

DVU W500



EN	INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
FR	INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
ES	INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO
IT	ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO E LA MANUTENZIONE
PT	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
NL	BEDIENINGS- EN ONDERHOUDSINSTRUCTIES
RO	INSTRUCȚIUNI PRIVIND OPERAREA ȘI ÎNTREȚINEREA
EL	ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΑΤΑ ΤΗ ΧΡΗΣΗ ΚΑΙ ΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ
RU	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Cat n°: 8695-1215

Rev : G

Date : 02/2018



Contact :
www.SAF-FRO.com

DVU W500

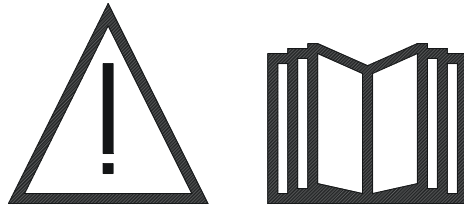


EN INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE

Cat n°: 8695-1215
Rev : G
Date : 02/2018



Contact :
www.SAF-FRO.com



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.

1 - GENERAL INFORMATION	4
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION	4
1.2. WELDING SET CONSTITUENT	4
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS	4
1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT	4
2 - SETTING UP	5
2.1. PRECAUTIONS	5
2.2. ASSEMBLY OF OPTIONS	5
2.3. WIRE FEED UNIT CONNECTION	5
2.4. POSITIONNING THE WIRE	6
3 - INSTRUCTIONS FOR USE	7
3.1. PRESENTATION AND SETTING UP	7
3.2. WELDING PARAMETERS SETTING	8
3.3. PREVIEW AND WELDING MEASUREMENT	12
3.4. PROGRAMS MANAGEMENT	13
3.5. WIRE FEEDER CONFIGURATION	14
4 - OPTIONS	16
5 - MAINTENANCE	17
5.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES	17
5.2. WIRE-FEED PLATE WEAR PART	17
5.3. RECYCLING	18
5.4. SPARE PARTS	18

1 - GENERAL INFORMATION

1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION

The Wirefeeder DVU W500 has been specially developed for high standard applications that have particular requirements for the power source range of DIGIWAVE II, an expert range for manual applications





Its optimized design makes it easy to use in a harsh environment whether for rolling (workshop trolley in option) or against exterior aggressive conditions (wet, dust, projections, etc...)

The DVU W500 will allow you to achieve high quality welds with a nice appearance. The wire feeder can only be used in the DIGIWAVE II range.

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

1.2. WELDING SET CONSTITUENT

The welding-set is comprise of :

-  a wire feeder,
-  An adapter for ecological spool,
-  User instruction
-  Safety instruction

1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS

	DVU W500 - REF. W000372327
Roller plate	4 galets / 4 rollers
Wire feed speed	1 to 25 m / mn
Wire speed regulation	Numerical
Wire dia. usable	0.6 to 1,6 mm
Designed to fit through a manhole	yes
Protection index	IP 23 S
Insulation class	H
Standard	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Torch connection	European type
Duty cycle 60% at t=40°C	500 A

NOTE: This wirefeeder cannot be used in falling rain or snow. It may be stored outside, but it is not designed for use without protection during raining.

Degrees of protection provided by the covering

Code letter	IP	Equipment protection
First number	2	Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Second number	1	Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects
	S	Indicates that the protection test against detrimental effects due to water penetration has been done with all parts of the equipment at rest.

1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT

	Dimensions (L×W×h)	Net weight	Packed weight
Wire feeder DVU W500	603 X 262 X 446	17.5 kgs (without trolley option)	20 kgs



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



While welding in MIG, the tension is present on the MMA connection. In the same way, while welding in MMA, the tension is present on the MIG torch connection and on the wire and the contact tube of the MIG torch if this one is still connected. Avoid any contact of these connections with you or any other element: risk of electric arc (burning, dazzling, deterioration of material)

2 - SETTING UP

2.1. PRECAUTIONS

- ⇒ To protect the front projections, hold closed the transparent cover.
- ⇒ Ensure not to pinch the cables and gas pipes and water
- ⇒ Ensure correct installation of power connections. The quarter turn connection must be well tightened
- ⇒ Do not leave, liquid, hot material in contact with the cables.
- ⇒ The stability of the system is supported up to angles of 10 °.
- ⇒ When slinging wire feeder, do not use ecological spool.
- ⇒ The connection of the wire feeder unit is to be made while the generator is off.

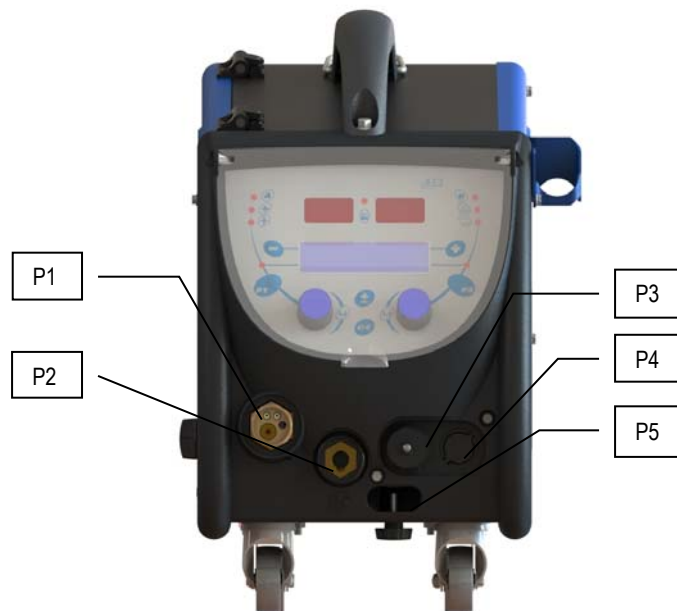
2.2. ASSEMBLY OF OPTIONS

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

- Trolley option
- Liter flow option
- Pivot support option
- Push pull option

2.3. WIRE FEED UNIT CONNECTION

For the wire feeder and connection options, follow the instructions of the *quick start*.



P1	Euro-connection MIG & TIG -
P2	Connection MMA
P3	Remote plug
P4	Push Pull plug option
P5	Torch water connections



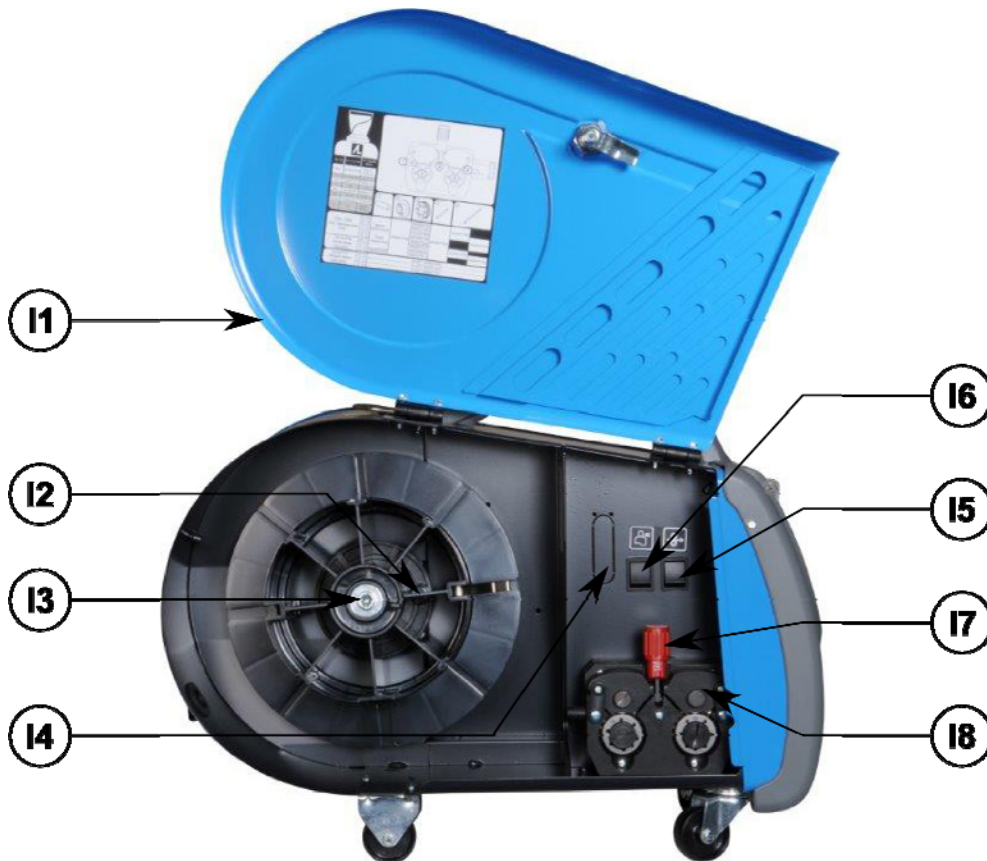
Any connection or disconnection of the wire feeder on the installation has to be done when the installation is switched off.



