

# **DEVIDOIRS 4004 XP / XPW**



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

Cat n°: W000262707  
Rev : I  
Date : 04/2014



Contact :  
[www.oerlikon.com](http://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

<b>1 - INFORMATIONS GENERALES</b> .....	6
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION.....	6
1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION.....	6
1.3. DESCRIPTION DE LA FACE AVANT DEVIDOIR.....	6
1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR.....	6
1.5. DIMENSIONS.....	6
<b>2 - MISE EN SERVICE</b> .....	7
2.1. RACCORDEMENT DU FAISCEAU DE DEVIDOIR.....	7
2.2. RACCORDEMENT DE LA TORCHE.....	7
<b>3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI</b> .....	8
3.1. CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FIL.....	8
3.2. REGLAGE DU FREIN DE BOBINE.....	8
3.3. CHANGEMENT DES PIECES D'USURE.....	8
<b>4 - OPTIONS</b> .....	9
4.1. COMMANDE A DISTANCE STANDARD BB-BOX, REF. W000305112.....	9
ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.	
4.2. PIED PIVOT, REF. W000055048.....	9
4.3. OPTION ELINGAGE, REF. W000055101.....	9
<b>5 - MAINTENANCE</b> .....	10
5.1. GALETS ET GUIDES FILS.....	10
5.2. PIECES DE RECHANGE.....	10
<b>SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS</b> .....	38

<b>1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN</b> .....	11
1.1. PRÄSENTATION DER ANLAGE.....	11
1.2. ANLAGENAUFBAU.....	11
1.3. BESCHREIBUNG FRONTSEITE DRAHTVORSCHUBGERÄT.....	11
1.4. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN DES DRAHTVORSCHUBGERÄTES.....	11
1.5. ABMESSUNGEN.....	11
<b>2 - INBETRIEBNAHME</b> .....	12
2.1. ANSCHLUSS DES ZWISCHENSCHLAUCHPAKETES.....	12
2.2. BRENNERANSCHLUSS.....	12
<b>3 - BETRIEBSANWEISUNGEN</b> .....	13
3.1. AUSTAUSCH DER DRAHTSPULE.....	13
3.2. EINSTELLUNG DER SPULENBREMSE.....	13
3.3. AUSTAUSCH DER VERSCHLEIßTEILE.....	13
<b>4 - ZUBEHÖR</b> .....	14
4.1. FERNSTELLER STANDARD BB-BOX, RÉF. W000305112.....	14
ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.	
4.2. SCHWENKFUSS, RÉF. W000055048.....	14
4.3. ZUBEHÖR HUBRINGE, RÉF. W000055101.....	14
<b>5 - WARTUNG</b> .....	15
5.1. DRAHTROLLEN- UND -FÜHRUNGEN.....	15
5.2. ERSATZTEILE.....	15
<b>E-SCHALTBILDER UND ABBILDUNGEN</b> .....	38

<b>1 - INFORMACIONES GENERALES</b> .....	16
1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN.....	16
1.2. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN.....	16
1.3. DESCRIPCIÓN DE LA CARA FRONTAL DE VANADERA.....	16
1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DE VANADERA.....	16
1.5. DIMENSIONES.....	16
<b>2 - PUESTA EN SERVICIO</b> .....	17
2.1. CONEXIÓN DEL HAZ DE LA DE VANADERA.....	17
2.2. CONEXIÓN DE LA TORCHA.....	17
<b>3 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO</b> .....	18
3.1. CARGA DE LA BOBINA DE HILO.....	18
3.2. AJUSTE DESL FRENO DE BOBINA.....	18
3.3. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGATE.....	18
<b>4 - OPCIONES</b> .....	19
4.1. MANDO A DISTANCIA ESTANDAR BB-BOX, REF. W000305112.....	19
ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.	
4.2. PIE PIVOTE, REF. W000055048.....	19
4.3. OPCIONE ESLINGADO, REF. W000055101.....	19
<b>5 - MANTENIMIENTO</b> .....	20
5.1. RODILLOS Y GUIAHILOS.....	20
5.2. PIEZAS DE RECAMBIO.....	20
<b>ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES</b> .....	38

<b>1 - GENERAL INFORMATION</b> .....	6
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION.....	6
1.2. WELDING SET CONSTITUENT ITEMS.....	6
1.3. WIRE FEED UNIT FRONT PANEL DESCRIPTION.....	6
1.4. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS.....	6
1.5. DIMENSIONS.....	6
<b>2 - STARTING UP</b> .....	7
2.1. CONNECTION OF WIRE FEED HARNESS.....	7
2.2. TORCH CONNECTION.....	7
<b>3 - INSTRUCTIONS FOR USE</b> .....	8
3.1. CHANGING THE WIRE.....	8
3.2. SPOOL BRAKE ADJUSTMENT.....	8
3.3. CHANGING THE WEAR PART.....	8
<b>4 - OPTIONS</b> .....	9
4.1. STANDARD BB-BOX REMOTE CONTROL, REF. W000305112.....	9
ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.	
4.2. PIVOT SUPPORT, REF. W000055048.....	9
4.3. SLING OPTION, REF. W000055101.....	9
<b>5 - MAINTENANCE</b> .....	10
5.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES.....	10
5.2. SPARE PARTS.....	10
<b>ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES</b> .....	38

<b>1 - INFORMAZIONI GENERALI</b> .....	11
1.1. PRESENTAZIONE DELL'INSTALLAZIONE.....	11
1.2. COMPOSIZIONE DELL'INSTALLAZIONE.....	11
1.3. DESCRIZIONE DELLA FACCIATA TRAINAFILO.....	11
1.4. CARATTERISTICHE TECNICHE DEL TRAINAFILO.....	11
1.5. DIMENSIONI.....	11
<b>2 - AVVIAMENTO</b> .....	12
2.1. COLLEGAMENTO DEL FASCIO DELLO SVOLGITORE.....	12
2.2. COLLEGAMENTO DELLA TORCIA.....	12
<b>3 - ISTRUZIONI PER L'USO</b> .....	13
3.1. CARICAMENTO DELLA BOBINA DI FILO.....	13
3.2. REGOLAZIONE DEL FRENO BOBINA.....	13
3.3. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA.....	13
<b>4 - OPZIONI</b> .....	14
4.1. COMANDO A DISTANZA STANDARD BB-BOX, COD. W000305112.....	14
ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.	
4.2. PIEDE PERNO, COD. W000055048.....	14
4.3. OPZIONI SOLLEVAMENTO, COD. W000055101.....	14
<b>5 - MANUTENZIONE</b> .....	15
5.1. CUSCINETTI E GUIDAFILI.....	15
5.2. PEZZI DI RICAMBIO.....	15
<b>SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI</b> .....	38

<b>1 - INFORMAÇÕES GERAIS</b> .....	16
1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO.....	16
1.2. COMPOSIÇÃO DA INSTALAÇÃO.....	16
1.3. DESCRIÇÃO DO PAINEL DIANTEIRO ALIMENTADOR DE FIO.....	16
1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DO ALIMENTADOR DE FIO.....	16
1.5. DIMENSÕES.....	16
<b>2 - PRIMEIRA UTILIZAÇÃO</b> .....	17
2.1. LIGAÇÃO DO FEIXE DE LIGAÇÃO DO ALIMENTADOR DE FIO.....	17
2.2. LIGAÇÃO DA TOCHA.....	17
<b>3 - INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO</b> .....	18
3.1. CARREGAMENTO DA BOBINA DE FIO.....	18
3.2. REGULAÇÃO DO TRAVÃO DE BOBINA.....	18
3.3. MUDANÇA DAS PEÇAS DE DESGASTE.....	18
<b>4 - OPÇÕES</b> .....	19
4.1. CONTROLE REMOTO STANDAR BB-BOX, REF. W000305112.....	19
ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.	
4.2. PÉ ROTATIVO, REF. W000055048.....	19
4.3. OPÇÃO TRANSPORTE, REF. W000055101.....	19
<b>5 - MANUTENÇÃO</b> .....	20
5.1. ROLETES E GUIAS.....	20
5.2. PEÇAS SOBRESSELENTES.....	20
<b>ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES</b> .....	38

NL	OBSAH	
<b>1 - ALGEMENE INFORMATIE</b> .....		<b>21</b>
1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE .....		21
1.2. SAMENSTELLING.....		21
1.3. BESCHRIJVING FRONTPANEEL HASPELAAR .....		21
1.4. TECHNISCHE SPECIFICATIES HASPELAAR .....		21
1.5. AFMETINGEN .....		21
<b>2 - OPSTARTING</b> .....		<b>22</b>
2.1. AANSLUITING VAN DE HASPELBUNDEL .....		22
2.2. AANSLUITING VAN DE TOORTS .....		22
<b>3 - GEBRUIKSAANWIJZINGEN</b> .....		<b>23</b>
3.1. DRAADPOEL VERVANGEN .....		23
3.2. AFSTELLING VAN DE SPOELREM .....		23
3.3. ONDERDELEN VERVANGEN .....		23
<b>4 - OPTIES</b> .....		<b>24</b>
4.1. AFSTANDSBEDIENING STANDARD BB-BOX, RÉF. W000305112 .....	<b>ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.</b>	
4.2. ZWENKVOET, RÉF. W000055048 .....		24
4.3. OPTIE HEFRINGEN, RÉF. W000055101 .....		24
<b>5 - ONDERHOUD</b> .....		<b>25</b>
5.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS .....		25
5.2. WISSELSTUKKEN .....		25
<b>ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE</b> .....		<b>38</b>

PL	SPIS TREŚCI	
<b>1 - INFORMACJE OGOLNE</b> .....		<b>26</b>
1.1. PREZENTACJA INSTALACJI .....		26
1.2. BUDOWA INSTALACJI.....		26
1.3. OPIS PANELU PRZEDNIEGO ZWIJAKA .....		26
1.4. DANE TECHNICZNE ZWIJAKA.....		26
1.5. WYMIARY.....		26
<b>2 - URUCHOMIENIE</b> .....		<b>27</b>
2.1. PODŁĄCZENIE WIĄZKI ZWIJAKA .....		27
2.2. PODŁĄCZENIE PALNIKA .....		27
<b>3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI</b> .....		<b>28</b>
3.1. ŁADOWANIE SZPULI DRUTU .....		28
3.2. REGULACJA HAMULCA SZPULI.....		28
3.3. WYMIANA CZĘŚCI ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ .....		28
<b>4 - OPCJE</b> .....		<b>29</b>
4.1. ZDALNE STEROWANIE STANDARD BB-BOX, OZN. W000305112 .....	<b>ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.</b>	
4.2. WSPORNIK OSI, OZN. W000055048.....		29
4.3. OPCJA - PODWIESZANIE, OZN. W000055101 .....		29
<b>5 - KONSERWACJA</b> .....		<b>30</b>
5.1. ROLKI I PROWADNICE DRUTU .....		30
5.2. CZĘŚCI ZAMIENNE .....		30
<b>SCHEMATY ELEKTRYCZNE I ILUSTRACJE</b> .....		<b>38</b>

EL	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ	
<b>1 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ</b> .....		<b>31</b>
1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ .....		31
1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ .....		31
1.3. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΠΡΟΣΟΦΗΣ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ .....		31
1.4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ .....		32
1.5. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ .....		32
<b>2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ</b> .....		<b>33</b>
2.1. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΔΕΣΜΗΣ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ .....		33
2.2. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ .....		33
<b>3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ</b> .....		<b>34</b>
3.1. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΗΣ ΜΠΟΜΠΙΝΑΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ .....		34
3.2. ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΦΡΕΝΟΥ ΜΠΟΜΠΙΝΑΣ .....		34
3.3. ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΦΘΕΙΡΟΜΕΝΩΝ ΜΕΡΩΝ .....		35
<b>4 - ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ</b> .....		<b>36</b>
4.1. ΣΤΑΝΤΑΡ ΣΥΣΚΕΥΗ ΤΗΛΕΧΕΙΡΙΣΜΟΥ BB-BOX, ΚΩΔ. W000305112 .....	<b>ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.</b>	
4.2. ΠΟΔΙ ΣΤΡΟΦΕΑΣ, ΚΩΔ. W000055048 .....		36
4.3. ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΟ ΣΤΟΙΧΕΙΟ ΑΝΥΨΩΣΗΣ, ΚΩΔ. W000055101 .....		36
<b>5 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ</b> .....		<b>37</b>
5.1. ΤΡΟΧΟΙ ΚΥΛΙΣΗΣ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ .....		37
5.2. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ.....		37
<b>ΗΛΕΚΤΡΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΑ ΚΑΙ ΑΠΕΙΚΟΝΙΣΕΙΣ</b> .....		<b>38</b>

СОДЕРЖАНИЕ	SV
<b>1 - ALLMÄN INFORMATION</b> .....	<b>21</b>
1.1. BESKRIVNING AV MASKINEN.....	21
1.2. SVETSMASKINENS OLIKA DELAR .....	21
1.3. BESKRIVNING AV FRAMSIDAN HASPELN .....	21
1.4. MATARVERKETS TEKNISKA DATA.....	21
1.5. DIMENSIONER.....	21
<b>2 - IGÅNGSÄTTNING</b> .....	<b>22</b>
2.1. ANSLUTNING AV MATARVERKSKABELN.....	22
2.2. ANSLUTNING AV SVETSPISTOLEN .....	22
<b>3 - INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING</b> .....	<b>23</b>
3.1. TRÅDBYTE.....	23
3.2. INSTALLNING AV SPOLBROMSEN.....	23
3.3. BYTE AV FÖRBRUKNINGSDELAR.....	23
<b>4 - EXTRAUTRUSTNING</b> .....	<b>24</b>
4.1. FJÄRRKONTROLL STANDARD BB-BOX, REF. W000305112 .....	<b>ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.</b>
4.2. VRIDFOT, REF. W000055048 .....	24
4.3. EXTRAUTRUSTNING LYFTRINGAR, REF. W000055101 .....	24
<b>5 - UNDERHÅLL</b> .....	<b>25</b>
5.1. MATARRULLAR OCH TRÅDLEDARE .....	25
5.2. RESERVDELAR .....	25
<b>ELSHEMAN OCH ILLUSTRATIONER</b> .....	<b>38</b>

CUPRINS	RO
<b>1 - INFORMAȚII GENERALE</b> .....	<b>26</b>
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI.....	26
1.2. PĂRȚILE COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI .....	26
1.3. DESCRIEREA PĂRȚII FRONTALE A CABESTANULUI .....	26
1.4. CARACTERISTICILE TEHNICE ALE CABESTANULUI.....	26
1.5. DIMENSIUNI.....	26
<b>2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE</b> .....	<b>27</b>
2.1. CONECTAREA FASCICULULUI CABESTANULUI .....	27
2.2. CONECTAREA BECULUI DE SUDURĂ .....	27
<b>3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE</b> .....	<b>28</b>
3.1. ÎNCĂRCAREA FIRULUI PE BOBINĂ.....	28
3.2. REGLAJUL FRÂNEI BOBINEI .....	28
3.3. ÎNLOCUIREA PIESELOR SUPUSE UZURII.....	28
<b>4 - OPȚIUNI</b> .....	<b>29</b>
4.1. TELECOMANDĂ STANDARD BB-BOX , REF. W000305112 .....	<b>ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.</b>
4.2. PICIORUL PIVOTULUI, REF. W000055048 .....	29
4.3. OPȚIUNE DE LEGARE, REF. W000055101 .....	29
<b>5 - ÎNTREȚINERE</b> .....	<b>30</b>
5.1. GALEȚI ȘI GHIDAJE FIRE .....	30
5.2. PIESE DE SCHIMB.....	30
<b>SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRĂȚII</b> .....	<b>38</b>

СОДЕРЖАНИЕ	RU
<b>1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ</b> .....	<b>31</b>
1.1. СОСТАВ БАЗОВОГО КОМПЛЕКТА .....	31
1.2. СОСТАВ УСТАНОВКИ .....	31
1.3. ОПИСАНИЕ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ КАТУШКИ .....	31
1.4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАТУШКИ.....	32
1.5. РАЗМЕРЫ .....	32
<b>2 - ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ</b> .....	<b>33</b>
2.1. ПРИСОЕДИНЕНИЕ НАМОТКИ КАТУШКИ .....	33
2.2. ПРИСОЕДИНЕНИЕ ГОРЕЛКИ .....	33
<b>3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ</b> .....	<b>34</b>
3.1. ЗАГРУЗКА ПРОВОЛОЧНОЙ БОБИНЫ .....	34
3.2. РЕГУЛИРОВКА ТОРМОЗА БОБИНЫ .....	34
3.3. СМЕНА БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ.....	35
<b>4 - ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</b> .....	<b>36</b>
4.1. СТАНДАРТНОЕ ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ BB-BOX, АРТ. W000305112 .....	<b>ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.</b>
4.2. ОСНОВАНИЕ ОСИ, АРТ. W000055048 .....	36
4.3. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО СИСТЕМЫ СТРОП, АРТ. W000055101 .....	36
<b>5 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....	<b>37</b>
5.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРОВОЛОКА .....	37
5.2. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ .....	37
<b>ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ И ИЛЛЮСТРАЦИИ</b> .....	<b>38</b>



## 1 - INFORMATIONS GENERALES

### 1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Les DEVIDOIRS DV 4004 XP/4004 XPW sont destinés au soudage MIG-MAG.

