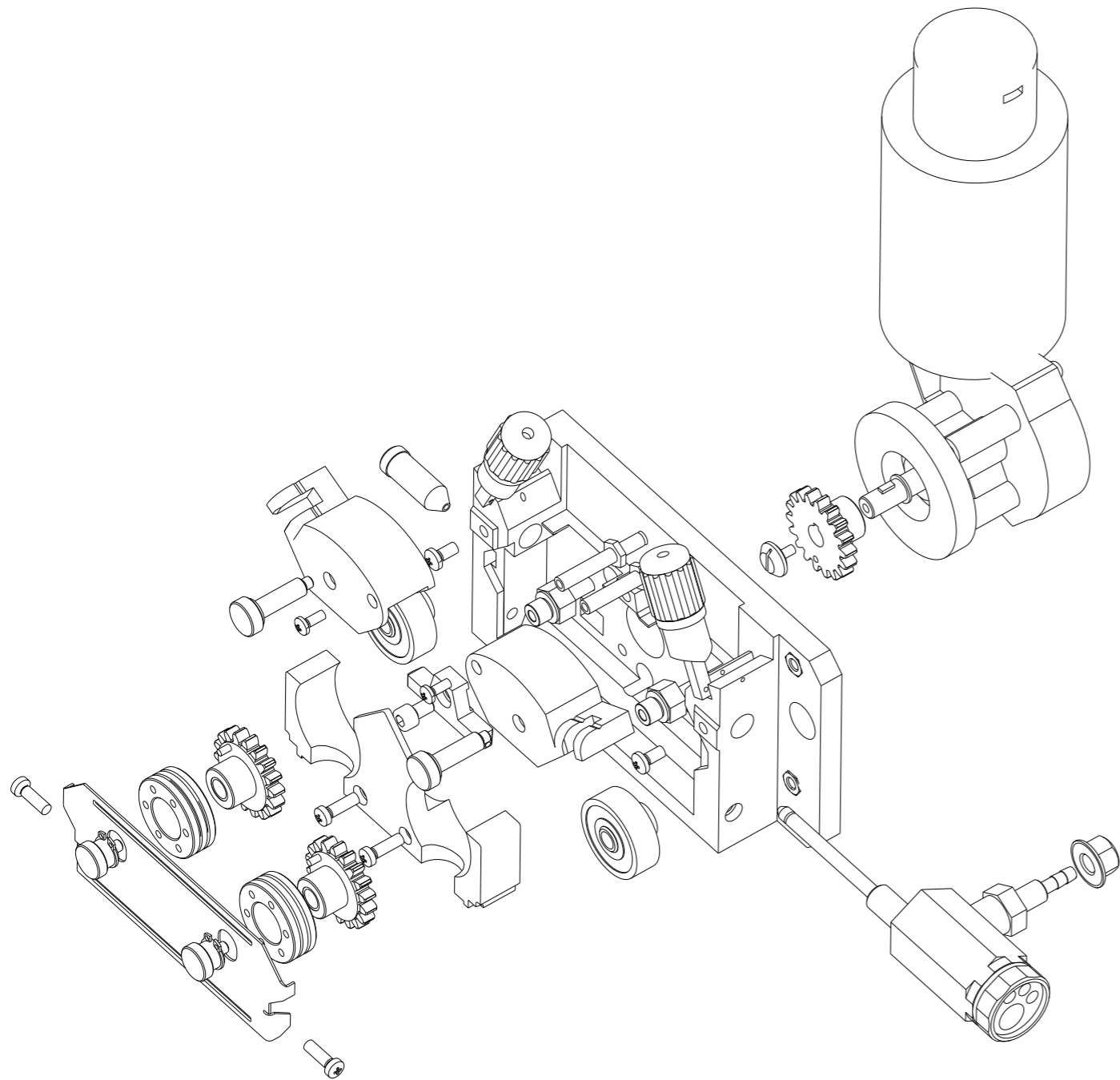
INDICE DATE MOTIF



1

2

40



3

42

41

45

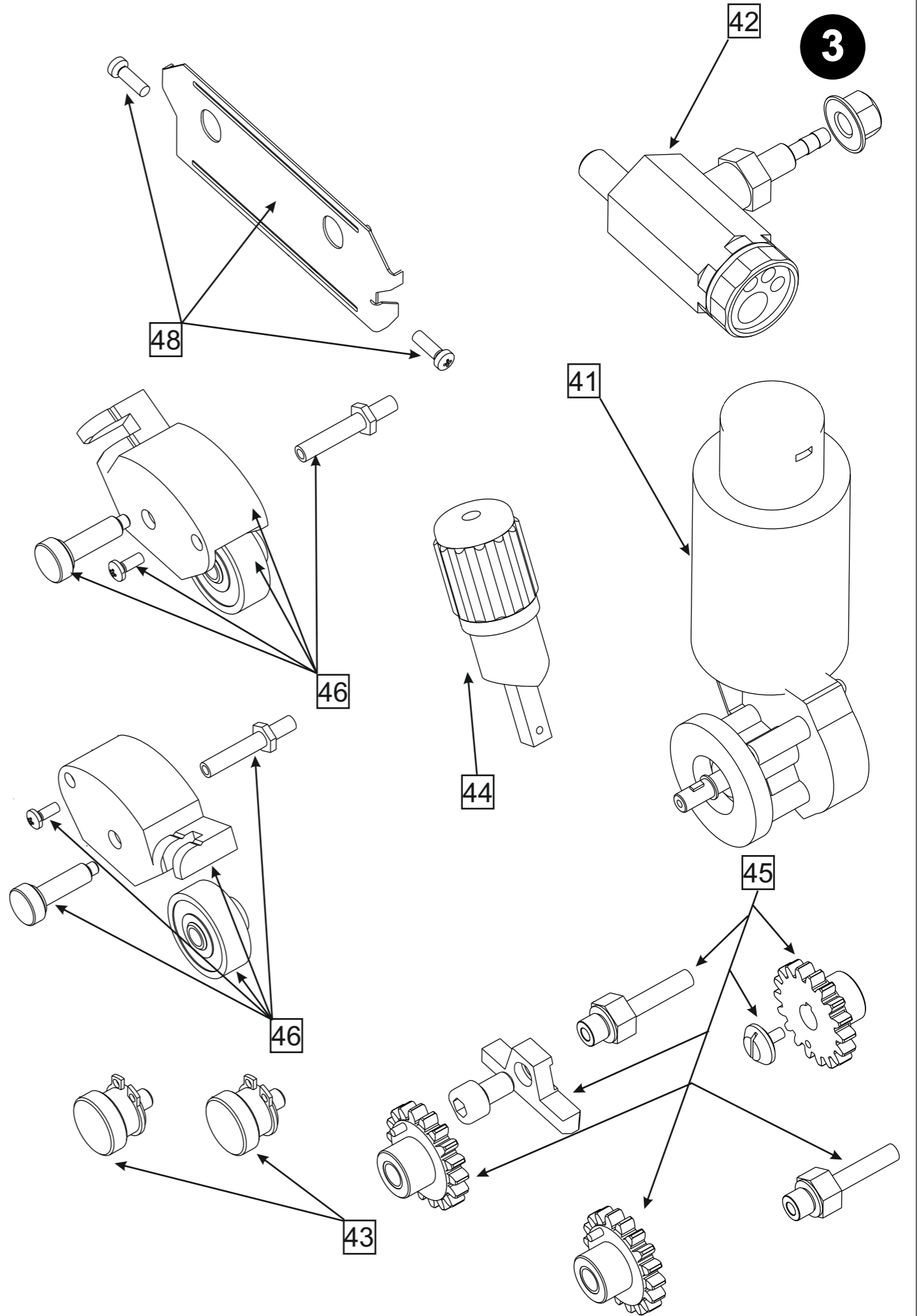
46

44

48

46

43



MODIFICATIONS APORTEES

Première page :

L'ISEE passe à l'indice G (dans toutes les langues)

Passage de l'ISEE de 5 documents de 2 langues en 1 seul document

Mise à jour du certificat suite à nouvelle norme ROHS

Modifications faites le 26/02/2013. Fiche de modif n° 18208

L'ISEE passe à l'indice G