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



2.4. POSITIONNING THE WIRE



11	Wire Feed unit	15	Wire speed setting
12	Pin of the shaft of the reel locator	16	Gas purge button
13	Spool axle nut	17	Lever locker of the idlers
14	Flow meter option	18	Idlers

Open the door of the wire-feed unit (11) and ensure that it cannot fall.

Unscrew the spool axle nut. (13).

Insert the spool of wire on the axis. Make sure that the locating pin of the shaft (12) is properly located into the reel locator

Screw the spool nut (13) back on to the shaft, turning it clockwise.

Lower the lever (17) in order to free the idler rollers (18):

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

Straighten the first 15 centimetres of wire.

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

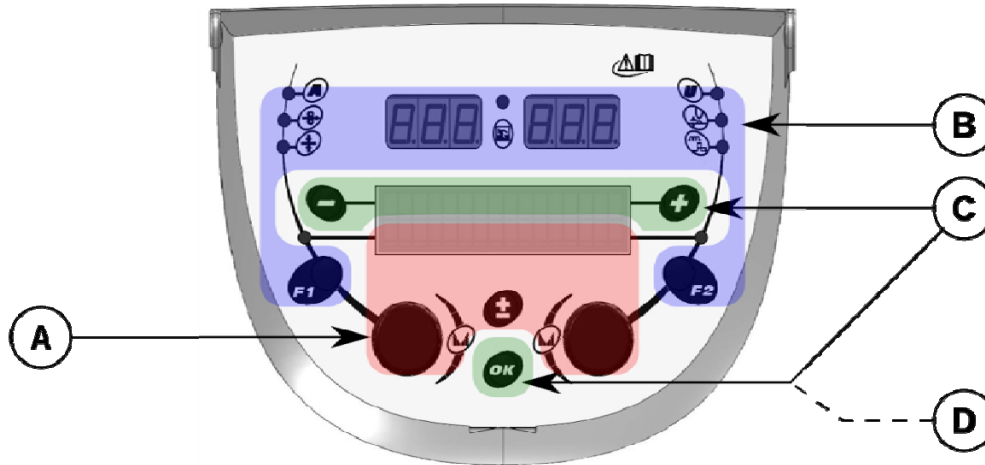
Lower the idlers (18) and raise the lever (17) in order to immobilise the idlers.

Adjust the pressure of the idlers (18) on the wire to the correct tension.

3 - INSTRUCTIONS FOR USE

3.1. PRESENTATION AND SETTING UP

Wire feed interface :



Zone A	Welding parameter setting (§ 3.2)
Zone B	Preview and welding measurement (§ 3.3)
Zone C	Program management (§3.4)
Zone D	Wire feeder configuration (§3.5)

Starting up of the installation :

At the start-up, the LCD display shows these following steps:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Displays the software version and the number of the wire feeder if several wire feeders are used

WELCOME
BIENVENUE

Transit display « WELCOME BIENVENUE»

Work display depending on the state in which the installation was stopped.

Adjustment in progress :

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

When the power source is in a configuration where the setting is not allowed, the wire feeder's interface is inactive and shows this message.

Contrast and backlight intensity setting :

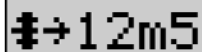
The contrast and the backlight intensity are pre-set at the factory. However, it is possible to change them from the wire feeder when it is in adjustment.

To change the contrast, press and hold the OK button and turn the left encoder.

To change the backlight intensity, press and hold the button OK and turn the right encoder.

Manual wire speed advance :

To activate the wire speed advance, press and hold the button of manual wire speed advance. (I5).



The wire speed is displayed and can be set with the left encoder (2) up to the limit of 12.5 m/min.

The wire is fed with the lowest speed for 1s and then increases progressively up to the reference speed value.

Purge gas :

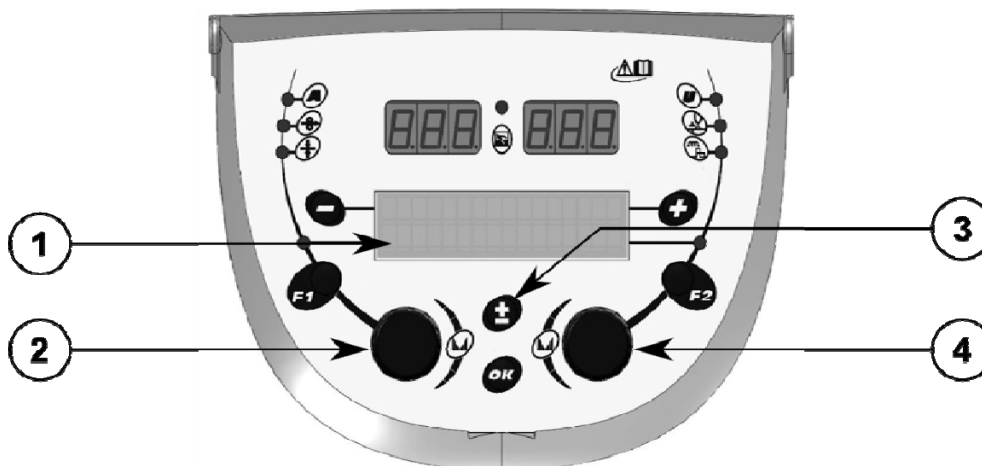

To activate the gas purge, press the button gas purge (I6). The gas flows during the defined timing. The timer is displayed:

Are-press on the button (I7) stops the gas flow

The purge gas timing can be modified with the right encoder (4), the modification is taken into account during the next purge.

3.2. WELDING PARAMETERS SETTING

Setting interface presentation :



- 1 Line 2 of the LCD screen that displays the parameters being adjusted
- 2 Left encoder for setting the parameter displayed on the left
- 3 Scroll button ± of displayed parameters
- 4 Right encoder for setting the parameter displayed on the right

The wire feeder enables you to set the main welding parameters (wire speed, arc voltage, dynamism...) and the trigger mode. The other settings are configured on the power source. See the User instructions of the power source.

Modifications made on the wire feeder (or the power source) are updated at the same time on the power source (or the wire feeder).

Specific case of the step mode :



Go to the appropriate line for access to the parameters you want to set, and turn the right encoder to select the step you want to set:

line 1		Syn SA 72 4T	Working mode (SYN, MAN FREE)	Arc transfer and step mode activated	Trigger mode
line 2		0A POST 0V0	Last welding current measure	Post welding	Last welding voltage measure
line 3		÷2mm5 138A	Réglage épaisseur		Courant de soudage
line 4		⚡→5m0 <721>	Wire speed		Select the step to be set with the right encoder
line 5		⌘±0 <721>	Hauteur d'arc / Arc length		Select the step to be set with the right encoder
line 6		nn:0 <721>	Dynamism		Select the step to be set with the right encoder
line 7		n72:2	Number of activated steps		

Specific case of the « ADVANCED SEQUENCER »

The mode Advanced Sequencer enables the operator to sequence the welding into two distinct regimes. The display is then adapted to allow setting the same parameter for the regime 1 at the left and the regime 2 at the right.

line 1		Syn SA ESA 2T	Working mode (SYN, MAN FREE)	Arc transfer of the regime 1 and 2	Trigger mode
line 2		0A POST 0V0	Last welding current measure	Post soudage	Last welding voltage measure
line 3		⚡→5m0 ⚡→5m0	On regime 1	Wire speed	On regime 2
line 4		⌘±0 ⌘±0	On regime 1	Arc length	On regime 2
line 5		T:5s0 T:5s0	On regime 1	Regime time	On regime 2
		nn:0 nn:0			

<p>line 6</p> 	<p>On regime 1</p>	<p>Dynamism</p>	<p>On regime 2</p>
<p>Ttr: 0s10</p>			
<p>line 7</p> 	<p>Transit time</p>		

Potentiometer settings

The wire feeder may be connected to:


- The potentiometer remote command
- The potentiometer torch
- The compatible push pull torch with potentiometers

To be considered, the potentiometers must be configured into the power source (for more details see the power source instruction manual). You have to specify the number of used potentiometers.