- ⇒ 2 versions sont disponibles en 2 longueurs de faisceaux : 2m / 10m.
  - ⇒ DV 4004 XP: version AIR : associés aux générateurs pour torche à refroidissement naturel.
  - ⇒ DV 4004 XPW: version EAU : associés aux générateurs pour torche à refroidissement liquide.
- ⇒ Ils permettent le soudage avec :
  - ⇒ les fils massifs, acier, inox, aluminium
  - ⇒ les fils fourrés avec ou sans laitier
  - ⇒ les Ø allant de 0.8 à 2.4 mm selon l'équipement de la platine

## 1 - GENERAL INFORMATION

### 1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION

The DV 4004 XP/4004 XPW WIRE-FEED UNITS are designed for MIG-MAG welding.

- ⇒ 2 versions are available in 2 harness lengths : 2m / 10m.
  - ⇒ DV 4004 XP: AIR version : combined with power sources for torch with natural cooling.
  - ⇒ DV 4004 XPW: WATER version : combined with power sources for torch with liquid cooling.
- ⇒ They enable welding with :
  - ⇒ solid wires, steel, stainless steel, aluminium
  - ⇒ cored wires with or without slag
  - ⇒ Ø ranging from 0.8 to 2.4 mm, depending on plate equipment

	Version AIR DV 4004 XP / AIR version DV 4004 XP	Version EAU DV DV 4004 XPW / WATER version DV 4004 XPW
	réf. / ref.	réf. / ref.
Faisceau 2 m / 2 m harness	W000260999	W000261001
Faisceau 10 m / 10 m harness	W000261000	W000261002

### 1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION

Le dévidoir DV 4004 XPW est équipé :

- ⇒ d'un faisceau gainé 2m ou 10 m selon référence
- ⇒ d'un chariot de roulage
- ⇒ d'un cache bobine
- ⇒ d'une platine de dévidage 4 galets équipée pour fil acier et inox Ø 1.0 et 1.2 mm
- ⇒ d'une embase torche permettant le raccordement des torches à connecteur EU avec picots fixes ou mobiles
- ⇒ de 2 potentiomètres de réglage
- ⇒ d'une prise pour la connexion d'une commande à distance (en option)
- ⇒ d'un sélecteur de réglage local / CAD
- ⇒ d'un tiroir de rangement pour accessoires divers (guide fil / galets)

### 1.2. WELDING SET CONSTITUENT ITEMS

The DV 4004 XPW wire feed unit assembly is equipped :

- ⇒ a jacketed harness 2m or 10 m according reference
- ⇒ a rolling trolley
- ⇒ a reel cover
- ⇒ a 4-roller payout plate, equipped for steel and stainless steel wire, Ø 1.0 and 1.2 mm
- ⇒ a torch socket enabling torches with a EU connector to be connected with fixed or moving pins
- ⇒ 2 adjusting potentiometers
- ⇒ a socket for the remote control connection (option)
- ⇒ a local / CAD adjustment selector
- ⇒ a storage drawer for accessories (wire guide / rollers)

### 1.3. DESCRIPTION DE LA FACE AVANT DEVIDOIR


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

### 1.3. WIRE FEED UNIT FRONT PANEL DESCRIPTION


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

Cache bobine	<b>1</b>	Spool cover
Réglage vitesse de fil	<b>2</b>	Wire speed adjustment
Raccord de torche	<b>4</b>	Torch harness socket
Roues dévidoir	<b>5</b>	Wheel
Roulettes	<b>7</b>	Bracket
Raccord torche de circulation eau	<b>9</b>	Water hoses connection



A partir de mars 2003, on fait apparaître sur le panneau de face avant le symbole supplémentaire suivant  signifiant qu'un câble de la tension d'arc mesurée au dévidoir est renvoyé via le faisceau jusqu'au poste. Cette caractéristique est nécessaire pour obtenir des conditions optimales à l'utilisation de postes haut de gamme tel que L' OPTITECH.



As from March 2003, the front panel will bear the additional symbol , indicating that a cable carrying a feedback signal of arc voltage as measured at the wire feed unit is returned to the set via the wiring harness. This characteristic is necessary to achieve optimum performance from top-of-range sets such as the OPTITECH.

### 1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR

Platine double	4 galets / 4 rollers	Twin plate
Vitesse de dévidage	1 ⇒ 20 m / mn	Wire feed speed
Régulateur vitesse fil	Tachymétrique Tachometer	Wire speed regulation
Fils utilisables	0.8 ⇒ 2.4 mm	Wire dia. usable
Passe par un trou d'homme	Oui (sans chariot) Yes (without trolley)	Fit through a manhole
Connexion torche	« Type Européen » « European type »	Torch connection

### 1.4. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS

### 1.5. DIMENSIONS

	Dimensions (LxIxH) / Dimensions (LxWxH)	1.5. DIMENSIONS
DEVIDOIR DV 4004 XP / DV 4004 XPW	610 x 330 x 510 mm	DV 4004 XP / DV 4004 XPW WIRE FEED

### 1.5. DIMENSIONS

## 2 - MISE EN SERVICE

### 2.1. RACCORDEMENT DU FAISCEAU DE DEVIDOIR

Le faisceau est composé :

- ⇒ de câbles de puissance, de commande
- ⇒ de tuyaux d'eau (si version eau) et de gaz

Il se connecte à l'arrière du générateur :

Raccorder le câble de puissance à la borne + ou – du générateur selon le fil de soudage utilisé (le cas général soudage fil acier en MIG MAG correspond généralement à la polarité + sur la torche)

Raccorder le câble de commande sur l'embase de la prise

(Version eau) Raccorder les tuyaux d'eau du circuit de refroidissement (connecteurs rapides)

Raccorder le tuyau de gaz au détendeur de la bouteille après l'avoir fixé à l'aide de sangle sur son support

Arrimer le faisceau dans le collier prévu à cet effet

### 2.2. RACCORDEMENT DE LA TORCHE

La torche de soudage MIG MAG se raccorde sur le dévidoir (connecteur européen).

Les tuyaux d'eau se raccordent sous le dévidoir (version eau).

Assurez-vous que votre torche soit bien équipée de pièces d'usure correspondantes au fil qui va être utilisé pour le soudage.

Pour cela se reporter à la notice accompagnant la torche.

**L'installation est alors prête à souder.**

## 2 - STARTING UP

### 2.1. CONNECTION OF WIRE FEED HARNESS

The harness is comprised of :

- ⇒ power and control cables
- ⇒ water (if water version) and gas hoses

It connects at the rear of the power source :

Connect the power cable to the + or – terminal of the power source, depending on the welding wire used (the general case of steel wire welding in MIG MAG generally corresponds to the + polarity on the torch)

Connect the control cable to the socket of plug

(Water version) Connect the cooling circuit water hoses (fast-on connectors)

Connect the gas hose to the cylinder pressure regulator after having fastened it to its support using strap)

Secure the harness in the collar provided for this purpose

### 2.2. TORCH CONNECTION

The MIG MAG welding torch connects to the wire feed unit (European connector).

The water hoses connect under the wire-feed unit (water version).

Make sure that your torch is properly provided with wear parts corresponding to the wire which is to be used for welding.

Please look at the manual delivered with the torch.

**The installation is now ready to weld.**

## 3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

### 3.1. CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FIL

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

Le chargement de la bobine s'effectue comme suit (après avoir mis le générateur hors tension) :

Ouvrir le cache bobine

1. Dévisser l'écrou de l'axe de la bobine
2. Introduire la bobine sur l'axe
3. Revisser l'écrou sur l'axe
4. Abaisser les leviers pour libérer les contre-galets
5. Introduire le fil par le guide fil d'entrée de platine
6. Abaisser les contre-galets et remonter les leviers pour les immobiliser

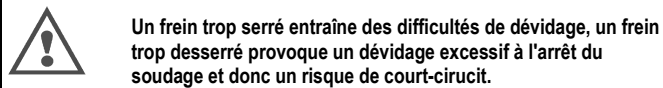
7. Ajuster la pression des contre-galets (environ -3)

8. Appuyer sur le bouton poussoir d'avance rapide du fil situé sous la poignée du dévidoir (rep.11), laisser dévider le fil dans la torche jusqu'à ce qu'il apparaisse au bout de celle-ci en sortie du tube contact.

Si des pièces de la torche ou de la platine de dévidage doivent être adaptées à la nature de votre travail, voir le paragraphe "3.3. CHANGEMENT DES PIÈCES D'USURE" en page 8.

### 3.2. REGLAGE DU FREIN DE BOBINE

Le réglage du frein de bobine peut être modifié à l'aide d'un tournevis à l'intérieur de l'axe bobine.

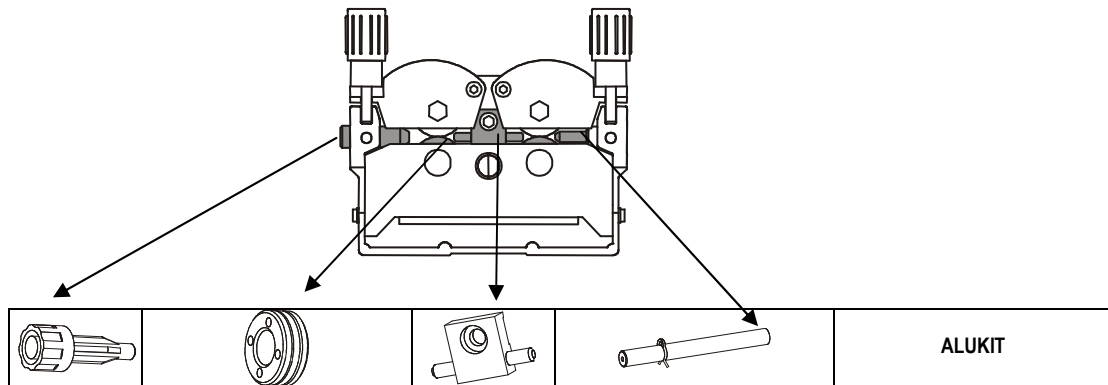


### 3.3. CHANGEMENT DES PIÈCES D'USURE

Les pièces d'usure du dévidoir et de la torche, 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 :



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

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

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

## 3 - INSTRUCTIONS FOR USE

### 3.1. CHANGING THE WIRE

(see fold-out FIGURE 3 at the end of the manual)

Changing the reel is carried out as follows (after having turned the power supply off) :

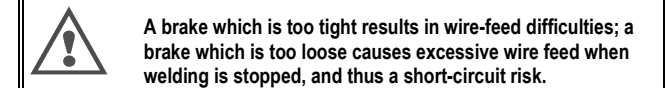
Open the reel cover

1. Loosen the nut from the reel shaft
2. Put the reel on the shaft
3. Screw the nut back on the shaft
4. Lower the levers in order to free the idler/backing rollers
5. Insert the wire via the plate inlet wire guide
6. Lower the idler/backing rollers and raise the levers back up in order to immobilise them
7. Adjust the pressure of the idler/backing rollers (approximately -3)
8. Press the wire fast advance pushbutton located under the wire-feed unit handle (item 11), let the wire feed in the torch until it appears at the end of the torch at the tip.

If torch items or wire feeding plate items have to be adapted to the kind of work you are doing, see paragraph "3.3. CHANGING THE WEAR" see on page 8.

### 3.2. SPOOL BRAKE ADJUSTMENT

The adjustment of the spool brake can be modified using a screwdriver inside the spool shaft.



### 3.3. CHANGING THE WEAR PART

The expendable parts of the wire feed and of the torch, 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 :



## 4 - OPTIONS

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

### 4.1. PIED PIVOT, RÉF. W000055048

### 4.2. OPTION ELINGAGE, REF. W000055101



Lors de l'élingage, un angle trop important du faisceau peut pincer les tuyaux de liquide de refroidissement et de gaz de protection. Limiter cet angle à 90° pour un fonctionnement optimum.

## 4 - OPTIONS

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

### 4.1. PIVOT SUPPORT, REF. W000055048

### 4.2. SLING OPTION, REF. W000055101



During slinging operations, a harness angle which is too big may pinch the cooling liquid and shielding gas hoses. For optimum operation, limit this angle to 90°.

## 5 - MAINTENANCE

### 5.1. GALETS ET GUIDES FILS

Ces accessoires assurent, dans des conditions d'utilisations normales, un service prolongé avant de nécessiter leur échange.

Il arrive cependant qu'après un temps d'utilisation, une usure exagérée ou un colmatage dû à un dépôt adhérent se manifeste.

Pour minimiser ces effets négatifs, il est bon de veiller à l'état de propreté de la platine.

Le groupe motoréducteur ne nécessite aucun entretien.

### 5.2. PIÈCES DE RECHANGE

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

## 5 - MAINTENANCE

### 5.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES

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

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

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

The motor reducing gear set is maintenance-free.

### 5.2. SPARE PARTS

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

Rep. / REF. Item / REF.	Désignation	Description
	<b>Face avant</b>	<b>Front panel</b>
2	W000263292 Bouton rouge Ø 15	Red button Ø 15
2	W000147322 Potentiomètre 3W 10KΩ	Potentiometer 3W 10KΩ
	<b>Éléments externes</b>	<b>External items</b>
1	W000305113 Cache bobine	Spool cover
4	W000262864 Ensemble embase torche	Socket torch unit
5	W000147075 Roue Ø 160	Wheel Ø 160
7	W000147076 Roulette pivotante Ø 65	Swing bracket Ø 65
9	W000148730 Connecteur rapide eau bleu	Blu water quick connector
	W000157026 Connecteur rapide eau rouge	Red water quick connector
	W000163428 Raccord M (côté générateur)	M connector (generator side)
10	W000305036 Chariot	Trolley
11	W000147185 Bouton poussoir d'avance fil	Wire feed push button
12	W000147358 Verrou loquet ¼ tour	Latch bolt ¼ turn
A	W000148727 Electrovanne 24V DC équipée	24V DC equipped solenoid
14	W000148699 Protecteur plastique d'embase de torche	Plastic protector of socket torch
	<b>Platine dévidage</b>	<b>Wire feeding plate</b>
15	W000149075 Moyeu axe de bobine	Reel shaft hub

## 1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN

### 1.1. PRÄSENTATION DER ANLAGE

Die DRAHTVORSCHUBGERÄTE DV 4004 XP/4004 XPW sind für den Einsatz im MIG-MAG-Schweißverfahren bestimmt.