The potentiometers tune:

- Potentiometer 1 Wire speed
- Potentiometer 2 Arc Voltage

The setting range of the potentiometers depends on the working mode or on the program limitations.



Only one peripheral with a potentiometer can be connected to the installation.



When the potentiometers are connected and activated, the corresponding parameters are not adjustable by digital interfaces (wire feeder, generator and RC job)




MIG welding

In welding, the interface is automatically adapted and only the main welding parameters can be changed:

Wire speed, Arc length, Dynamism, Current, Voltage.

MMA welding

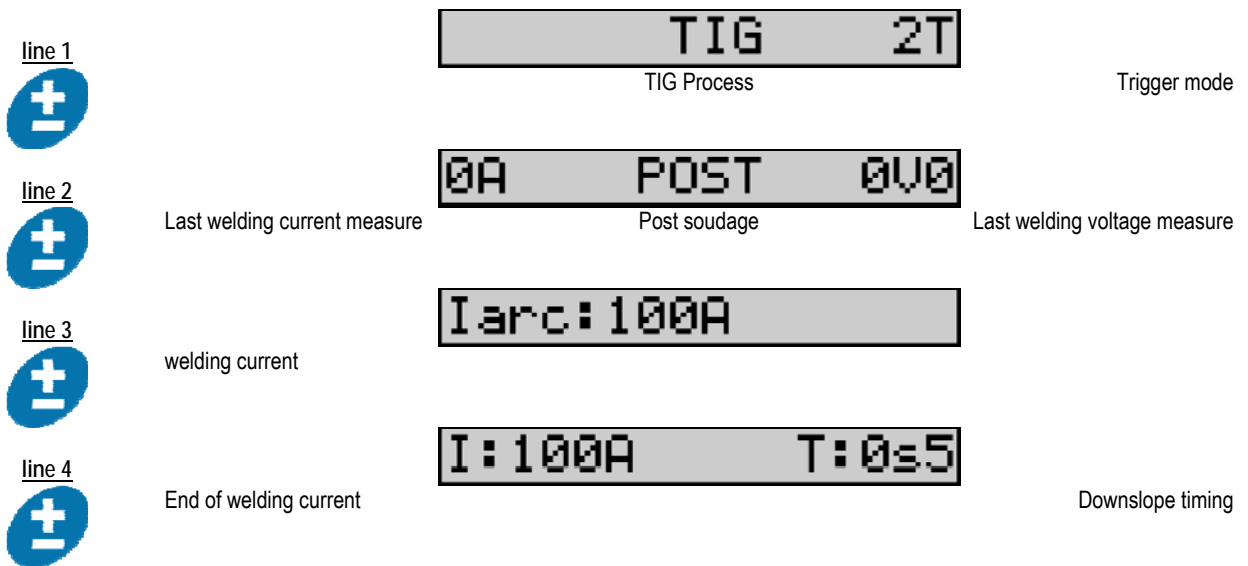
For more information about the setting of the MMA process, see the power source instruction manual.

<p>line 1</p> 	<p>Welding current</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> <p>100A MMA 00100</p> </div> <p>MMA Process</p>	<p>Dynamism setting</p>
<p>line 2</p> 	<p>Setting of the arc striking dynamism</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> <p>St0 MMA</p> </div>	
<p>line 3</p> 	<p>Last welding current measure</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> <p>0A POST 0V0</p> </div> <p>Post soudage</p>	<p>Last welding voltage measure</p>

During welding, the interface is similar to the MIG process.

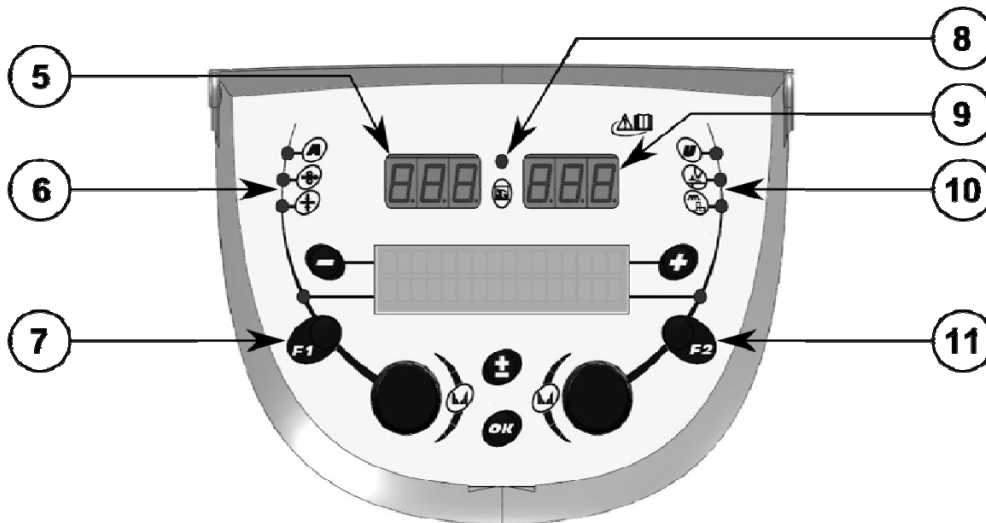
TIG welding

For more information about the setting of the TIG process, see the power source instruction manual § 3.4.1.



3.3. PREVIEW ANS WELDING MEASUREMENT

Presentation of the interface pf measurement display :









5	Left measurement display
6	Indicator light of the left parameter displayed
7	Selection button of the left parameter
8	Indicator light of the installation status
9	Right measurement display
10	Indicator light of the right parameter displayed
11	Selection button of the right parameter

The displayed values depend on the installation status:

State	Displayed values on (5) and (9)	Indicator (8)
Ajustement in Progress	No values, these are replaced by dashes	Off
Out of welding	Instructions or theoretical values	Off
In welding	Direct measurements	Blinks
Post welding	Last welding measures	Fixed

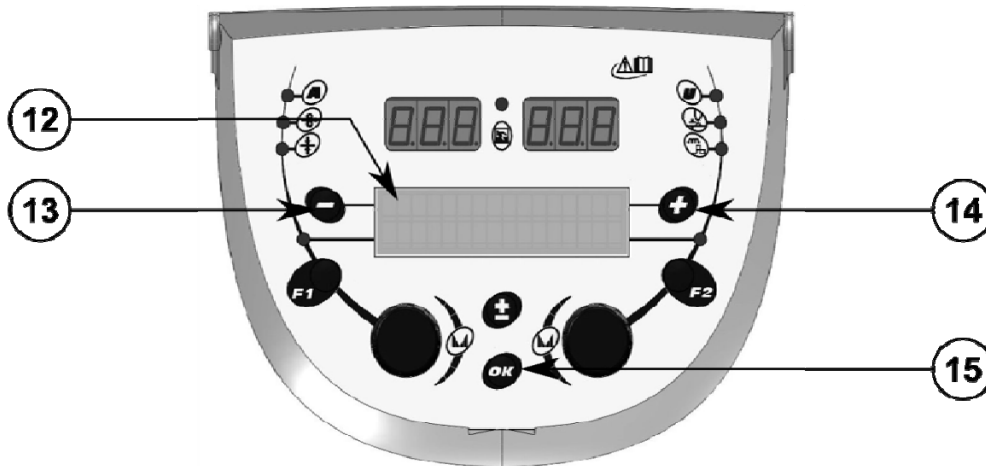
Notes : The post welding time is configurable on the power source. The last measures are still available on the power source (see the power source instruction manual).

Definition of serigraphy symbols:

Symbol	Function	Unit	Symbol	Function	Unit
	Amperage	A		Voltage	V
	Wire speed	m/min		Arc length	
	Thickness	mm		Fine tuning/dynamism	

3.4. PROGRAMS MANAGEMENT

Presentation



12	The number, the name and the status of the current program are displayed on line 1 of the LCD.
13	Button (-) to select the previous program
14	Button (+) to select the next program
15	Button (OK) to access to the program management

The line 1 contains, in this order, the following information

- Program status (optional)
- Program number
- Program name

The status information are:



Floppy = The program has been modified since the last save.



Verrou = Le programme est verrouillé.

If the name of the program exceeds the capacity of the display, the name characters are continually shifted to allow a complete reading.

Program selections :

Select a program by pressing the button + (14) to move to the next program, or the button - (13) to return to the previous program.
If a program list is active, the selection is limited to the programs of the list.

Restore and save the current program

Navigate to the function « restore » by pressing the button OK (15).

Turn the encoder (2) or (4) to point the arrow at the desired operation.

Confirm the selection by pressing to the button OK (15).

If you want to leave program, press any button other than OK (15) or the trigger button.

3.5. WIRE FEEDER CONFIGURATION

Warning messages :

When a fault occurs, the number and the text box information associated the fault are displayed.

When the fault disappears, associated message flashes. Then it can be acknowledged by pressing the button OK on the wire feeder or the power source.

Once the fault is acknowledged, the message disappears.

For more information, see the power source instruction manual.

Fault list description :

Code	Message LCD	Signification
E03	Over max pw	Exceeding the maximum allowed power from the current source – check that the welding program parameters do not exceed the characteristics of the current source (including Free mode)
E07	Overvoltage pw	Over voltage of the 3 phase power supply of the power source of (tolerance 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Verify the characteristics of the power supply
E07	Undervoltage pw	Under voltage of the 3 phase power supply of the power source of (tolerance 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Verify the characteristics of the power supply
E15	Max aver current	Overtaking of the maximum average current authorized by the power source - verify that the parameters of the program of welding do not exceed the characteristics of the power source (Free mode in particular)
E16	Max strikcurrent	Overtaking of the maximum instant current authorized by the power source - verify that the parameters of the program of welding do not exceed the characteristics of the power source (Free mode in particular)
E25	Over duty cycle	Overtaking of the duty cycle of the power source – wait for the cooling of the power source
E30	Missed striking	Automatic mode only Time out of 3 seconds after the welding launch without detecting striking
E32	Broken arc	Automatic mode only Detection of arc break
E33	Program problem	Call of a non authorised or non existing program
E33	Incompat. prog.	The program is not compatible with this software version. Please upgrade the software version of the power source.
E33	Incompat. conf.	The configuration is not compatible with this software version. Please upgrade the software version of the power source.
E33	Corrupted prog.	A program is corrupted. This program is visible in the programs management page of the power source. A removal of the program is required.
E33	Corrupted conf.	The installation configuration is corrupted. Please configure again the installation.
E33	Corrupted list	A program list is corrupted. Please configure again the program lists.
E42	Device reset	A peripheral has been reset. Please restart the power source.
E42	Unstable pow sup	The power supply is unstable. Please check the electrical wiring.
E44	Calibration	Impossible to achieve the automatic calibration Check that the procedure of calibration displayed on the screen is well respected
E45	Instant stop	Immediate request from user to stop the welding
E49	Check device cnt	No communication with a peripheral. Check the peripheral connection. It is imperative to connect and disconnect the wire feeder when the installation is out of power.
E50	Cooling problem	Flow problem of the cooling unit
E52	Stuck electrod	MMA only Detection of the sticking of the electrode with the workpiece. Unstick the electrode
E53	Stuck wire	MIG only Detection of the sticking of the wire with the workpiece. Cut the wire
E63	Motor torque	Excessive torque of the wire feeder motor. Check that the wire sheathing is clean and that nothing is blocking the motor advance or the wire feeding movement Check that the tightness of the rollers is not too important
E72	Not present Syn	Launching of a welding program where user synergy is not present in the generator – import or define the user synergy corresponding to the current program
E80	I min control	Overtaking of the low threshold of welding current monitoring defined by the user
E81	I max control	Overtaking of the high threshold of welding current monitoring defined by the user
E82	U min control	Overtaking of the low threshold of welding voltage monitoring defined by the user
E83	U max control	Overtaking of the high threshold of welding voltage monitoring defined by the user
E84	Wf I motor max	Overtaking of the low threshold of wire feeder motor current monitoring defined by the user
E85	Wf I motor min	Overtaking of the high threshold of wire feeder motor current monitoring defined by the user
E86	Missing software	Software is missing for a dedicated peripheral. Please perform again a software upgrade.
E90	Error CAN bus	The communication with a peripheral is highly disturbed. Please check the peripheral connection. It is imperative to connect and disconnect the wire feeder when the installation is out of power

4 - OPTIONS



Gas flow controller, ref. W000275905



Wire feeder trolley, ref. W000275908



Simple remote control, ref. W000275904



RC-job II remote control ref. W000371925

Torches évoluées

DIGITORCH 2 E 341 – 4m, ref. W000373831

DIGITORCH 2 E 341W – 4m, ref. W000373832

DIGITORCH 2 E 441W – 4m, ref. W000373833

Potentiometers torchs

DIGITORCH P 341 – 4m , réf. W000345014

DIGITORCH P 341W – 4m, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W – 4m, réf. W000345018

PUSH-PULL Card, ref. W000257907

ADAPTATOR TIG, ref. W000379466

5 - MAINTENANCE

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

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



Never clean or make repairs on the inside without first making sure that the set has been disconnected from the mains. Remove the wire feeder panels and vacuum up any dust and particles present.
Always use a plastic nozzle when cleaning these parts to avoid any damage.



Carefully vacuum the electronic circuits, taking care to ensure that the nozzle does not damage the components.
If the wire feeder develops a malfunction, before trying to diagnose the problem, perform the following steps, check :
⇒ the electrical connections on the power, control and supply circuits.
⇒ the condition of the insulation, cables and lines.



At each startup of the welding set and before any operations, check technical sale service:
⇒ that power terminals are not poorly tightened
⇒ that the connections are correct
⇒ the gas flow
⇒ the condition of the torch
⇒ the kind and diameter of the wire

5.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES

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

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

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

The motor reducing gear set is maintenance-free.

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

5.2. WIRE-FEED PLATE WEAR PART

The wearing parts of the wire feeder, whose role is to guide and advance the welding wire, must be adapted to the type and diameter of the welding wire used.

Their wear may affect the welding results. Replace them if needed.

		wire guide input	roller	wire guide intermediate	wire guide output
steel	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6		W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Flux Cored Wire	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

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

5.3. RECYCLING

The presence of the following components requires a specific end of life management (recycling):

- Electronic board of the front panel
- LCD screen on the electronic board of the front panel

5.4. SPARE PARTS

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

Rep	REF. SAF	Designation
	W000372327	DVU W500 Front panel
1	W000374095	Front panel W500
2	W000265988	Blu buttons kit
	W000373633	Plastic hood
		Internal parts
	W000278017	Valve
	W000277985	Harness wiring + socket
	W000277986	RC wiring
10	W000241668	Male plug 500 A ¼T
11	W000148911	Female plug 500 A ¼T
	W000277987	European Connection
		Chassis
	W000278019	Harness fixing plate
21	W000277976	Handle
22	W000277977	Plastic parts
23	W000278020	Equipped door
24	W000277978	Right panel with screws
25	W000278021	Hinges with screws
a	W000278730	Swivel front wheel
b	W000277990	Fixed rear wheel
		Base plate
30	W000277988	Complete motor and encoder
31	W000277989	Roler's cover
32	W000278018	Setscrew
	W000277338	Wheel adapter
		Harness
	W000278022	Couplers for harness
		Trolley option
	W000147072	Front wheel
	W000147075	Rear Wheel
		Push pull option
	W000277991	Push-pull wiring

DVU W500



FR INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

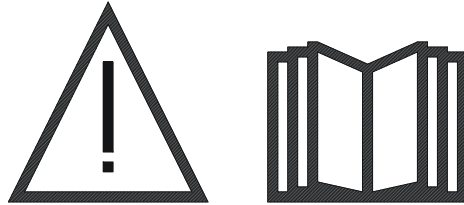
Cat n°: 8695-1215

Rev : G

Date : 02/2018



Contact :
www.SAF-FRO.com



FR Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.

1 - INFORMATIONS GENERALES	4
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION.....	4
1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION.....	4
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	4
1.4. DIMENSIONS ET POIDS.....	4
2 - MISE EN SERVICE	5
2.1. PRECAUTIONS.....	5
2.2. MONTAGE DES OPTIONS.....	5
2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR.....	5
2.4. MISE EN PLACE DU FIL.....	6
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI	7
3.1. PRESENTATION ET MISE EN SERVICE.....	7
3.2. REGLAGE DES PARAMETRES DE SOUDAGE.....	8
3.3. AFFICHAGE DES MESURES.....	12
3.4. GESTION DES PROGRAMMES.....	13
3.5. CONFIGURATION DU DEVIDOIR.....	14
4 - OPTIONS	17
5 - ENTRETIEN	18
5.1. GALETS ET GUIDES FILS.....	18
5.2. PIECES D'USURE DE LA PLATINE DE DEVIDAGE.....	18
5.3. RECYCLAGE.....	19
5.4. PIECES DE RECHANGE.....	19

1 - INFORMATIONS GENERALES

1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Le dévidoir **DVU W500** a été spécialement développé pour les applications haut de gamme dont aluminium qui requièrent des dispositions particulières pour la gamme de générateur **DIGIWAVE II**, gamme Expert pour applications manuelles.