- ⇒ Es sind 2 Ausführungen in jeweils drei Schlauchpaketlängen erhältlich. 2m / 10m.
  - ⇒ DV 4004 XP : luftgekühlte Ausführung : in Verbindung mit Generatoren für eigengekühlte Brenner
  - ⇒ DV 4004 XPW : wassergekühlte Ausführung : in Verbindung mit Generatoren für flüssigkeitsgekühlte Brenner.
- ⇒ Sie ermöglichen Schweißen mit :
  - ⇒ Massivdrähten, Stahl, Edelstahl, Aluminium
  - ⇒ Schlackenfreien oder Schlacken-Fülldrähten
  - ⇒ Ø von 0,8 bis 2,4 mm, je nach Ausstattung der Platte

## 1 - INFORMAZIONI GENERALI

### 1.1. PRESENTAZIONE DELL'INSTALLAZIONE

Gli svolgitori DV 4004 XP/ DV4004 XPW sono stati appositamente progettati per la saldatura MIG-MAG.

- ⇒ Sono disponibili 2 versioni con 2 lunghezze di fascio : 2m / 10m.
  - ⇒ DV 4004XP: versione ARIA : associati ai generatori per torcia con raffreddamento naturale.
  - ⇒ DV 4004XPW: versione ACQUA : associati ai generatori per torcia con raffreddamento liquido.
- 2. Permettono la saldatura con :
  - ⇒ I fili massicci, acciaio, inox, alluminio
  - ⇒ I fili rivestiti con o senza scorie
  - ⇒ i Ø compresi tra 0.8 e 2.4 mm a seconda dell'attrezzatura della piastra

	Luftgekühlte ausführung DV 4004 XP Versione aria DV 4004 XP	Wassergekühlte ausführung DV 4004 XPW Versione acqua DV 4004 XPW
	réf. / cod.	réf. / cod.
Zwischenschlauchpaket 2 m / Fascio 2 m	W000260999	W000261001
Zwischenschlauchpaket 10 m / Fascio 10 m	W000261000	W000261002

### 1.2. ANLAGENAUFBAU

Ausstattung des DV 4004 XPW mit :

- ⇒ einem 10m langen Zwischenschlauchpaket oder 10 m nach referenz einem Fahrwagen
- ⇒ Wagen
- ⇒ einer Spulenabdeckung
- ⇒ Drahtvorschub-Platte mit 4 Rollen ausgestattet für Stahl- und Edelstahldrähte Ø 1.0 und 1.2 mm
- ⇒ Eine Brenneranschlussbuchse zum Anschluss von Brennern mit EU-Anschluss mit festen oder beweglichen Stiften.
- ⇒ 2 Einstell-Potentiometern
- ⇒ Einer Anschlussbuchse für den Fernsteller (Zubehör)
- ⇒ 1 Vorort-Wahlschalter / ADC
- ⇒ Einer Schublade zur Unterbringung von Zubehör (Drahtführung / Rollen)

### 1.2. COMPOSIZIONE DELL'INSTALLAZIONE

Lo svolgitori DV 4004 XPW è dotato di :

- ⇒ un fascio rivestito 10m secondo articolo
- ⇒ un carello
- ⇒ un copribobina
- ⇒ una piastra di svolgimento 4 rulli per filo acciaio ed inox Ø 1.0 e 1.2 mm
- ⇒ un basamento torcia che permette il collegamento delle torce al connettore EU tramite perni fissi o mobili
- ⇒ 2 potenziometri di regolazione
- ⇒ una presa per il collegamento di un comando a distanza (opzione)
- ⇒ un selettore di regolazione locale / CAD
- ⇒ un cassetto di sistemazione per vari accessori (guidafilo / rulli)


### 1.3. BESCHREIBUNG FRONTSEITE DRAHTVORSCHUBGERÄT


(siehe datenblatt abb- 1 am schluss der anleitung)


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


Spulengehäuse	<input type="checkbox"/> 1	Mascherina bobina
Einstellen Bogenlänge / Spannung	<input type="checkbox"/> 2	Regolazione della velocità di filo
Brennerkupplung	<input type="checkbox"/> 4	Raccordo di torcia
Fahrwagen	<input type="checkbox"/> 5	Ruote trainafilo
Rad	<input type="checkbox"/> 7	Rotella
Brennerkupplung Wasserzirkulation	<input type="checkbox"/> 9	Raccordo torcia circolazione acqua

### 1.3. DESCRIZIONE DELLA FACCIATA TRAINAFILO



Seit März 2003 wird auf dem Schild an der Vorderseite zusätzlich das folgende Symbol  abgebildet, was bedeutet, dass ein Kabel mit der am Abrollgerät gemessenen Lichtbogenlänge über das Schlauchpaket zum Schweißgerät zurückgeführt wird. Diese Eigenschaft ist nötig, um beim Einsatz von Spitzenschweißgeräten wie dem Optitech optimale Bedingungen zu erreichen.



A partire dal mese di marzo 2003, verrà aggiunto sul pannello anteriore, il seguente simbolo  che significa che la tensione dell'arco misurata sullo svolgitori viene rinviata, via il fascio, fino alla stazione di saldatura. Questa caratteristica è necessaria per ottenere condizioni ottimali per l'uso di stazioni della fascia alta del mercato come L' OPTITECH.

### 1.4. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN DES DRAHTVORSCHUBGERÄTES

Drahtvorschubgerät	4 rollen / 4 cuscinetti	Piastra doppia
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1 ⇒ 20 m / mn	Velocità di svolgimento
Drahtgeschwindigkeitsregler	tachymetrisch tachimetro	Regolatore velocità filo
Geeignete Draht-Durchm	0.8 ⇒ 2.4 mm	Diametro dei fili utilizzabili
Mannlochgeeignet	Ja (ohne Schlitten) si (senza carello)	Passata mediante passo d'uomo
Brenner-Anschluß	" Euro-Typ " "tipo europeo"	Connessione torcia

### 1.4. CARATTERISTICHE TECNICHE DEL TRAINAFILO

### 1.5. ABMESSUNGEN

	Abmessungen (LxBxH) Dimensioni (LxPxA)	
DRAHTVORSCHUBGERÄT DV 4004 XP/ DV 4004 XPW	610 x 330 x 510 mm	DV 4004XP/ DV 4004 XWP trainafilo

### 1.5. DIMENSIONI

## 2 - INBETRIEBNAHME

## 2 - AVVIAMENTO

### 2.1. ANSCHLUSS DES ZWISCHENSCHLAUCHPAKETES

Dies enthält :

- ⇒ Leistungs-und Steuerkabel
- ⇒ sowie Wasser (Wassergekühlte) und Gasschläuche

Das Zwischenschlauchpaket wird an der Rückseite des Generators angeschlossen :

Leistungskabel an der + oder – Buchse der Anlage anschließen, je nach dem ausgewählten Schweißdraht (im allgemeinen wird der Draht durch den Brenner an der + Buchse angeschlossen)

Steuerkabel an der Steckbuchse anschließen

(Wassergekühlte) Wasserschläuche des Kühlkreises anschließen Gasschlauch am Druckminderventil der Flasche anschließen, nachdem diese auf dem Halter mit dem Gurt befestigt wurde

Zwischenschlauchpaket an der dafür vorgesehenen Zugentlastung befestigen

### 2.2. BRENNERANSCHLUSS

Der MIG-Brenner wird an dem Drahtvorschubgerät angeschlossen (euro Stecker). Die Wasser Schläuche werden unten am Drahtvorschubgerät angeschlossen (für wassergekühlte). Vergewissern Sie sich, dass der Brenner mit dem der Drahtstärke und der Schweißaufgabe entsprechenden Verschleißteilen ausgerüstet ist. Hierfür sehen Sie in der Anleitung nach, die dem Schweißbrenner beiliegt.

### 2.1. COLLEGAMENTO DEL FASCIO DELLO SVOLGITORE

Il fascio è composto da :

- ⇒ cavi di potenza, di comando
- ⇒ tubi acqua (per versione acqua), gas

Esso viene collegato nella parte posteriore del generatore :

Collegare il cavo di potenza al morsetto + o – del generatore a seconda del filo di saldatura utilizzato (il caso generale saldatura filo acciaio in MIG-MAG corrisponde generalmente alla polarità + sulla torcia)

Collegare il cavo di comando al basamento della presa

(Versione acqua) Collegare i tubi acqua del circuito di raffreddamento (connettori

rapidi) Collegare il tubo di gas al regolatore di pressione della bombola dopo averlo fissato per mezzo di una cinghia al suo supporto

Ancorare il fascio nell'apposito collare.

### 2.2. COLLEGAMENTO DELLA TORCIA

La torcia di saldatura MIG MAG viene collegata allo svolgitore (connettore europeo). Le tubazioni dell'acqua vengono collegate sotto lo svolgitore (versione acqua). Assicurarsi che la torcia sia dotata dei pezzi d'usura corrispondenti al filo utilizzato per la saldatura. Si prega di consultare le istruzioni riguardando la torcia.

**Ihr Schweissgenerator ist nun betriebsbereit.**

**Il vostro generatore è pronto per l'uso.**

### 3 - BETRIEBSANWEISUNGEN

#### 3.1. AUSTAUSCH DER DRAHTSPULE

(siehe datenblatt abb - 3 am schluss der anleitung)

Schweißdraht-Wechsel wie folgt : (zuvor Stromquelle spannungslos schalten) :

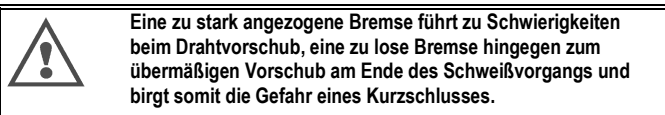
Die Spulenabdeckung öffnen

1. Die Mutter des Spulenbolzens lösen.
2. Den Bolzen in die Spule einbringen.
3. Die Mutter wieder auf den Bolzen schrauben.
4. Die Hebel senken, um die Gegenrollen freizulegen.
5. Den Draht in die Drahtführung am Eingang der Platine einführen.
6. Die Gegenrollen absenken und die Hebel wieder montieren, um sie zu blockieren.
7. Den Druck der Gegenrollen einstellen (ca. -3).
8. Den Druckknopf für den schnellen Drahtvorlauf betätigen, der sich unter dem Haspelgriff befindet. Den Draht in den Schweißbrenner so lange abhaspeln lassen (rep. 11), bis der Draht am Ende des Brenners und am Ausgang des Kontaktrohrs erscheint.

Wenn Teile des Schweißbrenners oder der Haspelplatine an die Art Ihrer Arbeit angepaßt werden müssen, siehe " 3.3. AUSTAUSCH DER VERSCHLEIßTEILE " auf Seite 13.

#### 3.2. EINSTELLUNG DER SPULENBREMSE

Die Einstellung der Spulenbremse kann mit Hilfe eines Schraubendrehers im Innern der Spulenachse verändert werden.



#### 3.3. AUSTAUSCH DER VERSCHLEIßTEILE

Verschleißteile drahtvorschubgerät und brenner, die die Führung u. den Transport des Drahtes gewährleisten – sind auf die Art u. den Durchmesser des verwendeten Schweißdrahtes anzupassen.

Im weiteren kann ein Verschleiß dieser Teile zu Schweiß-Minderergebnissen führen. In solchen Fällen ist deren Austausch notwendig.

☞ Verschleißteile der Antriebseinheit :

### 3 - ISTRUZIONI PER L'USO

#### 3.1. CARICAMENTO DELLA BOBINA DI FILO

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

Il cambio della bobina viene eseguito come segue (dopo avere messo il generatore fuori tensione) :

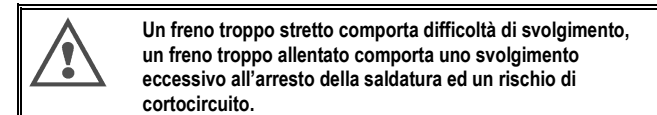
Aprire il copribobinar

1. Allentare il dado dell'asse della bobina
2. Introdurre la bobina sull'asset
3. Avvitare il dado sull'asset
4. Abbassare le leve per abbassare le controrotelle
5. Introdurre il filo dal guidafile ingresso di piastra
6. Abbassare le controrotelle e sollevare le leve per immobilizzarle
7. Aggiustare la pressione delle controrotelle (circa -3)
8. Premere il pulsante di avanzamento rapido del filo situato sotto la manopola dello svolgitore (rep.11), svolgere il filo nella torcia fino che esso appaia all'estremità di questa ultima in uscita del tubo contatto.

Se pezzi della torcia o della piastra di svolgimento devono essere adatti allanatura del vostro lavoro, farriferimento al capitolo Abschnitt " 3.3. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA " pagina 13.

#### 3.2. REGOLAZIONE DEL FRENO BOBINA

La regolazione del freno bobina può essere modificata con un cacciavite all'interno dell'asse bobina.

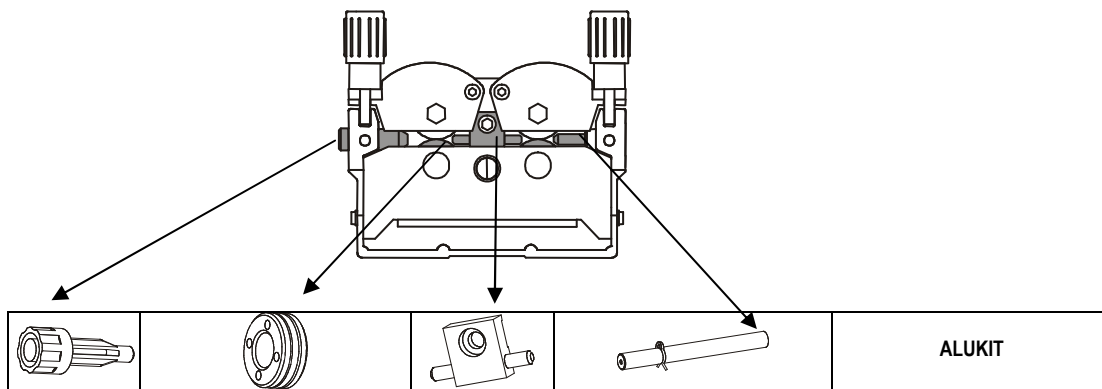


#### 3.3. CAMBIO DEI PEZZI D'USURA

Dei pezzi d'usura svolgitore e torcia, il cui ruolo è quello di guidare e di far avanzare il filo di saldatura, devono essere adatti alla natura e al diametro del filo di saldatura utilizzato.