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

Le **DVU W500** vous permettra d'obtenir des soudures de grande qualité et de bel aspect. Ce dévidoir est uniquement compatible sur la gamme **DIGIWAVE II**.

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

1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION

L'installation se compose :

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

1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	DVU W500 - REF. W000372327
Platine galets	4 galets
Vitesse de dévidage	1 to 25 m / mn
Régulateur vitesse fil	Numérique
Fils utilisables	0.6 to 1,6 mm
Passe par un trou d'homme	Oui
Indice de protection	IP 23 S
Classe d'isolation	H
Norme	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Connexion torche	"Type Européen"
Facteur de marche 60% à t=40°C	500 A

NOTA : Cette source n'est pas utilisable sous la pluie ou la neige, elle peut être stockée à l'extérieur, mais n'est pas prévue pour être utilisée sans protection pendant des précipitations.

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Lettre code	IP	Protection du matériel
Premier chiffre	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles
	3	Contre la pénétration de pluie (incliné jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles
	S	Indique que l'essai de vérification de la pénétration contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectué avec toutes les parties du matériel au repos.

1.4. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (Lxlxh)	Poids net	Poids emballé
Dévidoir DVU W500	603 X 262 X 446	17.5 kgs (sans option chariot)	20 kgs



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



Lors du soudage en MIG, la tension est présente sur la borne MMA. De même, lors du soudage en MMA, la tension sera présente sur la connectique torche MIG, et sur le tube contact et le fil de la torche MIG si celle-ci est connectée. Pendant le soudage, éviter tout contact de ces connectiques avec vous ou tout autre élément : risque d'arc électrique (brulures, éblouissement, détérioration de matériel)

2 - MISE EN SERVICE

2.1. PRECAUTIONS

- ⇒ Pour protéger la face avant des projections, maintenez fermé le couvercle transparent.
- ⇒ Attention de ne pas coincer les câbles et tuyaux de gaz et d'eau.
- ⇒ Assurez-vous du montage correct des connexions de puissance.
- ⇒ Ne pas laisser, de liquide, produit chaud en contact avec les câbles.
- ⇒ La stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.
- ⇒ Lors de l'élingage du dévidoir, ne pas utiliser de bobine écologique.
- ⇒ Le raccordement du dévidoir est à effectuer générateur hors tension.

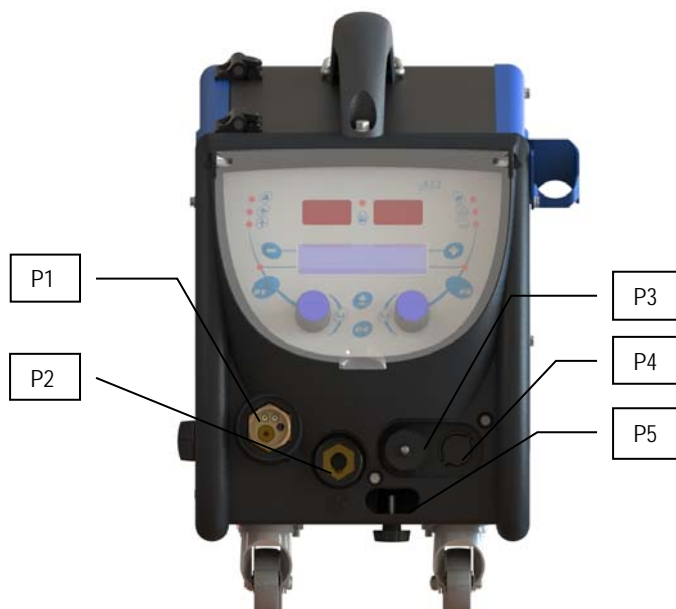
2.2. MONTAGE DES OPTIONS

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

- Option chariot
- Option débit litre
- Option pied pivot
- Option push-pull

2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR

Pour le raccordement du dévidoir et des options suivre les instructions du *quick start*



P1	Raccord Euro MIG & TIG -
P2	Raccord MMA
P3	Prise commande à distance et DIGITORCHE
P4	Prise torche push-pull
P5	Raccords refroidissement torche



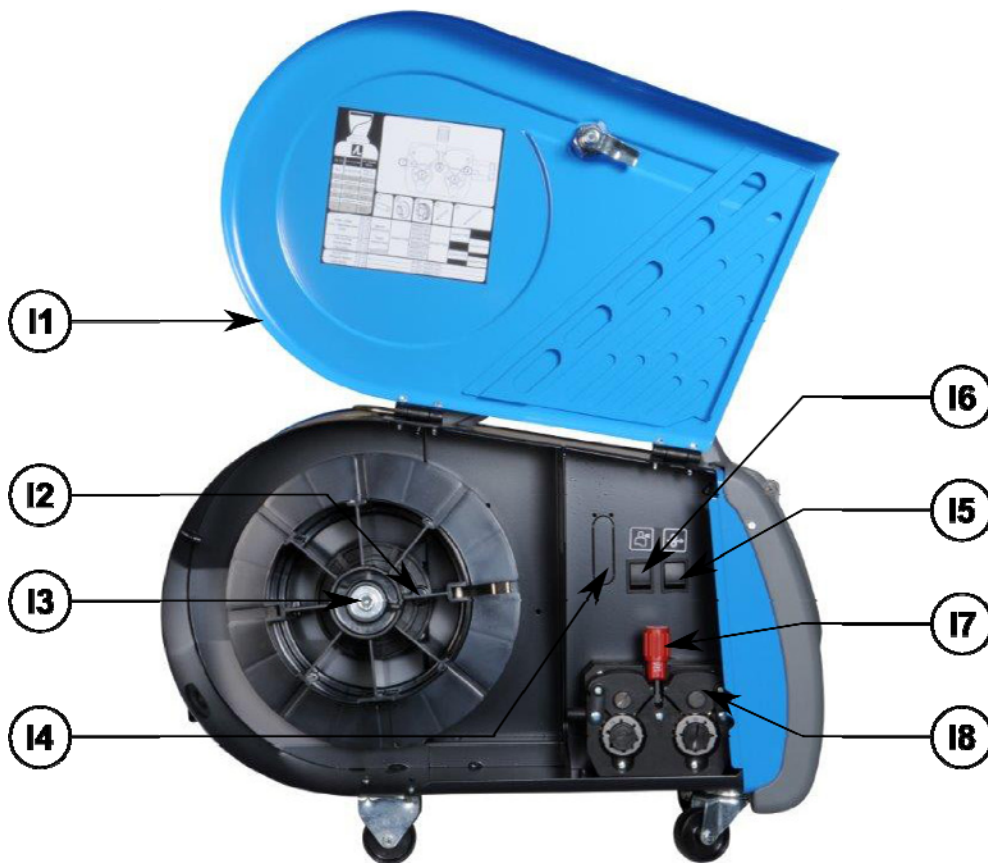
Toute connexion ou déconnexion du dévidoir sur l'installation doit être réalisée installation hors tension.



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



2.4. MISE EN PLACE DU FIL



11	Porte du dévidoir	15	Bouton d'avance fil manuelle
12	Ergot d'entraînement de la bobine	16	Bouton purge gaz
13	Ecrou de maintien de la bobine	17	Levier de verrouillage des contre-galets
14	Option débit-litre	18	Contre-galets

Ouvrir la porte du dévidoir (11) et s'assurer qu'elle ne puisse pas retomber.

Dévisser l'écrou (13) de l'axe de la bobine.

Introduire la bobine de fil sur l'axe. S'assurer que l'ergot de l'axe (12) est bien en place sur la bobine.

Visser l'écrou (13) sur l'axe en le tournant dans le sens indiqué par la flèche.

Abaisser le levier (17) pour libérer les contre-galets (18) :

Prendre l'extrémité du fil de la bobine et couper la partie tordue.

Redresser les 15 premiers centimètres de fil.

Introduire le fil par le guide-fil de la platine.