D'altra parte, la loro usura può alterare i risultati di saldatura. E' 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
	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396

## 4 - ZUBEHÖR

(siehe datenblatt abb- 2 am schluss der anleitung)

### 4.1. SCHWENKFUSS, RÉF. W000055048

### 4.2. ZUBEHÖR HUBRINGE, RÉF. W000055101



Beim Anbringen der Hubseile kann ein zu großer Winkel des Schlauchpaketes dazu führen, dass die Leitungen für die Kühlflüssigkeit und das Schutzgas eingeklemmt werden. Dieser Winkel ist deshalb für eine optimale Funktionsweise auf 90° zu begrenzen.

## 4 - OPZIONI

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

### 4.1. PIEDE PERNO, COD. W000055048

### 4.2. OPZIONI SOLLEVAMENTO, COD. W000055101



Durante l'imbracatura, un angolo troppo importante del fascio può schiacciare i tubi di liquido di raffreddamento e di gas di protezione. Limitare questo angolo a 90° per un funzionamento ottimale.

## 5 - WARTUNG

### 5.1. DRAHTROLLEN- UND -FÜHRUNGEN

Dieses Zubehör gewährleistet bei normalen Betriebsbedingungen eine lange Standzeit der Anlage und gute Schweißergebnisse.

Es kommt jedoch vor, daß nach einer bestimmten Nutzungszeit, bei übermäßigem Verschleiß bzw. bei Verstopfen durch anbackende Ablagerungen ein vorzeitiger Austausch erforderlich ist.

Um solche Risiken auf ein Mindestmaß zu begrenzen, sollte auf stetige Sauberkeit der Drahtfördereinrichtung geachtet werden.

Das Motor-Untersetzungsgetriebe ist wartungsfrei.

Questi accessori assicurano, in condizioni d'utilizzo normale, un servizio prolungato prima che occorra sostituirli.

Tuttavia, può capitare che dopo un certo tempo d'utilizzo, un'usura esagerata o un intasamento dovuto ad un deposito aderente sopravvenga.

Per minimizzare questi effetti negativi, controllare lo stato di pulizia della piastra.

Il gruppo motoriduttore non richiede alcun tipo di manutenzione.

## 5 - MANUTENZIONE

### 5.1. CUSCINETTI E GUIDAFILI

### 5.2. ERSATZTEILE

(siehe datenblatt Abb. 1 am schluss der anleitung)

### 5.2. PEZZI DI RICAMBIO

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

Kg. / SAF Ref Pos / Rif. SAF		Beschreibung	Descrizione
		<b>Frontseite</b>	<b>Frontale</b>
2	W000263292	Taster rot Ø 15	Pulsante blu Ø 15
2	W000147322	Potentiometer 3W 10KΩ	Potenziometro 3W 10KΩ
		<b>Externe Komponenten</b>	<b>Elementi esterni</b>
1	W000305113	Spulengehäuse	Mascherina bobina
4	W000262864	Steckverbindungseinheit brenner	Insieme sede torcia
5	W000147075	Rad Ø 160	Ruota Ø 160
7	W000147076	Schwenkrad vorn Ø 65	Rotella girevole Ø 65
9	W000148730	Wasserschnellkupplungen blau	Connettore rapido acqua azul
	W000157026	Wasserschnellkupplungen rot	Connettore rapido acqua vermelho
	W000163428	schnellkupplungen M (côté générateur)	Connectore M (generatore laterale)
10	W000305036	Wagen	carrello
11	W000147185	Taster Drahtvorschub	Pulsante di avanzamento del filo
12	W000147358	Fallriegel ¼ Umdrehung	Chiavistello serratura ¼ giro
	W000148727	Magnetventil 24V DC mit Zubehör	Elettrovalvola 24V DC attrezzata
14	W000148699	Kunststoffschutz der Brenneranschlussbuchse	Protezione in materia plastica del basamento della torcia
		<b>Drahtvorschubplatte</b>	<b>Piastra svolgimento</b>
15	W000149075	Spulenaufnahme	Mozzo asse di bobina

## 1 - INFORMACIONES GENERALES

### 1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN

Las DEVANADERAS DV4004 XP y DV4004 XPW están destinadas a la soldadura MIG-MAG.

- ⇒ Están disponibles 2 versiones, en 2 longitudes de haces : 2 y 10 m.
  - ⇒ DV 4004 XP : versión AIRE : asociadas con los generadores para torcha de refrigeración natural.
  - ⇒ DV 4004 XPW : versión AGUA : asociadas con los generadores para torcha de refrigeración líquida.
- ⇒ Permiten la soldadura con :
  - ⇒ hilos macizos, acero, acero inoxidable y aluminio.
  - ⇒ hilos revestidos, con o sin escoria.
  - ⇒ diámetros que van de 0,8 a 2,4 mm, según el equipamiento de la pletina.

	Version aire DV 4004 XP / Ar versão DV 4004 XP	Version agua DV 4004 XPW / Agua versão DV 4004 XPW
	réf. / ref.	réf. / ref.
Haz 2 m / feixe 2 m harness	W000260999	W000261001
Haz 10 m / feixe 10 m harness	W000261000	W000261002

### 1.2. COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN

La devanadera DV 4004 XPW está equipada con :

- ⇒ de un haz enfundado 2m ó 10 m según referencia
- ⇒ un carro
- ⇒ un cubrebobina
- ⇒ Una pletina de devanado con 4 rodillos, equipada para hilo de acero y acero inoxidable, Ø 1,0 y 1,2 mm.
- ⇒ Una base torcha, que permite la conexión de las torchas de conector EU con picos fijos o móviles
- ⇒ 2 potenciómetros de ajuste
- ⇒ un toma para la conexión de un mando a distancia (opcional)
- ⇒ Un selector de ajuste local/CAD.
- ⇒ Un cajón para accesorios diversos (guiahilos/rodillos).

### 1.3. DESCRIPCIÓN DE LA CARA FRONTAL DEVANADERA

(Ver el desplegable figura 1 al final del manual)

Tapa bobina	1	Tampa bobina
Regulacion velocidad hilo	2	Regulação velocidade fio
Racor de torcha	4	Ligação de tocha
Ruedas devanadera	5	Rodas unidade alimentadora de fio
Rueda	7	Rodizio
Racor torcha circulation agua	9	Ligação tocha circulation agua



A partir de marzo de 2003, en el panel de la cara frontal aparecera el simbolo suplementario significa que se envia, a traves del haz hasta la unidad, un cable de la tension de arco medida en la devanadora . Esta característica es necesaria para que las condiciones de utilizacion de las unidades de gama alta como el optitech sean optimas..



A partir de Março de 2003, faremos constar o seguinte símbolo adicional no painel frontal, de modo a assinalar que um fio com a tensão de arco medida na dobadora é enviado, através do feixe, até ao posto. Esta é uma característica necessária para se obterem as melhores condições de utilização dos postos de gama alta, como o Optitech.

### 1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA

Platina doble	4 rodillos 4 roletes	Platina dupla
Velocidad de devanado	1 ⇒ 20 m / mn	Velocidade da alimentação
Regulador velocidad hilo	Taquimétrico Taquímetro	Wire Regulador velocidade fio
Hilos utilizables	0.8 ⇒ 2.4 mm	Fios utilizáveis
Paso por un registro de inspección	Si (sin carro) Sim (sem carro)	Passa por uma porta de visita
Conexión torcha	" Tipo Europeo "	Ligação tocha

### 1.5. DIMENSIONES

Devanadera DV 4004 XP / DV 4004 XPW

Dimensiones(LxAxA) / Dimensões (C x L x A)

610 x 330 x 510 mm

### 1.5. DIMENSÕES

Alimentador fio DV 4004 XP / DV 4004 XPW

## 1 - INFORMAÇÕES GERAIS

### 1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

Os ALIMENTADORES DE FIO DV4004 XP e DV4004 XPW destinam-se à soldadura MIG-MAG.

- ⇒ Existem 2 versões disponíveis com 2 comprimentos de feixes : 2 m / 10 m.
  - ⇒ DV 4004 XP: versão AR : associados aos geradores para tocha com refrigeração natural.
  - ⇒ DV 4004 XPW: versão ÁGUA : associados aos geradores para tocha com refrigeração líquida.
- ⇒ Permitem a soldadura com :
  - ⇒ os fios maciços, aço, inox, alumínio
  - ⇒ os fios fluxados com ou sem escórias
  - ⇒ os Ø indo de 0,8 a 2,4 mm segundo o equipamento da platina

### 1.2. COMPOSIÇÃO DA INSTALAÇÃO

O alimentador DV 4004 XPW está equipado com :

- ⇒ um feixe de ligação revestido com 2m ou 10 m segundo referência
- ⇒ um carro de transporte
- ⇒ uma tampa de bobine
- ⇒ uma platina de alimentação com 4 roletes equipados para fio de aço e inox Ø 1,0 e 1,2 mm
- ⇒ uma base tocha que permite a ligação das tochas a ligar EU com pinos fixos ou móveis
- ⇒ 2 potenciómetros de regulação
- ⇒ uma tomada para a ligação de um comando remoto (opcional)
- ⇒ um selector de regulação local / CAD
- ⇒ uma gaveta de arrumação para acessórios diversos (guia fio / roletes)

### 1.3. DESCRIÇÃO DO PAINEL DIANTEIRO ALIMENTADOR DE FIO

(Ver folheto informativo figura 1 no fim das instruções)



## 2 - PUESTA EN SERVICIO

### 2.1. CONEXIÓN DEL HAZ DE LA DEVANADERA

El haz está formado por :

- ⇒ cables de potencia y de mando
- ⇒ tubos de agua (versión agua) y de gas

Se conecta en la parte trasera del generador :

Conectar el cable de potencia al borne + o – del generador, según el hilo de soldadura utilizado (el caso general soldadura hilo de acero en MIG MAG suele corresponder a la polaridad + en la torcha)

Conectar el cable de mando en la base de la toma

(versión agua) Conectar los tubos de agua del circuito de refrigeración (conectores rápidos).

Conectar el tubo de gas al manorreductor de la botella después de haberlo fijado con la correa sobre su soporte

Fijar el haz en la abrazadera prevista con este objeto

### 2.2. CONEXIÓN DE LA TORCHA

La torcha de soldadura MIG MAG se conecta a la devanadera (conector europeo).

Los tubos de agua se conectan bajo la devanadera (versión agua).

Compruebe que la torcha está equipada de las piezas de desgaste correspondientes al hilo que va a utilizar para la soldadura.

Para ello, remítase a las instrucciones entregadas con la torcha.

**Su generador está listo para ser utilizado.**

## 2 - PRIMEIRA UTILIZAÇÃO

### 2.1. LIGAÇÃO DO FEIXE DE LIGAÇÃO DO ALIMENTADOR DE FIO

O feixe de ligação compreende :

- ⇒ cabos de potência, de comando
- ⇒ tubos de água (versoa água) e de gás

É ligado à parte traseira do gerador :

Ligar o cabo de potência ao terminal + ou – de acordo com o fio de soldadura utilizado (o caso geral soldadura fio de aço em MIG MAG corresponde geralmente à polaridade + da tocha)

Ligar o cabo de comando à base da tomada

(versoa água) Ligar os tubos de água do circuito de arrefecimento (ligadores rápidos).

Ligar o tubo de gás ao debitómetro da garrafa depois de o ter fixado com a ajuda da correa sobre o respectivo suporte.

Amarar o feixe de ligação ao colar previsto para esse efeito

### 2.2. LIGAÇÃO DA TOCHA

A tocha de soldadura MIG MAG liga-se ao alimentador (Ligador Europeu). Os tubos de água ligam-se debaixo do alimentador (versoa água).

Certifique-se que a sua tocha está efectivamente equipada com as peças de desgaste correspondendo ao fio que vai ser utilizado para a soldadura.

Para isso refira-se às instruções que acompanham a tocha.

**O seu gerador está pronto a funcionar.**

### 3 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO

#### 3.1. CARGA DE LA BOBINA DE HILO

(Ver el desplegable figura 3 al final del manual)

La carga de la bobina se efectúa de la siguiente forma (después de haber puesto el generador fuera de tensión) :

Abrir la tapa de la bobina

1. Desenroscar la tuerca del eje de la bobina
2. Introducir la bobina en el eje
3. Enroscar la tuerca en el eje
4. Bajar las palancas para liberar los contrarrodillos
5. Introducir el hilo por el guiahilo de entrada de pletina
6. Bajar los contrarrodillos y subir las palancas para inmovilizarlos
7. Ajustar la presión de los contrarrodillos (aproximadamente -3)
8. Pulsar el botón de avance rápido del hilo, situado bajo la empuñadura de la devanadera (rep.11); dejar devanar el hilo en la torcha hasta que aparezca en su extremo, en la salida del tubo de contacto.

Si debe adaptar piezas de la torcha o de la pletina de devanado al tipo de trabajo, ver el apartado "3.3. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE " en la página 18.

#### 3.2. AJUSTE DESL FRENO DE BOBINA

El ajuste del freno de bobina puede modificarse con un destornillador en el interior del eje de bobina.

**Un freno demasiado apretado dificulta el devanado, y demasiado flojo provoca un devanado excesivo cuando se para la soldadura y, en consecuencia, un riesgo de cortocircuito.**

#### 3.3. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE

Las piezas desgaste del devanadera y de la torcha, cuya misión 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 y, por tanto, es necesario cambiarlas.

Peças de desgaste de la platina de devanado :

### 3 - INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

#### 3.1. CARREGAMENTO DA BOBINE DE FIO

(Ver folheto informativo figura 3 no fim das instruções)

O carregamento da bobine de fio de soldadura efectua-se como se indica a seguir (depois de ter desligado o gerador da corrente) :

Abrir a tampa da bobine

1. Desenroscar a porca do eixo da bobine
2. Introduzir a bobine de fio no eixo
3. Enroscar a porca no eixo
4. Baixar as alavancas para libertar os contra-roletes
5. Introduzir o fio pelo guia fio de entrada da platina
6. Baixar os contra-roletes e voltar a subir as alavancas para os imobilizar
7. Ajustar a pressão dos contra-roletes (cerca de -3)
8. Pressionar o botão de pressão de avanço rápido do fio situado na parte inferior do punho do alimentador de fio (rep.11), deixar o fio avançar na tocha até que apareça na saída do tubo de contacto.

Se existirem peças que devem ser adaptadas ao tipo do seu trabalho, vide parágrafo " 3.3. MUDANÇA DAS PEÇAS DE DESGASTE " na página 18.

#### 3.2. REGULAÇÃO DO TRAVÃO DE BOBINA

A regulação do travão de bobina pode ser alterada com a ajuda de uma chave de parafusos no interior do eixo da bobina.

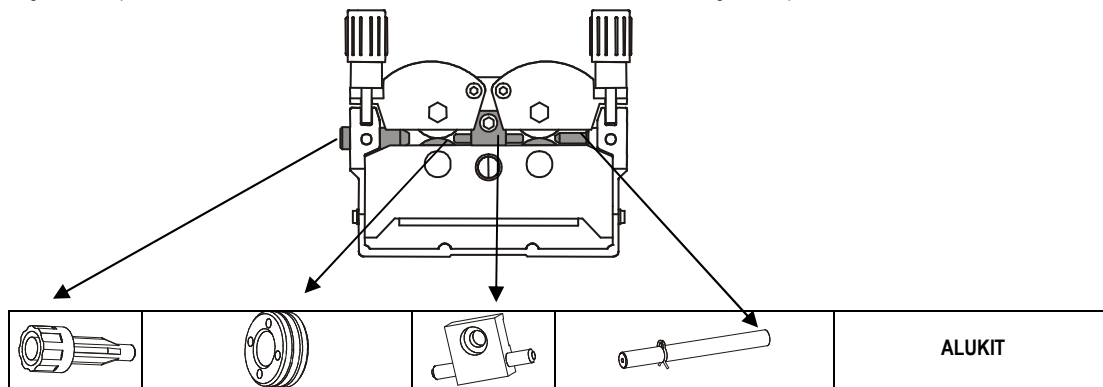
**Um travão demasiado apertado provoca dificuldades de alimentação, um travão demasiado frouxo provoca uma alimentação excessiva aquando da paragem da soldadura e um risco portanto de curto-circuito.**

#### 3.3. MUDANÇA DAS PEÇAS DE DESGASTE

Das peças de desgaste del alimentador de fio e da tocha, cujo papel é guiar e fazer avançar o fio de soldadura, devem ser adaptadas ao tipo e ao diâmetro do fio de soldadura utilizado.

Por outro lado, o desgaste pode modificar os resultados de soldadura, Devem ser portanto substituídos.

Peças de desgaste da platina de alimentação :



Acer o	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654	W000241685
	0,8		W000267598		W000255655	
	Aço	1,0	W000267599	W000305126	W000255655	W000241682
		1,2				
		1,6				
Alu	1,0 / 1,2		W000260185		W000255648	
	1,2 / 1,6		W000260186		W000255649	
	1,6 / 2,4		W000260187		W000255650	
Hilos revestidos	1,0 / 1,2 1,2 / 1,6	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682	
Fios fluxados	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396	

## 4 - OPCIONES

(Ver el desplegable figura 2 al final del manual)

### 4.1. PIE PIVOTE, RÉF. W000055048

### 4.2. OPCIONE ESLINGADO, RÉF. W000055101



Durante el eslingado, un ángulo demasiado grande del haz puede trizar los tubos de líquido de refrigeración y de gas de protección. Limitar este ángulo a 90° para que funcionamiento óptimo.

## 4 - OPÇÕES

(Ver folheto informativo figura 2 no fim das instruções)

### 4.1. PÉ ROTATIVO, REF. W000055048

### 4.2. OPÇÃO TRANSPORTE, REF. W000055101



Durante o transporte, um ângulo demasiado importante do feixe pode entalar os tubos de líquido de refrigeração e de gás de protecção. Limitar esse ângulo a 90° para um funcionamento ideal.

## 5 - MANTENIMIENTO

### 5.1. RODILLOS Y GUIAHILOS

En condiciones de utilización normales, estos accesorios dan servicio durante un largo período antes de que sea necesario cambiarlos.

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

Para minimizar estos efectos negativos, es conveniente comprobar el estado de limpieza de la platina.

El grupo motorreductor no requiere ningún mantenimiento.

### 5.2. PIEZAS DE RECAMBIO

(Ver el desplegable figura 1 al final del manual)

## 5 - MANUTENÇÃO

### 5.1. ROLETES E GUIAS

Estes acessórios garantem, em condições de utilização normais, um serviço prolongado antes de necessitar uma substituição.

Acontece contudo que depois de um tempo de utilização, um desgaste exagerado ou uma obstrução devido a um depósito aderente, se manifeste.

Para reduzir o risco destes efeitos negativos, deve-se verificar, a intervalos regulares, a limpeza da platina.

O grupo motorreductor não necessita de nenhuma conservação.

### 5.2. PEÇAS SOBRESSELENTES

(Ver folheto informativo 1 no fim das instruções)

Indic. / REF. Item / REF.		Désignación	Designação
		<b>Cara frontal</b>	<b>Painel dianteiro</b>
2	W000263292	Botón rojo Ø 15	Botão vermelho Ø 15
2	W000147322	Potenciómetro 3 W 10 kΩ	Potenciómetro 3W 10KΩ
		<b>Elementos externos</b>	<b>Elementos externos</b>
1	W000305113	Tapa bobina	Tampa bobina
4	W000262864	Conjunto base antorcha	Conjunto base tocha
5	W000147075	Rueda Ø 160	Roda Ø 160
7	W000147076	Rueda giratoria Ø 65	Roda giratória Ø 65
9	W000148730	Conector rapido agua azul	Ligador rápido agua azul
	W000157026	Conector rapido agua rojo	Ligador rápido agua vermelho
	W000163428	Conector M (côté générateur)	Ligador M (côté générateur)
10	W000305036	Carro	Gaveta
11	W000147185	Botón pulsador de avance hilo	Botão de pressão de avanço de fio
12	W000147358	Cerrojo pestillo ¼ de vuelta	Bloqueio trinco ¼ de volta
A	W000148727	Electroválvula 24 V DC equipada	Electroválvula 24 V DC equipada
14	W000148699	Protector de plástico de base de torcha	Protecção plástica de base de la tocha
		<b>Platina devanado</b>	<b>Platina de alimentação de fio</b>
15	W000149075	Cubo eje de bobina	Cubo eixo de bobine

## 1 - ALGEMENE INFORMATIE

### 1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De haspelaars DV 4004 XP/4004 XPW zijn bestemd voor MIG-MAG laswerkzaamheden.

- ☞ Er zijn 2 versies beschikbaar met kabelbundels in 2 lengtes: 2m / 10m.
  - ⇒ DV 4004 XP : versie LUCHT : met de generatoren voor toortsen met natuurlijke koeling.
  - ⇒ DV 4004 XPW : versie WATER : met de generatoren voor toortsen met vloeibare koeling.
- ☞ Er kan gelast worden met :
  - ⇒ massieve draden, staal, roestvrij staal, aluminium
  - ⇒ gevulde draden met of zonder messing
  - ⇒ de Ø variëren van 0.8 tot 2.4 mm naargelang van de uitrusting van de plaat

	Versie lucht DV 4004 XP / luftversion DV 4004 XP	Versie water DV 4004 XPW / vattenversion DV 4004 XPW
	réf. / ref.	réf. / ref.
Kabelboom 2 m / kabel 2 m	W000260999	W000261001
Kabelboom 10 m / kabel 10 m	W000261000	W000261002

### 1.2. SAMENSTELLING


De haspelaar DV 4004 XPW is uitgerust met :


- ⇒ een bemantelde kabelbundel van 5m of 10 m volgens referentie
- ⇒ een wagentje
- ⇒ een spoelafdekplaat
- ⇒ een haspelplaat 4 rollen uitgerust voor draad in staal en roestvrij staal Ø 1.0 en 1.2 mm
- ⇒ een contact toorts waarmee de toortsen met vaste of beweegbare uitlichtpennen aan een EU verbinding aangesloten kunnen worden
- ⇒ 2 afstellingpotentiometers
- ⇒ een stekker voor de aansluiting van de afstandsbediening (optioneel)
- ⇒ een lokale / CAD afstellingselectieknop
- ⇒ een lade voor het toebehoren (draadgeleider / rollen)


### 1.3. BESCHRIJVING FRONTPANEEL HASPELAAR


(Zie figuur 1 onderaan de folder)

Afdekking spoel	<input type="checkbox"/> 1	Spolskydd
Afstelling draadsnelheid	<input type="checkbox"/> 2	Inställning av trådhastighet
Ansluiting toort	<input type="checkbox"/> 4	Svetspistolkoppling
Wiel haspel	<input type="checkbox"/> 5	Haspelhjul
Draaiend	<input type="checkbox"/> 7	Roterande
Ansluiting toort water	<input type="checkbox"/> 9	Svetspistolkoppling för vattencirkulation



Vanaf maart 2003 verschijnt op de frontplaat het bijkomende symbool  dit geeft aan dat een kabel van de boogspanning aan de haspelaar via de bundel terug naar de post gaat. Dit kenmerk is noodzakelijk om de hoogwaardige posten, zoals de optitech, in optimale omstandigheden te kunnen gebruiken.



Från och med mars 2003 finns det på frontpanelen en extra symbol  som betyder att en kabel för den uppmätta bågspänningen på matarverket återförs via kablaget till aggregatet. Denna egenskap är nödvändig för att uppnå optimala villkor för användningen av högkvalitetsaggregat som optitech.

### 1.4. TECHNISCHE SPECIFICATIES HASPELAAR

Dubbele plaat	4 rollen	4 rullar	Dubbel spole
Draadaanvoersnelheid	1 ⇒ 20 m / mn		Trådmatningshastighet
Regeling draadsnelheid	Tachometer Takometer		Justering av trådhastighet
Bruikbare draden	0.8 ⇒ 2.4 mm		Användbara tråddiametrar
Past in mangat	Ja(zonder wagentje)	Ja (utan vagn)	Går igenom en inspektionslucka
Toortsaansluiting	" Europees type "	" Europeisk typ "	Svetspistolanslutning

### 1.4. MATARVERKETS TEKNISKA DATA

### 1.5. AFMETINGEN

Afmetingen (LxBxH) / Dimensioner (LxBxH)

### 1.5. DIMENSIONER

Haspelaar DV 4004 XP / DV 4004 XPW	610 x 330 x 510 mm	Matarverk DV 4004 XP / DV 4004 XPW
------------------------------------	--------------------	------------------------------------

## 2 - OPSTARTING

### 2.1. AANSLUITING VAN DE HASPELBUNDEL

De bundel bestaat uit :

- ⇒ stroom- en bedieningskabels
- ⇒ water-(versie water) en gaslangen

Aansluiten op de achterkant van de generator :

Sluit de vermogenskabel aan op de + of -pool van de generator afhankelijk van

de gebruikte lasdraad (meestal stemt MIG-MAG lassen met staaldraad overeen met de +pool op de toorts).

Stop de bedieningskabel in de stekker.

(Versie water) Sluit de waterslangen aan op het koelcircuit (snelconnectors)  
Sluit de gaslang aan op het drukventiel van de fles nadat u de fles met de riem heeft vastgesjord op zijn houder.

Klem de bundel vast in de speciale klemring.

### 2.2. AANSLUITING VAN DE TOORTS

Sluit de MIG MAG lastoorts aan op de haspelaar (Europese connector).  
Sluit de waterslangen aan onder de haspelaar (versie water).  
Controleer of de toorts is uitgerust met de geschikte onderdelen voor de draad die u zal gebruiken.  
Lees de handleiding van de toorts.

**Uw generator is klaar voor gebruik.**

## 2 - IGÅNGSÄTTNING

### 2.1. ANSLUTNING AV MATARVERKSKABELN

Kabeln består :

- ⇒ av effekt- och styrkablär
- ⇒ av vatten-( vatten version) och gaslangar

Den kopplas bakpå strömkällan :

Anslut spänningskabeln till + eller – klämmorna på strömkällan beroende på använda  
svetstråd (det vanliga fallet MIG-MAG svetsning med ståltråd motsvarar i allmänhet + polariteten på svetspistolen)

Anslut kontrollkabeln på uttaget

(Vatten version) Anslut kylkretsens vattenslangar (snabbkopplingar)  
Anslut gaslangan till tryckregulator på flaskan efter att ha fäst den med hjälp av remmen på avsedda plats.

Fäst kabeln i ringen avsedd till detta.

### 2.2. ANSLUTNING AV SVETSPISTOLEN

MIG MAG svetspistolen ansluts till matarverket (Europeisk kontakt).  
Vattenslangarna kopplas till matarverket (vatten version).  
Kontrollera att din svetspistol verkligen är utrustad med de förbrukningsdelar som motsvarar den tråd du tänker använda för svetsarbetet.  
Titta i instruktionerna som medföljer svetspistolen.

**Din strömkälla är nu klar för användning**

## 3 - GEBRUIKSAANWIJZINGEN

### 3.1. DRAADSPOEL VERVANGEN

(Zie figuur 3 onderaan de folder)

U kunt de spoel als volgt vervangen (nadat u de stroom uitschakelde):

Maak de spoelafdekplaat open

1. Draai de moer van de spoelas los
2. Zet de moer op de as
3. Draai de moer weer op de spoelas
4. Doe de hendels naar beneden om de tegenrollen vrij te zetten
5. Schuif de draad in de draadgeleider van de plaat.
6. Doe de tegenrollen naar beneden en doe de hendels weer omhoog om de tegenrollen vast te klemmen
7. Pas de druk van de tegenrollen op de draad aan (ongeveer -3)
8. Druk op de sneldoorspoelknop net onder de greep van de haspel (rep.11). Laat de draad in de toorts haspelen tot de draad er via de neus uitkomt.

Moet u onderdelen van de toorts of de haspelplaat aanpassen aan het soort lastoepassing, raadpleeg dan hoofdstuk "3. ONDERDELEN VERVANGEN" op blz 23.

### 3.2. AFSTELLING VAN DE SPOELREM

De afstelling van de spoelrem kan, binnen in de spoelas, gewijzigd worden met een schroevendraaier.



Is een rem te hard aangespannen, dan veroorzaakt ze haspelmoeilijkheden, is ze te weinig aangespannen, dan veroorzaakt ze overdreven haspelen op het einde van de laswerkzaamheden. Dit kan leiden tot kortsluiting.

## 3 - INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING

### 3.1. TRÅDBYTE

(Se utvikningsblad figur 3 i slutet av notisen)

Byt bobin på följande sätt (efter att ha slagit ifrån strömkällan) :

Öppna bobinskyddet

1. Lossa muttern på bobinaxeln
2. Sätt på bobinen på axeln
3. Skruva tillbaka muttern på axeln
4. Fäll ned hävarmarna för att frigöra mottrissorna
5. För in tråden genom plattans inloppsträdledare
6. Sänk mottrissorna och fäll upp hävarmarna så att de stabiliseras
7. Justera mottrissornas tryck (ungefär -3)
8. Tryck på tryckknappen för snabbt trådmatning som sitter under matarverkshandtaget (rep.11). Låt tråd matas igenom svetspistolen tills tråd sticker ut från kontaktröret.

Om delar på svetspistolen eller plattan måste anpassas till den sortens arbete som ska utföras, se paragraf "3.3. BYTE AV FÖRBRUKNINGSDELAR" sida 23.

### 3.2. INSTALLNING AV SPOLBROMSEN

Inställningen av spolbromsen kan ändras med en skruvmejsel på insidan av spolaxeln.



En för hårt åtdragen broms leder till matarsvårigheter, en för lös broms leder till för kraftig matning vid avbrott i svetsningen och därmed till risk för kortslutning.

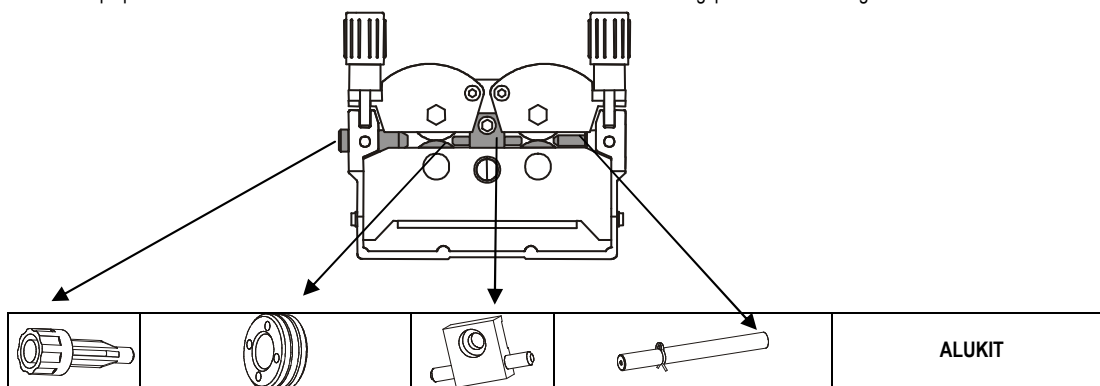
### 3.3. ONDERDELEN VERVANGEN

Vervangen haspel en de toorts, bedoeld om de lasdraad te geleiden en aan te voeren, moeten aangepast zijn aan de aard en de diameter van de gebruikte lasdraad.