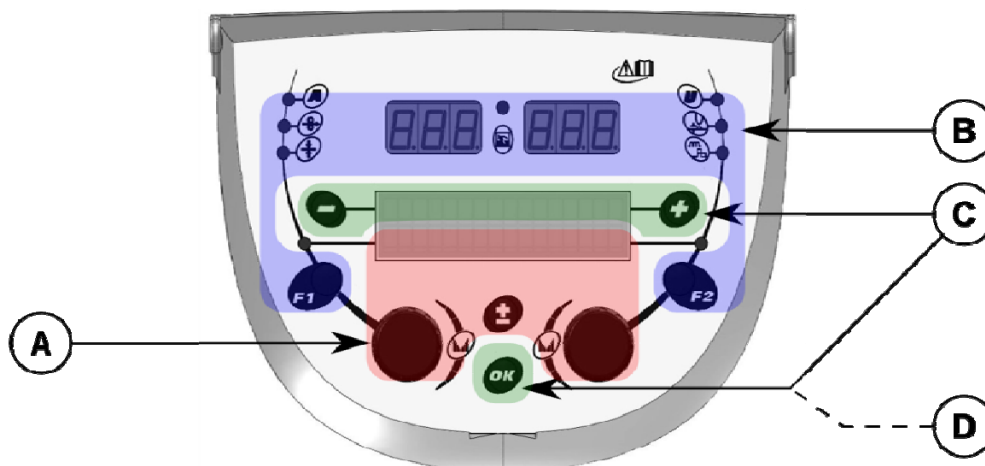
Abaisser les contre-galets (18) et remonter les leviers (17) pour immobiliser les contre-galets.

Ajuster la pression des contre-galets sur le fil (18).

3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3.1. PRESENTATION ET MISE EN SERVICE

Interface du Dévidoir :



Zone A	Réglage des paramètres (§3.2)
Zone B	Aperçus et mesures en soudage (§3.3)
Zone C	Gestion des programmes (§3.4)
Zone D	Configuration du dévidoir (§ 3.5)

Mise en marche de l'installation :

Au démarrage, l'écran LCD affiche les étapes suivantes :

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Affichage de la version du logiciel et du numéro du dévidoir si plusieurs dévidoirs sont utilisés.

WELCOME
BIENVENUE

Affichage transitoire « WELCOME BIENVENUE »

Affichage de travail en fonction de l'état dans lequel l'installation a été arrêtée.

Ajustement en cours :

AJUSTEMENT
EN COURS

Lorsque le générateur est dans une configuration où le réglage n'est pas autorisé, l'interface du dévidoir est inactive et affiche un message d'attente.

Réglage du contraste et de la luminosité :

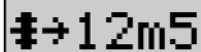
Le contraste et la luminosité sont pré réglés en usine. Toutefois, il est possible de les modifier à partir du dévidoir lorsqu'il est en cours d'ajustement.

Pour modifier le contraste, maintenir appuyer le bouton OK et tourner le codeur gauche.

Pour modifier la luminosité, maintenir appuyer le bouton OK et tourner le codeur droit.

Avance fil manuelle :

Pour activer l'avance fil, maintenez appuyer le bouton avance fil (15).



La consigne de vitesse du fil s'affiche et peut être ajustée avec le codeur gauche (2) jusqu'à la limite de 12,5 m/min.

Le fil avance 1s à la vitesse minimale puis la vitesse augmente progressivement jusqu'à la valeur de consigne vitesse fil.

Purge gaz :

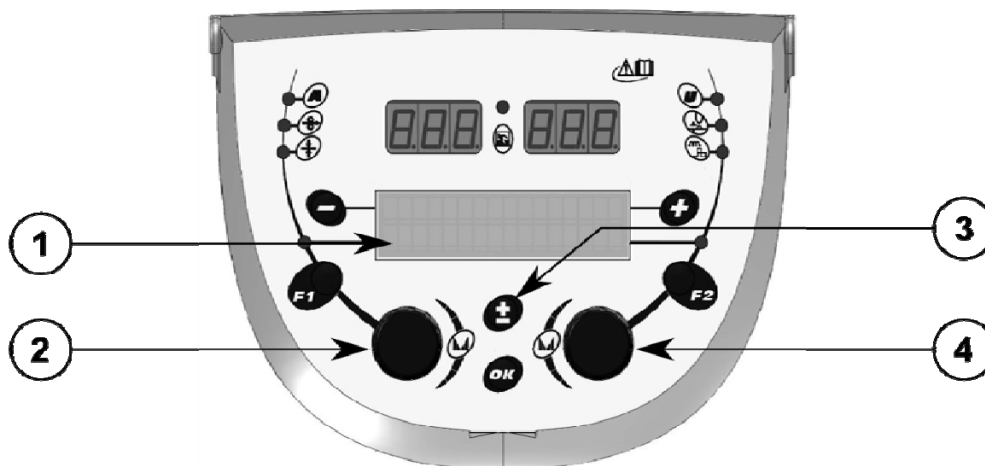

Pour activer la purge gaz, appuyez sur le bouton purge gaz (16). Le gaz est débité pendant le temps programmé. Le décompte du temps est affiché :

Un nouvel appui sur le bouton de purge gaz (16) interrompt le débit de gaz.

Le temps de purge gaz peut être modifié avec le codeur droit (4), la modification est prise en compte lors de la purge suivante.

3.2. REGLAGE DES PARAMETRES DE SOUDAGE

Présentation de l'interface de réglage :








- | | |
|---|--|
| 1 | Ligne 2 de l'écran LCD où sont affichés les paramètres en cours de réglage |
| 2 | Codeur gauche de réglage du paramètre affiché à gauche |
| 3 | Bouton ± de défilement des paramètres affichés |
| 4 | Codeur droit de réglage du paramètre affiché à droite |

Le dévidoir permet de régler les paramètres principaux de soudage (vitesse fil, tension d'arc, dynamisme...) et le mode gâchette. Les autres réglages sont configurés sur le générateur. Se référer à l'ISUM du générateur.

Les modifications effectuées sur le dévidoir (ou le générateur) s'actualisent en temps réel sur le générateur (ou le dévidoir).

Réglage hors soudage d'un programme MIG-MAG :

Le bouton ± (3) permet de faire défiler les lignes suivantes pour accéder au réglage des paramètres principaux de soudage :

<u>Ligne 1</u> 	Mode de fonctionnement (SYN, MAN FREE)	Syn ESA 2T Transfert d'arc non réglable, à titre informatif	Mode gâchette
<u>Ligne 2</u> 	Dernière mesure du courant de soudage valide	0A POST 0V0 Post soudage	Dernière mesure de tension de soudage valide
<u>Ligne 3</u> 	Réglage épaisseur	+2mm5 138A	Courant de soudage
<u>Ligne 4</u> 	Vitesse fil	#+5m0 Σ±0	Correction longueur d'arc
<u>Ligne 5</u> 		mm:0	Correction du dynamisme

Dans le cas des mode FREE ou MAN, les lignes 3 et 4 sont remplacées par la ligne suivante :








Consigne vitesse fil	#+5m0 U: 10V0	Consigne de tension de soudage
----------------------	-----------------------------	-----------------------------------

La présentation des paramètres principaux de soudage dépend des phases du cycle de soudage sélectionnées sur le générateur et du transfert d'arc utilisé.

Le réglage du cycle de soudage est détaillé dans l'ISUM du générateur . Dans la suite, sont présentés à titre d'exemple, les cas particulier du mode palier et du mode Advanced Sequencer.





Cas particulier du mode palier :

Aller à la ligne correspondante pour régler le paramètre voulu, et tourner le codeur droit pour sélectionner le palier à régler :

Ligne 1		Syn SA 72 4T	
	Mode de fonctionnement (SYN, MAN FREE)	Transfert d'arc et mode palier actif	Mode gâchette
Ligne 2		0A POST 0V0	
	Dernière mesure du courant de soudage valide	Post soudage	Dernière mesure de tension de soudage valide
Ligne 3		+2mm5 138A	
	Réglage épaisseur		Courant de soudage
Ligne 4		#+5m0 <721>	
	Vitesse fil		Sélection du palier à régler par le codeur droit
Ligne 5		8±0 <721>	
	Hauteur d'arc		Sélection du palier à régler par le codeur droit
Ligne 6		nm:0 <721>	
	Dynamisme		Sélection du palier à régler par le codeur droit
Ligne 7		n72:2	
	Nombre de paliers actifs		

Cas particulier du mode « ADVANCED SEQUENCER »

Le mode Advanced Sequencer permet de séquencer le soudage en deux régimes distincts. L'affichage est donc adapté pour permettre le réglage du même paramètre pour le régime 1 à gauche et le régime 2 à droite.