De slijtage van deze onderdelen kan de lasresultaten beïnvloeden. U moet ze dus vervangen.

⇨ Onderdelen van de haspelplaat :

⇨ Trådmatningsplattans förbrukningsdelar :



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

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

Gev erde draad	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655	W000241682
	1,2 / 1,6				W000257395	
Röbe kro der	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396	

## 4 - OPTIES

(Zie figuur 2 onderaan de folder)

4.1. ZWENKVOET, RÉF. W000055048

4.2. OPTIE HEFRINGEN, RÉF. W000055101

## 4 - EXTRAUTRUSTNING

(Se utvikiningsblad figur 2 i slutet av notisen)

4.1. VRIDFOT, REF. W000055048

4.2. EXTRAUTRUSTNING LYFTRINGAR, REF.  
W000055101



Bij het opheffen kan een te scherpe hoek van de kabelbundel de leidingen van de koelvloeistof en het beschermingsgas samenknijpen. Beperk deze hoek tot 90° voor een optimale werking.



Vid lyftningen, kan en för stor vinkel på mediaknippet klämma åt kylvätske- och skyddsgasslangarna.



## 5 - ONDERHOUD

### 5.1. ROLLEN EN DRAADGELEIDERS

In normale gebruiksomstandigheden gaan deze onderdelen heel lang mee vóór u ze moet vervangen.

Toch kunnen na een tijdje een overmatige slijtage of ophopingen ontstaan door een kleverige aanslag.

Om die nadelige gevolgen te beperken, controleert u regelmatig of de plaat goed schoon is.

De motorreductorgroep is onderhoudsvrij.

### 5.2. WISSELSTUKKEN

(Zie figuur 1 onderaan de folder)

## 5 – UNDERHÅLL

### 5.1. MATARRULLAR OCH TRÅDLEDARE

Under normala arbetsförhållanden kan man använda dessa tillbehör länge innan de behöver bytas ut.

Efter en tids användning kan trots allt slitage eller tilltäppning uppkomma p.g.a. avsättning som klistrat sig fast.

För att undvika onödigt slitage är det viktigt att kontrollera med jämna mellanrum att plattan är ren.

Motorreducerenheten behöver inget underhåll.

### 5.2. RESERVDLAR

(Se utvikiningsblad figur 1 i slutet av notisen)

Item / REF. Mark / SAF ref.		Omschrijving	Benämning
		<b>Frontpaneel</b>	<b>Frontpaneel</b>
2	W000263292	Rode knop Ø 15	Röd knapp Ø 15
2	W000147322	Potentiometer 3W 10KΩ	3W 10KΩ potentiometer
		<b>Externe elementen</b>	<b>Utvändiga komponenter</b>
1	W000305113	Afdekking spoel	Spolskydd
4	W000262864	Stekker afstandsbediening brenner	Svetspistol fot
5	W000147075	Wiel Ø 160	Hjul Ø 160
7	W000147076	Draaiend voorwiel tje Ø 65	Roterande Ø 65
9	W000148730	Snelverbinding water (bleu)	Vattensnabbkoppling (bleu)
	W000157026	Snelverbinding water rode	Vattensnabbkoppling rod
	W000163428	Raccord M (côté générateur)	Raccord M (côté générateur)
10	W000148886	Loopkat	Vagn
11	W000147185	Drukknop voor draadaanvoer	Tryckknapp för trådmätning
12	W000147358	Borggrendel ¼ draai	¼-varvslås
	W000148727	Uitgeruste elektromagnetische klep 24V DC	24V DC magnetventil utrustad
14	W000148699	Plastic beveiliging voor contact van de toorts	Plastskydd i sockel på Svetspistol
15	W000149075	Naaf van spoelas	Bobinaxelnav

## 1 - INFORMACJE OGOLNE

### 1.1. PREZENTACJA INSTALACJI

ZWIJAKI DV 4004 XP/4004 XPW są przeznaczone do spawania MIG-MAG..

- ⇒ Dostępne są 2 wersje z 2 długościami wiązki : 2m / 10m.
  - ⇒ DV 4004 XP : wersja POWIETRZE: do generatorów z palnikiem z chłodzeniem naturalnym
  - ⇒ DV 4004 XPW : wersja WODA: do generatorów z palnikiem z chłodzeniem płynem.
- ⇒ Umożliwiają spawanie z :
  - ⇒ drutami litymi, stalowymi, ze stali nierdzewnej, aluminium
  - ⇒ drutami z rdzeniem z lub bez żużlu
  - ⇒ wahają się od 0,8 do 2,4 mm zależnie od wyposażenia płyty

## 1 - INFORMAȚII GENERALE

### 1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI

CABESTANELE DV 4004 XP/4004 XPW sunt destinate sudurii MIG-MAG.

- ⇒ sunt disponibile 2 versiuni cu 2 lungimi de fascicule : 2m / 10m.
  - ⇒ DV 4004 XP : versiunea cu AER: asociată generatoarelor pentru bec de sudură cu răcire naturală
  - ⇒ DV 4004 XPW : versiunea cu APĂ: asociată generatoarelor pentru bec de sudură cu răcire lichidă
- ⇒ Acestea permit sudura cu :
  - ⇒ Fire groase, din oțel, inox, aluminiu
  - ⇒ Fire căptușite cu sau fără zgură
  - ⇒ Ø este cuprins între 0,8 și 2,4 mm în funcție de platină

	Wersja POWIETRZE DV 4004 XP / Versiune cu AER DV 4004 XP	Wersja WODA DV 4004 XPW / Versiune cu APĂ DV 4004 XPW
	ozn. / ref.	ozn. / ref.
Wiązka 2 m / Fascicul 2 m	W000260999	W000261001
Wiązka 10 m / Fascicul 10 m	W000261000	W000261002

### 1.2. BUDOWA INSTALACJI

Zwijak DV 4004 XPW jest wyposażony :

- ⇒ w wiązkę w osłonie 5 m lub 10 m zależnie od referencji
- ⇒ w wózek
- ⇒ w osłonę szpuli
- ⇒ w płytę odwijania z 4 rolkami do drutu stalowego i ze stali nierdzewnej Ø 1,0 i 1,2 mm
- ⇒ w podstawę palnika umożliwiającą podłączenie palników ze złączem EU z występami stałymi lub ruchomymi
- ⇒ w 2 potencjometry regulacji
- ⇒ w gniazdo do podłączenia zdalnego sterowania (opcja)
- ⇒ w przelącznik sterowania lokalnego / zdalnego
- ⇒ w szufladę na różne akcesoria (przewodnica drutu / rolki)

### 1.2. PĂRȚILE COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI

Cabestanul DV 4004 XPW este prevăzut cu :

- ⇒ un fascicul cu înveliș, de 5 m sau 10 m în funcție de referință
- ⇒ un cărucior de rulare
- ⇒ o apărătoare de bobină
- ⇒ o platină de derulare cu 4 galeți prevăzută pentru fir de oțel și inox de Ø 10 și 12 mm
- ⇒ un soclu pentru bec de sudură care permite racordarea becurilor de sudură la conectorul EU cu zăvoare fixe sau mobile.
- ⇒ 2 potențiometre de reglaj
- ⇒ o priză pentru conectarea unei telecomande (opțional)
- ⇒ un selector de reglaj local/CAD
- ⇒ un sertar pentru păstrarea diverselor accesorii (ghidaj fir/galeți)

### 1.3. OPIS PANELU PRZEDNIEGO ZWIJAKA

(vezi wkładka RYSUNEK 1 na końcu instrukcji)

Oslona szpuli	<b>1</b>	Apărătoare bobină
Regulacja prędkości drutu	<b>2</b>	Reglajul vitezei firului
Złącze palnika	<b>4</b>	Racord bec de sudură
Kola zwijaka	<b>5</b>	Roțile cabestanului
Kółka	<b>7</b>	Role
Złącze palnika z obiegiem wody	<b>9</b>	Racordul becului de sudură al circuitului apei

### 1.3. DESCRIEREA PĂRȚII FRONTALE A CABESTANULUI

(vezi FIGURA 1 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)



Od marca 2003 na panelu przednim znajduje się dodatkowy symbol: oznaczający, że kabel napięcia luku mierzony na zwijaku jest poprowadzony wiązką do stanowiska. Ta informacja jest niezbędna do uzyskania optymalnych warunków obsługi stanowisk zaawansowanych technicznie, takich jak OPTITECH.



Din luna martie 2003, pe panoul părții frontale apare simbolul suplimentar următor: care simbolizează faptul că un cablu de tensiune a arcului, măsurată la nivelul cabestanului, este transmis prin fascicul la postul de lucru. Această caracteristică este necesară pentru a obține condiții optime de exploatare a ultimei generații de posturi de lucru, cum ar fi OPTITECH.

### 1.4. DANE TECHNICZNE ZWIJAKA

Płyta podwójna	4 rolki / 4 galeți	Platină dublă
Prędkość odwijania	1 ⇒ 20 m / mn	Viteză de derulare
Regulator prędkości drutu	Tachometr Tahimetric	Regulatorul vitezei firului
Stosowane druty	0.8 ⇒ 2.4 mm	Fire utilizabile
Przejście przez wąż	Tak (bez wózka) Da (fără cărucior)	Trece printr-o gaură de acces
Podłączenie palnika	« Typ europejski » «Tip european»	Conectarea becului de sudură

### 1.4. CARACTERISTICILE TEHNICE ALE CABESTANULUI

### 1.5. WYMIARY

	Wymiary (dł. x szer. x wys.) / Dimensiuni (LxIxH)	1.5. DIMENSIUNI
ZWIJAK DV 4004 XP / DV 4004 XPW	610 x 330 x 510 mm	CABESTAN DV 4004 XP / DV 4004 XPW

## 2 - URUCHOMIENIE

### 2.1. PODŁĄCZENIE WIĄZKI ZWIJAKA

Wiązka składa się z :

- ⇒ kabli zasilania, sterowania
- ⇒ przewodu wody (w przypadku wersji – woda) I gazu

Podłącza się ją z tyłu generatora:

Podłączyć kabel zasilania do styku + lub – generatora w zależności od przewodu używane spawanie (spawanie z drutem stalowym MIG MAG odpowiada zwykle polaryzacji + na palniku)

Podłączyć kabel sterowania do podstawy gniazda

(Wersja - woda) Podłączyć przewody układu chłodzenia (szybkozłącza)  
Podłączyć przewód gazu do reduktora ciśnienia butli po umocowaniu jej za pomocą pasa do wspornika

Umocować wiązkę w opasce przewidzianej do tego celu

### 2.2. PODŁĄCZENIE PALNIKA

Palnik do spawania MIG MAG podłącza się na zwijaku (złącze europejskie). Przewody wody podłącza się pod zwijakiem (wersja - woda).

Upewnić się, że palnik jest wyposażony w części zużywające się odpowiadające drutowi zastosowanemu do spawania.

W tym celu należy skorzystać z instrukcji towarzyszącej palnikowi.

**Instalacja jest gotowa do spawania.**

## 2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

### 2.1. CONECTAREA FASCICULULUI CABESTANULUI

Fasciculul constă din :

- ⇒ cabluri de putere, de comandă
- ⇒ țevi de apă (în cazul versiunii cu apă) și de gaz

El se conectează în spatele generatorului:

Conectați cablul de putere la borna + sau - a generatorului în funcție de firul de sudură utilizat (cazul general de sudură cu fir de oțel în MIG MAG corespunde în general polarității + de pe becul de sudură)

Conectați cablul de comandă pe soclul prizei

(Versiunea cu apă) Conectați țevile de apă ale circuitului de răcire (conectori rapizi). Conectați țeava de gaz a reducătorului de presiune a buteliei după ce l-ați fixat cu ajutorul centurii pe suportul acesteia

Echilibrați fasciculul în colierul prevăzut în acest scop

### 2.2. CONECTAREA BECULUI DE SUDURĂ

Becul de sudură MIG MAG se conectează pe cabestan (conector european).

Țevile de apă se conectează sub cabestan (versiunea cu apă).

Asigurați-vă că piesele supuse uzurii cu care este prevăzut cabestanul dvs. corespund firului care va fi utilizat pentru sudură.

În acest scop, consultați instrucțiunile care însoțesc becul de sudură.

**Instalația este pregătită pentru sudură.**

### 3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI

#### 3.1. ŁADOWANIE SZPULI DRUTU

(patrz wkładka RYSUNEK 3 na końcu instrukcji)

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

Otworzyć osłonę szpuli

1. Odkręcić nakrętkę osi szpuli
2. Włożyć szpulę na oś
3. Dokręcić nakrętkę na osi
4. Opuścić dźwignię, aby zwolnić rolki oporowe
5. Włożyć drut za pomocą przewodnicy drutu na wejściu płyty
6. Opuścić rolki oporowe i unieść dźwignię w celu unieruchomienia rolek
7. Wyregulować docisk rolek oporowych (około -3)
8. Nacisnąć przycisk przesuwu drutu umieszczony pod uchwytem zwijaka, zaczekać do odwinięcia drutu w palniku (rep.11), tak aby wystawał z wylotu rury stykowej

Jeżeli elementy palnika lub płyty odwijania muszą być dostosowane do rodzaju pracy należy skorzystać z opisu w rozdziale "3.3. CHANGEMENT DES PIÈCES D'USURE" na stronie 8.

#### 3.2. REGULACJA HAMULCA SZPULI

Regulacja hamulca szpuli może być modyfikowana za pomocą wkrętaka wewnątrz osi szpuli.



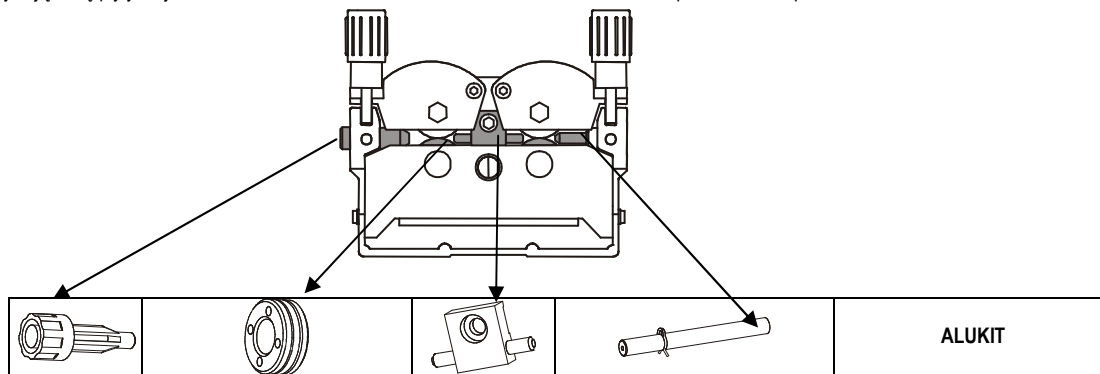
Zbyt mocno zaciśnięty hamulec powoduje utrudnienie odwijania, zbyt mocno odkręcony hamulec powoduje nadmierne odwijanie przy zatrzymaniu spawania i ryzyko zwarcia.

#### 3.3. WYMIANA CZĘŚCI ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ

Części zużywające się zwijaka i palnika, które spełniają rolę elementów przewodzących 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 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE

#### 3.1. ÎNCĂRCAREA FIRULUI PE BOBINĂ

(vezi FIGURA 3 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

Încărcarea bobinei se efectuează după cum urmează (după ce generatorul a fost deconectat) :

Deschideți apărătoarea bobinei

9. Deșurubați piulița axului bobinei
2. Introduceți bobina pe ax.
3. Înșurubați piulița pe ax
4. Coborâți pârghiile pentru a elibera contragaleții
5. Introduceți firul prin ghidajul firului de intrare a platinei
6. Coborâți contragaleții și montați la loc pârghiile pentru a-i imobiliza
7. Reglați presiunea contragaleților (aproximativ -3)
8. Apăsăți pe butonul de avans rapid al firului aflat sub mânerul cabestanului, (rep. 11) lăsați firul să se deruleze în becul de sudură până când apare la capătul acestuia la ieșirea din tubul de contact.

Dacă piesele becului de sudură sau ale platinei de derulare trebuie să fie adaptate la tipul muncii dvs., vezi paragraful "3.3. ÎNLOCUIREA PIESELOR SUPUSE UZURII" de la pagina 8.

#### 3.2. REGLAJUL FRĂNEI BOBINEI

Reglajul frânei bobinei poate fi modificat cu ajutorul unei șurubelnițe în interiorul axului bobinei.



O frână prea strânsă poate determina dificultăți de derulare, o frână prea slabă provoacă o derulare exagerată a opritorului de sudură și ca urmare un risc de court-circuit.

#### 3.3. ÎNLOCUIREA PIESELOR SUPUSE UZURII

Piese supuse uzurii ale cabestanului și ale becului de sudură, care au rolul de a ghida și de a determina avansul firului de sudură, trebuie să fie adaptate la natura și la diametrul firului de sudură utilizat.

Pe de altă parte, uzura acestora poate afecta rezultatele sudurii. Este deci necesar să fie înlocuite.

☞ Piese supuse uzurii ale platinei cabestanului :

Stal	0,6	W000305125	W000267598	W000162834	W000255654	W000241685	
	0,8						
	Oțel	1,0	W000305150	W000267599	W000162834	W000255655	W000241682
		1,2					
		1,6					
Alu	1,0 / 1,2	W000260185	W000260186	W000260187	W000255648	W000255649	
	1,2 / 1,6						
	1,6 / 2,4						
Drut zrdzenie	1,0 / 1,2	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655	W000241682	
	1,2 / 1,6						
Fir câptușit	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396		

## 4 - OPCJE

(patrz wkładka RYSUNEK 2 na końcu instrukcji)

### 4.1. WSPORNIK OSI, OZN. W000055048

### 4.2. OPCJA - PODWIESZANIE, OZN. W000055101

## 4 – OPȚIUNI

(vezi FIGURA 2 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

### 4.1. PICIORUL PIVOTULUI, REF. W000055048

### 4.2. OPȚIUNE DE LEGARE, REF. W000055101



W czasie podwieszania, zbyt duży kąt wiązki może spowodować zaciśnięcie przewodów płynu chłodzącego i gazu ochronnego. Ograniczyć kąt do 90° dla zapewnienia optymalnego działania.



În timpul legării, un unghi prea mare al fasciculului poate prinde țevile de lichid de răcire și de gaz de protecție. Limitați acest unghi la 90° pentru o funcționare optimă.

## 5 - KONSERWACJA

### 5.1. 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.

## 5 - ÎNTREȚINERE

### 5.1. GALEȚI ȘI GHIDAJE FIRE

Aceste accesorii asigură, în condiții de exploatare normale, o folosire îndelungată fără a fi nevoie să fie înlocuite.

Totuși, este posibil ca după un anumit timp de exploatare, să se poată manifesta o uzură exagerată sau o colmatare datorată unei depuneri aderente.

Pentru a minimaliza aceste efecte negative, este recomandat să se verifice curățenia platinei. Grupul motoreductor nu necesită nicio întreținere.

### 5.2. CZĘŚCI ZAMIENNE

(patrz wkładka RYSUNEK 1 na końcu instrukcji)

### 5.2. PIESE DE SCHIMB

(vezi FIGURA 1 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

Ozn. / REF. Item / REF.	Nazwa	Denumire
	<b>Strona przednia</b>	<b>Partea frontală</b>
2	Przycisk czerwony Ø 15	Buton roșu Ø 15
2	Potencjometr 3 W 10 KΩ	Potențiomtru 3W 10KΩ
	<b>Elementy zewnętrzne</b>	<b>Elemente externe</b>
1	Oslona szpuli	Apărătoare bobină
4	Zespół podstawy palnika	Ansamblu soclu bec de sudură
5	Koło Ø 160	Roată Ø 160
7	Rolka uchylna Ø 65	Rolă pivotantă Ø 65
9	Szybkozłączka wody (bleu)	Conector rapid apă (bleu)
	Szybkozłączka wody (rouge)	Conector rapid apă roșu
	Raccord M (côté générateur)	Conector M (côté générateur)
10	Wózek	Cărucior
11	Przycisk przesuwu drutu	Buton de avans al firului
12	Blokada ¼ obrotowa	Închizător cu zăvor ¼ rotație
	Elektrozawór 24 V DC z wyposażeniem	Electrovană 24 V CD prevăzută
14	Oslona plastikowa podstawy Palnika	Apărătoare de plastic a soclului
	<b>Płyta zwijaka</b>	<b>Platină de derulare</b>
15	Piasta osi szpuli	Miezul axului bobinei

## 1 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

### 1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

Οι ΜΟΝΑΔΕΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ DV 4004 XP/4004 XPW προορίζονται για συγκόλληση MIG-MAG.

- ⇒ 2 εκδόσεις διατίθενται με 2 μήκη δέσμης καλωδίων : 2m / 10m.
  - ⇒ DV 4004 XP : έκδοση ΑΕΡΑ : συνδυάζονται με τις γεννήτριες για τσιμπίδα με φυσική ψύξη.
  - ⇒ DV 4004 XPW : έκδοση ΝΕΡΟΥ : συνδυάζονται με τις γεννήτριες για υγρόψυκτη τσιμπίδα.
- ⇒ Επιτρέπουν τη συγκόλληση με :
  - ⇒ παραγεμιστά σύρματα, χάλυβα, ανοξείδωτα, αλουμινίου
  - ⇒ σύρματα με πυρήνα με ή χωρίς σκωρία
  - ⇒ Ø από 0.8 έως 2.4 mm σύμφωνα με τον εξοπλισμό της πλάτινας

## 1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### 1.1. СОСТАВ БАЗОВОГО КОМПЛЕКТА

КАТУШКИ DV 4004 XP/4004 XPW WIRE-FEED UNITS предназначены для сварки MIG-MAG.

- ⇒ в наличии имеется 2 варианта катушек с 2 длинами намоток : 2m/ 10m.
  - ⇒ DV 4004 XP : вариант для воздушной сварки: катушки, присоединённые к генераторам для горелки с естественным охлаждением.
  - ⇒ DV 4004 XPW : вариант для сварки с водяным охлаждением: катушки, присоединённые к генераторам для горелки с жидким охлаждением.
- ⇒ Они позволяют производить сварку с :
  - ⇒ цельными проволоками, сталью, нержавеющей сталью, алюминием
  - ⇒ покрытыми проволоками со шлаком или без шлака
  - ⇒ с Ø от 0,8 до 2,4 мм в зависимости от оборудования платы

	Έκδοση ΑΕΡΑ DV 4004 XP / Вариант для воздушной сварки DV 4004 XP	Έκδοση ΝΕΡΟΥ DV 4004 XPW / Вариант для сварки с водяным охлаждением DV 4004 XPW
	κωδ. / арт.	κωδ. / арт.
Δέσμη καλωδίων 2 m / Намотка 2 m	W000260999	W000261001
Δέσμη καλωδίων 10 m / Намотка 10m	W000261000	W000261002

### 1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

Η μονάδα πρόωσης σύρματος DV 4004 XPW είναι εξοπλισμένη :

- ⇒ με μια δέσμη καλωδίων με περίβλημα 2m ή 10 m ανάλογα τον κωδικό
- ⇒ με ένα καροτσάκι μεταφοράς
- ⇒ με ένα κάλυμμα μπομπίνας
- ⇒ με μια πλάτινα εκτύλιξης με 4 τροχούς κύλισης εξοπλισμένη για σύρμα από χάλυβα και ανοξείδωτο Ø 1.0 και 1.2 mm
- ⇒ με μια υποδοχή τσιμπίδας που επιτρέπει τη σύνδεση τσιμπίδων με βύσμα EU με σταθερές ή κινητές ακίδες
- ⇒ με 2 ποτενσιόμετρα ρύθμισης
- ⇒ με ένα βύσμα για σύνδεση συσκευής τηλεχειρισμού (CAD) (προαιρετικά)
- ⇒ με έναν επιλογέα τοπικής ρύθμισης / CAD
- ⇒ με ένα συρτάρι τακτοποίησης διάφορων εξαρτημάτων (συρματοδηγός / τροχοί κύλισης)

Κатушка DV 4004 XPW оснащена :

- ⇒ намоткой, заключённой в оболочку, длиной 2m или 10 m в зависимости от артикула
- ⇒ катучей тележкой
- ⇒ кожухом бобины
- ⇒ платой размотки с 4 роликами, оборудованной для стальной проволоки и проволоки из нержавеющей стали Ø 1,0 и 1,2 мм
- ⇒ розеткой горелки, позволяющей присоединять горелки к соединителю EU с помощью неподвижных ил подвижных контактных штырей
- ⇒ 2-мя регулировочными потенциометрами
- ⇒ гнездом для присоединения дистанционного управления (в качестве дополнительного оборудования)
- ⇒ селектором локальной регулировки / ДУ
- ⇒ ящиком для размещения различных принадлежностей (направляющая проволока / ролики)

### 1.2. СОСТАВ УСТАНОВКИ

### 1.3. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ


(Βλέπε πτυσσόμενο ένθετο ΣΧΕΔΙΟ 1 στο τέλος των οδηγιών)

Κάλυμμα μπομπίνας	1	Κοжух бобины
Ρύθμιση ταχύτητας σύρματος	2	Регулировка скорости проволоки
Σύνδεση τσιμπίδας	4	Подсоединение горелки
Τροχοί μονάδας πρόωσης σύρματος	5	Колёса катушки
Τροχίσκοι	7	Ролики
Σύνδεση τσιμπίδας κυκλοφορίας νερού	9	Подсоединение циркуляции воды к горелке


### 1.3. ОПИСАНИЕ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ КАТУШКИ

(Смотрите сложенный РИСУНОК 1 в конце инструкции)



Από το Μάρτιο του 2003, εμφανίζεται στην πρόσψη, το ακόλουθο επιπλέον σύμβολο:  που σημαίνει πως ένα καλώδιο της τάσης τόξου που μετρήθηκε στη μονάδα πρόωσης σύρματος αποστέλλεται μέσω της δέσμης μέχρι τη συσκευή. Το στοιχείο αυτό είναι απαραίτητο για την επίτευξη των βέλτιστων συνθηκών χρήσης συσκευών υψηλής ποιότητας όπως η optitech.



Начиная с марта 2003 года на передней панели появился следующий дополнительный символ: , который означает, что кабель напряжения дуги, измеренного в катушке, через намотку направляется до установки. Данная характеристика необходима для достижения оптимальных условий при использовании установок с верхней границей диапазона частот, таких как optitech.

#### 1.4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΟΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ 1.4. ΤΕΧΝИЧЕСКИЕ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚИ ΚΑΤУШКИ

Διπλή πλατίνα	4 τροχοί κύλισης / 4 ролика	Двойная плата
Ταχύτητα εκτύλιξης	1 ⇒ 20 m / mn	Скорость размотки
Ρυθμιστής ταχύτητας σύρματος	Ταχυμετρικός / Тахиметрический	Регулятор скорости проволоки
Σύρματα που μπορούν να χρησιμοποιηθούν	0.8 ⇒ 2.4 mm	Пригодная к использованию проволока
Περνά από θυρίδα πρόσβασης	Ναι (χωρίς καροτσάκι) / Да (без тележки)	Проход через кабельный колодец
Σύνδεση τσιμπίδα ς	« Ευρωπαϊκού Τύπου » / « Европейский Стандарт »	Двойная плата

#### 1.5. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ

Διαστάσεις (ΜxΠxΥ) / Размеры (LxIxh)

#### 1.5. РАЗМЕРЫ

ΜΟΝΑΔΑ ΠΡΟΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ DV 4004 XP / DV 4004 XPW	610 x 330 x 510 mm	КАТУШКА DV 4004 XP / DV 4004 XPW
--	--------------------	----------------------------------



## 2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

### 2.1. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΔΕΣΜΗΣ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΡΩΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Η δέσμη καλωδίων αποτελείται από:

- ⇒ καλώδια ισχύος, χειρισμού
- ⇒ σωλήνες νερού (αν έκδοση νερού) και αερίου

Συνδέεται στο πίσω μέρος της γεννήτριας:

Συνδέστε το καλώδιο ισχύος στον ακροδέκτη + ή – της γεννήτριας ανάλογα με το σύρμα συγκόλλησης που χρησιμοποιείται (η γενική περίπτωση συγκόλλησης MIG MAG με ατσαλόσυρμα αντιστοιχεί συνήθως στην πολικότητα + επάνω στη τσιμπίδα)

Συνδέστε το καλώδιο χειρισμού στην υποδοχή του βύσματος

(Έκδοση νερού) Συνδέστε τους σωλήνες νερού του δικτύου ψύξης (ταχυσύνδεσμοι) Συνδέστε το σωλήνα αερίου στην εκτονωτική βαλβίδα της φιάλης αφού τον στερεώσετε με ιμάντα στη βάση του

Στερεώστε τη δέσμη καλωδίων μέσα στο δακτύλιο που προβλέπεται για αυτό

### 2.2. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ

Η τσιμπίδα συγκόλλησης MIG MAG συνδέεται επάνω στη μονάδα πρόωσης σύρματος (ευρωπαϊκός σύνδεσμος).

Οι σωλήνες νερού συνδέονται κάτω από τη μονάδα πρόωσης σύρματος (έκδοση νερού).

Βεβαιωθείτε πως η τσιμπίδα σας είναι όντως εξοπλισμένη με τα φθειρόμενα μέρη που αντιστοιχούν στο σύρμα που θα χρησιμοποιηθεί για τη συγκόλληση.

Γι αυτό ανατρέξτε στο φυλλάδιο που συνοδεύει την τσιμπίδα.

**Ο εξοπλισμός είναι τότε έτοιμος για συγκόλληση.**

## 2 - ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

### 2.1. ПРИСОЕДИНЕНИЕ НАМОТКИ КАТУШКИ

Намотка состоит из:

- ⇒ силовых кабелей, кабелей цепи управления
- ⇒ водяных шлангов (вариант с водяным охлаждением) и газовых шлангов

Она присоединяется на задней панели генератора:

Присоединить силовой кабель к выводу + или – генератора в зависимости от используемой сварочной проволоки (обычно сварка MIG MAG со стальной проволокой соответствует полярности + на горелке)

Присоединить кабель цепи управления к розетке

(Для варианта с водяным охлаждением) Присоединить водяные шланги системы охлаждения (оперативные соединители) Присоединить газовый шланг к редуктору баллона, предварительно зафиксировав его на опоре при помощи ремня.