Ligne 1		Syn SA ESA 2T	
	Mode de fonctionnement (SYN, MAN FREE)	Transfert d'arc des régimes 1 et 2	Mode gâchette
Ligne 2		0A POST 0V0	
	Dernière mesure du courant de soudage valide	Post soudage	Dernière mesure de tension de soudage valide
Ligne 3		#+5m0 #+5m0	
	Sur régime 1	Vitesse fil	Sur régime 2
Ligne 4		8±0 8±0	
	Sur régime 1	Hauteur d'arc	Sur régime 2

Ligne 5



Sur régime 1

T:5s0 T:5s0

Temps de régime

Sur régime 2

Ligne 6



Sur régime 1

nn:0 nn:0

Dynamisme

Sur régime 2

Ligne 7



Réglage du temps de transition

Ttr:0s10

Réglage par potentiomètres

Les périphériques suivants peuvent être reliés au dévidoir:

- Commande à distance RC simple à potentiomètres
- Torche à potentiomètres
- Torche push pull compatible avec des potentiomètres

Pour que les potentiomètres soient pris en compte, le générateur doit être convenablement configuré (pour plus de détails, consulter le manuel du générateur). Le nombre de potentiomètres utilisables doit y être précisé.

Les potentiomètres règlent :

Potentiomètre 1 Vitesse fil
Potentiomètre 2 Tension d'arc

La plage de réglage des potentiomètres dépend du mode de fonctionnement ou des limitations du programme.



Un seul périphérique à potentiomètre peut être relié à l'installation.



Lorsque les potentiomètres sont branchés et activés, les paramètres correspondants ne sont plus réglables par les interfaces numériques (dévidoir, générateur et RCjob)

Soudage MIG MAG

En soudage, l'interface s'adapte automatiquement et seuls les paramètres principaux de soudage peuvent être modifiés :

Vitesse fil, Hauteur d'arc, Dynamisme, Courant, Tension.

Soudage MMA

Pour avoir des informations plus complètes sur le réglage du procédé à électrode enrobée, consultez le manuel du générateur.

Ligne 1



Consigne de courant de soudage

100A MMA nn100

Procédé MMA

Réglage du dynamisme d'arc

Ligne 2



Réglage du dynamisme d'amorçage

St0 MMA

Ligne 3



Dernière mesure du courant de soudage valide

0A POST 0V0

Post soudage

Dernière mesure de tension de soudage valide

En soudage l'interface est similaire à celle du procédé MIG.

TIG

Pour avoir des informations plus complètes sur le réglage du procédé TIG, consultez le manuel du générateur.

Ligne 1



TIG 2T

Procédé TIG

Mode gâchette

Ligne 2



0A POST 0V0

Dernière mesure du courant de soudage valide

Post soudage

Dernière mesure de tension de soudage valide

Ligne 3



Iarc: 100A

Consigne de courant de soudage

Ligne 4



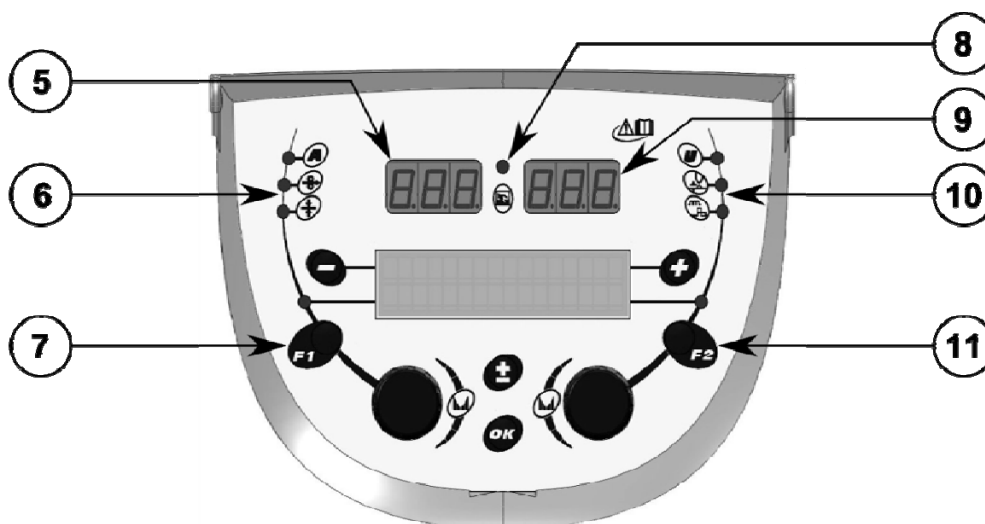
I: 100A T: 0s5

Consigne courant fin de soudage

Durée de la rampe d'évanouissement

3.3. AFFICHAGE DES MESURES

Présentation de l'interface d'affichage des mesures :









5	Afficheur de mesure gauche
6	Voyant du paramètre affiché
7	Bouton de sélection du paramètre gauche
8	Voyant indicateur d'état de l'installation
9	Afficheur de mesure droit
10	Indicateur de la fonction affichée à droite
11	Bouton de sélection du paramètre droite

Les valeurs affichées varient selon l'état de l'installation :

<i>Etat</i>	<i>Valeurs affichées sur (5) et (9)</i>	<i>Voyant (8)</i>
Ajustement en cours	Aucune, valeurs remplacées par des tirets.	Eteint
Hors soudage	Consignes ou valeurs théoriques	Eteint
En soudage	Mesures directes.	Clignotant
Post soudage	Dernières mesures en soudage valides.	Fixe

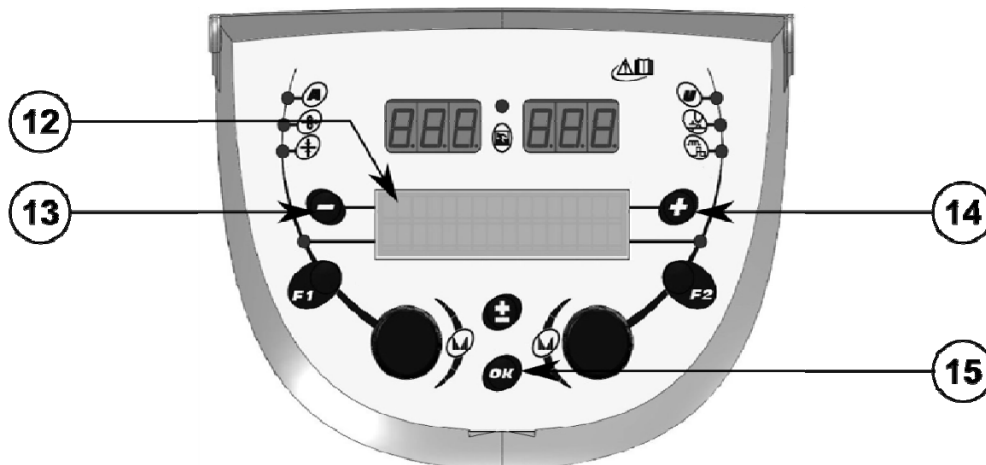
Notes : Le temps de post soudage est configurable sur le générateur. Les dernières mesures sont toujours accessibles sur le générateur (cf. manuel du générateur).

Définition des symboles de la sérigraphie :

<i>Symbole</i>	<i>Fonction</i>	<i>Unité</i>	<i>Symbole</i>	<i>Fonction</i>	<i>Unité</i>
	Ampérage	A		Tension	V
	Vitesse fil	m/min		Hauteur d'arc	
	Epaisseur	mm		Réglage fin / dynamisme	

3.4. GESTION DES PROGRAMMES

Présentation



12	le numéro, le nom et le statut du programme courant sont affichés sur la ligne 1 de l'écran LCD
13	Bouton poussoir (-) de sélection du programme précédent
14	Bouton poussoir (+) de sélection du programme suivant
15	Bouton poussoir (OK) d'accès à la gestion des programmes

La ligne 1 contient, dans l'ordre, les informations suivantes :

- Statut du programme (optionnel)
- Numéro du programme
- Nom du programme

Les informations de statut sont :



Disquette = Le programme a été modifié depuis la dernière sauvegarde.



Verrou = Le programme est verrouillé.

Si le nom du programme dépasse la capacité de l'afficheur, les caractères du nom sont continuellement décalés pour en permettre une lecture complète.

Sélection d'un programme :

Sélectionnez un programme en appuyant sur le bouton + (14) pour passer au programme suivant ou sur le bouton – (13) pour revenir au programme précédent.

Si une liste de programme est active, la sélection est limitée aux programmes de la liste.