Закрепить намотку при помощи хомута, предусмотренного для этой цели

### 2.2. ПРИСОЕДИНЕНИЕ ГОРЕЛКИ

Сварочная горелка MIG MAG присоединяется к катушке (соединитель европейского типа). Водяные шланги присоединяются под катушкой (вариант с водяным охлаждением).

Убедитесь в том, что ваша горелка оснащена быстроизнашивающимися частями, соответствующими проволоке, которая будет использоваться для сварки.

Для этого обратитесь к инструкции, сопровождающей горелку.

**Установка готова к сварке.**

### 3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

#### 3.1. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΗΣ ΜΠΟΜΠΙΝΑΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

(Βλέπε πτυσσόμενο ένθετο ΣΧΕΔΙΟ 3 στο τέλος των οδηγιών)

Η τοποθέτηση της μπομπίνας πραγματοποιείται ακολούθως (αφού τεθεί η γεννήτρια εκτός τάσης):

Ανοίξτε το κάλυμμα μπομπίνας

Ξεβιδώστε το παξιμάδι του άξονα της μπομπίνας

Τοποθετήστε την μπομπίνα επάνω στον άξονα

Ξαναβιδώστε το παξιμάδι επάνω στον άξονα

Κατεβάστε του μοχλούς για να ελευθερώσετε τους κυλίνδρους ανάσχεσης

Εισάγετε το σύρμα μέσα από τον συρματοδηγό εισόδου της πλατίνης

Κατεβάστε τους κυλίνδρους ανάσχεσης και ανεβάστε τους μοχλούς για να τους ακινητοποιήσετε

Ρυθμίστε την πίεση των κυλίνδρων ανάσχεσης (περίπου -3)

Πατήστε το πλήκτρο γρήγορης πρόωσης του σύρματος που βρίσκεται κάτω από τη λαβή της μονάδας πρόωσης σύρματος (гер.11), αφήστε το σύρμα να ξετυλιχτεί μέσα στην τσιμπίδα μέχρι να εμφανιστεί στην άκρη αυτής στην έξοδο του σωλήνα επαφής.

Αν εξαρτήματα της τσιμπίδας ή της πλατίνης εκτύλιξης πρέπει να προσαρμοστούν στη φύση της εργασίας σας, βλέπε παράγραφο « 3.3 ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΦΘΕΙΡΟΜΕΝΩΝ ΜΕΡΩΝ» στη σελίδα 8.

#### 3.2. ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΦΡΕΝΟΥ ΜΠΟΜΠΙΝΑΣ

Η ρύθμιση του φρένου μπομπίνας μπορεί να τροποποιηθεί με κατασβίδι μέσα από τον άξονα μπομπίνας.



Ένα υπερβολικά σφιγμένο φρένο επιφέρει δυσκολίες εκτύλιξης, ένα πολύ χαλαρό φρένο προκαλεί υπερβολική εκτύλιξη κατά τη διακοπή της συγκόλλησης και συνεπώς κίνδυνο βραχυκυκλώματος.

### 3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

#### 3.1. ЗАГРУЗКА ПРОВОЛОЧНОЙ БОБИНЫ

(Смотрите сложенный РИСУНОК 3 в конце инструкции)

Загрузка бобины осуществляется следующим образом (после отключения напряжения генератора):

Открыть кожух бобины

Отвинтить гайку оси бобины

Надеть бобину на ось

Снова завинтить гайку на ось

Опустить рычаги для того, чтобы освободить контроллики

Ввести проволоку с использованием направляющей проволоки входа платы

Опустить контроллики и снова поднять рычаги для их фиксации

Отрегулировать давление контролликов (приблизительно -3)

Нажать на пусковую кнопку быстрого продвижения проволоки, расположенную под рукояткой катушки (гер.11), размотать проволоку в горелке, пока она не покажется на конце последней на выходе контактной трубки.

Если части горелки или платы размотки должны быть приспособлены к характеру вашей работы, смотрите пункт "3.3. СМЕНА БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ" на странице 8.

#### 3.2. РЕГУЛИРОВКА ТОРМОЗА БОБИНЫ

Регулировка тормоза бобины может быть изменена при помощи отвёртки внутри оси бобины.



Слишком плотный тормоз влечёт за собой трудности при размотке, слишком ослабленный тормоз вызывает чрезмерную размотку при остановке сварки и, таким образом, риск короткого замыкания.

### 3.3. ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΦΘΕΙΡΟΜΕΝΩΝ ΜΕΡΩΝ

Τα φθειρόμενα μέρη της μονάδας πρόωσης σύρματος και της τσιμπίδας, ο ρόλος των οποίων είναι η καθοδήγηση και η πρόωση του σύρματος συγκόλλησης, πρέπει να προσαρμόζονται στη φύση και τη διάμετρο του χρησιμοποιημένου σύρματος συγκόλλησης.

Επίσης, η φθορά τους μπορεί να αλλοιώσει τα αποτελέσματα συγκόλλησης. Είναι λοιπόν απαραίτητο να αντικαθιστώνται.

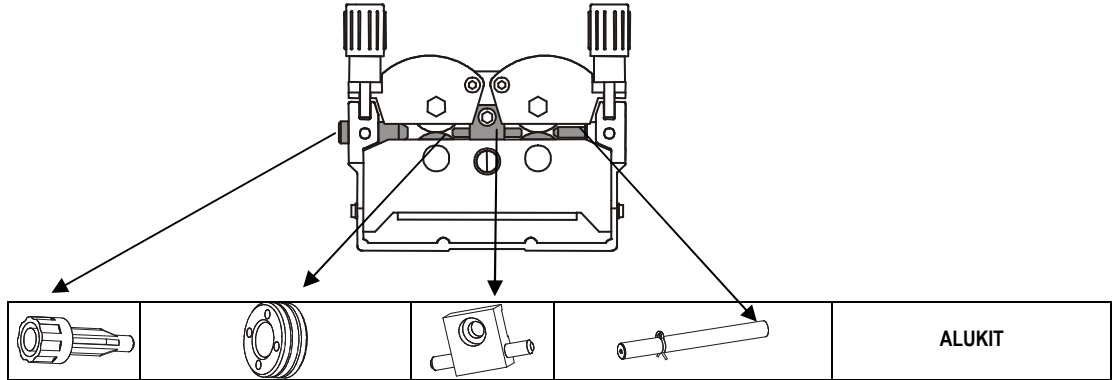
☞ Φθειρόμενα μέρη της πλατίνας εκτύλιξης :

### 3.3. СМЕНА БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ

Быстроизнашивающиеся части катушки и горелки, роль которых заключается в направлении и продвижении сварочной проволоки, должны быть приспособлены к составу и диаметру используемой сварочной проволоки.

С другой стороны, их износ может ухудшить результаты сварки. Таким образом, их необходимо заменить.

☞ Быстроизнашивающиеся части размоточной платы :



Χάλυ- βας Сталь	0,6	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654	W000241685
	0,8		W000267598			
	1,0		W000267599		W000255655	
	1,2		W000305126		W000241682	
	1,6					

Αλο- μίνιο	1,0 / 1,2	W000260185	W000255648
Алю- миний	1,2 / 1,6	W000260186	W000255649
	1,6 / 2,4	W000260187	W000255650

Σύρ- μα με πυρ- ή-να	1,0 / 1,2 1,2 / 1,6	W000305150	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682
Пок- ры- тая про- вол- о- ка	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396

**4 - ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ**

(Βλέπε πτυσσόμενο ένθετο ΣΧΕΔΙΟ 2 στο τέλος των οδηγιών)

**4.1. ΠΟΔΙ ΣΤΡΟΦΕΑΣ, ΚΩΔ. W000055048****4.2. ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΟ ΣΤΟΙΧΕΙΟ ΑΝΥΨΩΣΗΣ, ΚΩΔ. W000055101****4 - ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

(Смотрите сложенный РИСУНОК 2 в конце инструкции)

**4.1. ОСНОВАНИЕ ОСИ, АРТ. W000055048****4.2. ДОПЛНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО СИСТЕМЫ СТРОП, АРТ. W000055101**

Κατά την ανύψωση, μια πολύ μεγάλη γωνία της δέσμης καλωδίων μπορεί να "σφηνώσει" τα καλώδια ψυκτικού υγρού και αερίου προστασίας. Περιορίστε τη γωνία αυτή στις 90° για βέλτιστη λειτουργία.



При строповке слишком значительный угол намотки может защемить шланги с охлаждающей жидкостью и с защитным газом. Для оптимальной работы необходимо ограничить этот угол до 90°.

## 5 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

### 5.1. ΤΡΟΧΟΙ ΚΥΛΙΣΗΣ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Τα εξαρτήματα αυτά εξασφαλίζουν, σε φυσιολογικές συνθήκες χρήσης, μια μακρόχρονη λειτουργία πριν χρειαστεί να αντικατασταθούν.  
Ωστόσο μπορεί να εκδηλωθεί, μετά από κάποιο διάστημα χρήσης, υπερβολική φθορά ή έμφραξη οφειλόμενη σε εναποθέσεις.  
Προκειμένου να ελαχιστοποιήσετε τις αρνητικές αυτές συνέπειες, θα πρέπει να φροντίζετε η πλάτινα να παραμένει καθαρή.  
Η μονάδα μηχανοκίνητου μειωτήρα δε χρειάζεται καμία συντήρηση.

## 5 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 5.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРОВОЛОКА

При нормальных условиях использования данные принадлежности обеспечивают продолжительную работу до необходимости их замены.  
Тем не менее, после некоторого времени использования, обнаруживается чрезмерный износ или забивание, вызванное прилипающим отложением.  
Для минимизации этих негативных явлений необходимо следить за чистотой платы.  
Блок моторедуктора не требует никакого технического обслуживания.

### 5.2. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

(↻Βλέπε πτυσσόμενο ένθετο ΣΧΕΔΙΟ 1 στο τέλος των οδηγιών)

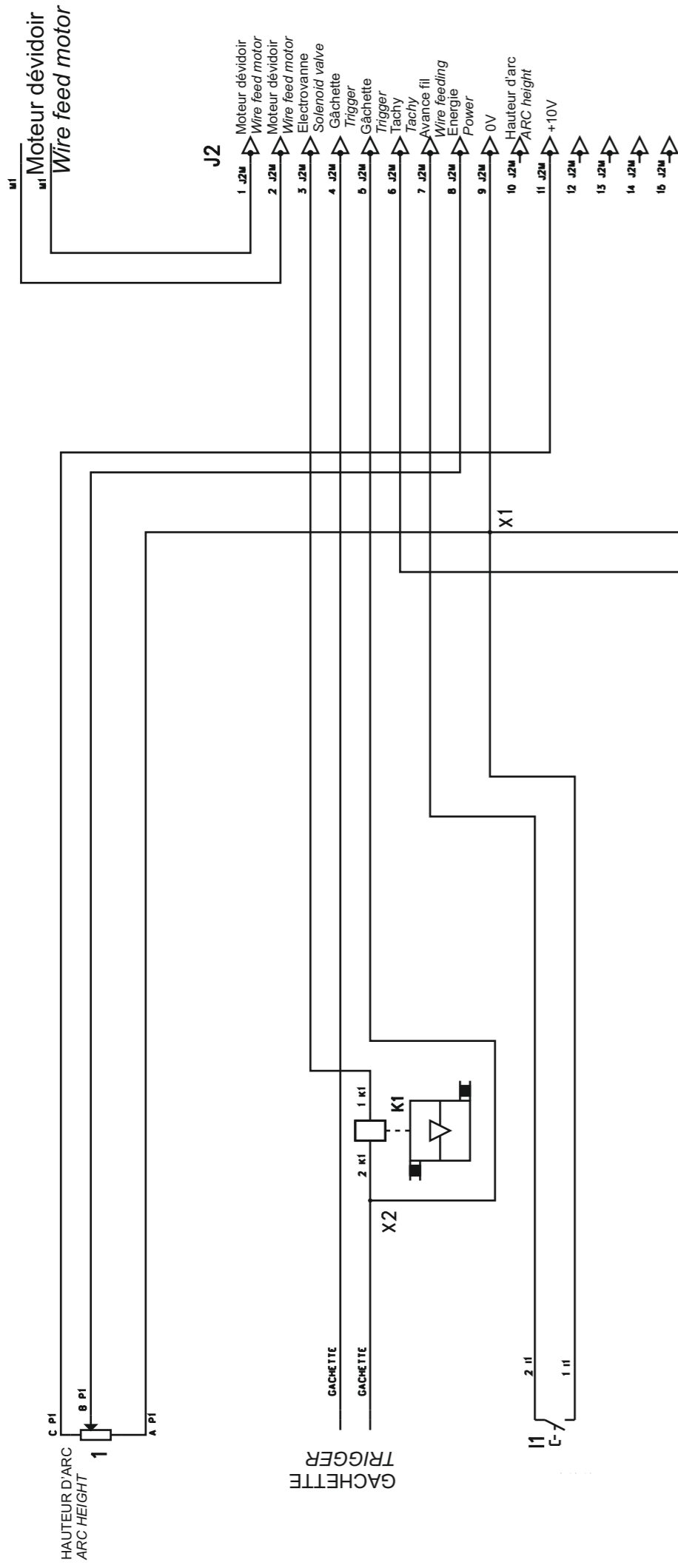
### 5.2. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ

(↻смотрите сложенный РИСУНОК 1 в конце инструкции)

Rep. / REF. Περ. /ΑΡΤ.	Όνομασία	Όνομασία	Обозначение
		<b>Πρόσωση</b>	<b>Передняя панель</b>
2	W000263292	Κόκκινο πλήκτρο Ø 15	Красная кнопка Ø 15
2	W000147322	Ποτενσιόμετρο 3W 10ΚΩ	отенциометр 3Вт 10ΚΩ
		<b>Εξωτερικά στοιχεία</b>	<b>Внешние элементы</b>
1	W000305113	Κάλυμμα μπομπίνας	Κοζυχ βομπίνης
4	W000262864	Σύνολο υποδοχής τσιμπίδας	Комплект опор горелок
5	W000147075	Τροχός Ø 160	Κолесо Ø 160
7	W000147076	Περιστρεφόμενος τροχίσκος Ø 65	Вращающийся ролик Ø 65
9	W000148730	Ταχυσύνδεσμος νερού (bleu)	Οперативный соединитель воды (bleu)
	W000157026	Ταχυσύνδεσμος νερού (rouge)	Οперативный соединитель воды (rouge)
	W000163428	Raccord M (côté générateur)	Connector M (côté générateur)
10	W000305036	Καροτσάκι	Τελεζα
11	W000147185	Πλήκτρο πρόωσης σύρματος	Πυκτική кнопка продвигения проволоки
12	W000147358	Σύρτης μάνταλο ¼ βόλτας	Стопор щеколды ¼ оборота
A	W000148727	Ηλεκτροβαλβίδα 24V DC εξοπλισμένη	Оборудованный электровентиль 24В DC
14	W000148699	Πλαστικό προστατευτικό υποδοχής τσιμπίδας	Πλαστικός протектор
		<b>Πλάτινα εκτύλιξης</b>	<b>Πλάτα размотки</b>
15	W000149075	Πλήμνη άξονα μπομπίνας	Втулка оси βομπίνης

**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**



### DV4004XP/DV4004XPW

A 25/03/03 AJOUT MESURE TENSION DE SOUDAGE DEVIDOIR

F/GB