Restauration et enregistrement du programme courant :

Accédez au menu restauration par le bouton OK (15).

Tournez un des codeurs (2) ou (4) pour faire pointer la flèche sur l'opération désirée.

Validez le choix en appuyant sur la touche OK (15).

Si vous souhaitez abandonner, appuyer sur toute autre touche que la touche OK (15) ou sur la gâchette.

3.5. CONFIGURATION DU DEVIDOIR

Messages d'erreur ou d'avertissement

Dès qu'un défaut apparaît, le numéro et le message d'information associé sont affichés.

Quand le défaut disparaît, le message clignote. Il peut alors être acquitté en appuyant sur le bouton OK (15), sur le bouton d'acquiescement d'un autre périphérique ou sur le générateur.

Quand le défaut est acquitté, le message disparaît.

Pour plus de détails consulter le manuel d'instruction du générateur.

Liste des messages d'erreur

Code	Message LCD	Signification
E03	Depas. puissance	Dépassement de la puissance maximum autorisée par la source de courant – vérifier que les paramètres du programme de soudage ne dépassent pas les caractéristiques de la source de courant (mode Free notamment)
E07	Surtention res	Surtension du réseau d'alimentation triphasée de la source de courant (tolérance 400V - 3~ +15% / - 20%) – vérifier les caractéristiques du réseau
E07	Soustension res	Sous-tension du réseau d'alimentation triphasée de la source de courant (tolérance 400V - 3~ +15% / - 20%) – vérifier les caractéristiques du réseau
E15	Courant moy max	Dépassement du courant moyen maximum autorisé par la source de courant – vérifier que les paramètres du programme de soudage ne dépasse pas les caractéristiques de la source de courant (mode Free notamment)
E16	Courant inst max	Dépassement du courant instantané maximum autorisé par la source de courant – vérifier que les paramètres du programme de soudage ne dépasse pas les caractéristiques de la source de courant (mode Free notamment)
E25	Facteur marche	Dépassement du facteur de marche de la source de courant – attendre le refroidissement de la source de courant
E30	Ech. Amorcage	Mode automatique uniquement Temporisation de 3 secondes après le lancement soudage dépassée sans amorçage détecté
E32	Rupture d'arc	Mode automatique uniquement. Détection d'une rupture d'arc
E33	Pb programme	Appel d'un programme non existant ou non autorisé
E33	Prog. incompat.	Le programme n'est pas compatible avec cette version logicielle. Veuillez mettre à jour le logiciel du générateur.
E33	Conf. incompat.	La configuration n'est pas compatible avec cette version logicielle. Veuillez mettre à jour le logiciel du générateur.
E33	Prog. corrompu	Un programme est corrompu. Ce programme est visible dans la liste des programmes sur l'écran de la face avant du générateur. Une suppression du programme est nécessaire.
E33	Conf. corrompue	La configuration de l'installation est corrompue. Un nouveau paramétrage de l'installation est nécessaire.
E33	Liste corrompue	Une liste de programmes est corrompue. Veuillez reconfigurer les listes de programmes.
E42	Device reinit	Un périphérique a été réinitialisé. Veuillez redémarrer le générateur.
E42	Alim. instable	L'alimentation électrique est instable. Veuillez vérifier votre installation électrique.
E44	Calibration	Impossible de finaliser la calibration automatique. Vérifier que la procédure de calibration affichée à l'écran est strictement respectée
E45	Arret immediat	Demande d'arrêt immédiat de soudage par l'utilisateur
E49	Conx periph.	Plus de communication avec un périphérique. Vérifier la connexion du périphérique affiché. Il est impératif de connecter et de déconnecter le périphérique lorsque l'installation est hors tension
E50	Probleme refroid	Problème de pression ou de débit du groupe de refroidissement
E52	Electrode collée	MMA uniquement. Détection du collage de l'électrode avec la pièce – décoller l'électrode
E53	Ficole	MIG uniquement. Détection du collage du fil à la pièce – couper le fil
E63	Couple moteur	Couple excessif du moteur de dévidage Vérifier que la gaine du fil n'est pas encrassée et que rien n'empêche l'avancée du fil et le mouvement de la platine de dévidage
E72	Syn non presente	Lancement en soudage d'un programme dont la synergie utilisateur n'est pas présente dans le générateur de soudage – importer ou définir la synergie utilisateur correspondante au programme courant
E80	Controle I min	Dépassement de seuil bas de surveillance de courant de soudage défini par l'utilisateur
E81	Controle I max	Dépassement de seuil haut de surveillance de courant de soudage défini par l'utilisateur
E82	Contrôle U min	Dépassement de seuil bas de surveillance de tension de soudage défini par l'utilisateur
E83	Contrôle U max	Dépassement de seuil haut de surveillance de tension de soudage défini par l'utilisateur
E84	I moteur min	Dépassement de seuil bas de surveillance de courant moteur de dévidage défini par l'utilisateur
E85	I moteur max	Dépassement de seuil haut de surveillance de courant moteur de dévidage défini par l'utilisateur
E86	Logiciel absent	Logiciel absent pour un périphérique donné. Veuillez effectuer une mise à jour du générateur.
E90	Erreur bus CAN	La communication avec un périphérique est très perturbée. Vérifier la connexion du périphérique. Il est impératif de connecter et de déconnecter le périphérique lorsque l'installation est hors tension

4 - OPTIONS



Contrôleur de débit gaz, réf. W000275905



Chariot dévidoir, réf. W000275908



Commande à distance simple, réf. W000275904



Commande à distance RC-job II réf. W000371925

Torches évoluées

DIGITORCH 2 E 341 – 4m, réf. W000373831

DIGITORCH 2 E 341W – 4m, réf. W000373832

DIGITORCH 2 E 441W – 4m, réf. W000373833

Torches avec potentiomètres

DIGITORCH P 341 – 4m , réf. W000345014

DIGITORCH P 341W – 4m, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W – 4m, réf. W000345018

Carte PUSH-PULL, réf. W000275907

ADAPTATEUR TIG, réf. W000379466

5 - ENTRETIEN

2 fois par an, en fonction de l'utilisation de l'appareil, inspecter :
la propreté du dévidoir.
Les connexions électriques et gaz.



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



Les circuits électroniques seront nettoyés avec soin par aspiration sans que l'embout ne brutalise les composants.
En cas de mauvais fonctionnement du dévidoir, avant l'analyse de la panne prenez toujours la précaution de vérifier :
→ les connexions électriques des circuits de puissance, de commande et d'alimentation.
→ l'état des isolants, des câbles, des raccords et des canalisations.



A chaque mise en route de l'installation et avant toute intervention technique SAV, vérifiez que :
→ les bornes de puissance soient bien serrées
→ qu'il s'agit du bon couplage
→ le débit du gaz
→ l'état de la torche
→ la nature et le diamètre du fil

5.1. GALETS ET GUIDES FILS

Ces accessoires de qualité assurent, dans des conditions d'utilisations normales, un service prolongé avant de nécessiter leur remplacement. Il arrive cependant qu'après un temps d'utilisation, une usure exagérée ou un colmatage dû à un dépôt adhérent, se manifeste. Pour minimiser ces effets négatifs, il est bon de veiller à l'état de propreté de la platine. Le groupe moto réducteur ne nécessite aucun entretien. Le montage des galets sur la platine nécessite un adaptateur réf. W000277338.

5.2. PIÈCES D'USURE DE LA PLATINE DE DEVIDAGE

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

		Guide fil entrée	Galet	Guide fil intermédiaire	Guide fil de sortie
Acier	0,6 / 0,8 0,8 / 1,0	W000277333	W000305125 W000267598	W000279645	W000277335 W000277335
	0,9 / 1,2 1,0 / 1,2		W000277008 W000267599		W000277335 W000277335
	1,2 / 1,6 1,4 / 1,6		W000305126 W000277009		W000277336 W000277336
Fil fourré	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

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

5.3. RECYCLAGE

La présence des composants suivants nécessite une gestion de fin de vie spécifique (recyclage) :

- Carte électronique de face avant
- Ecran LCD sur la carte électronique de face avant

5.4. PIECES DE RECHANGE

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

Rep	REF. SAF	Désignation
	W000372327	DVU W500
		Face avant
1	W000374095	Face avant
2	W000265988	Kit boutons bleus
	W000373633	Capot plastique
		Eléments internes
	W000278017	Electrovanne
	W000277985	Bretelle faisceau
	W000277986	Bretelle CAD
10	W000241668	Embbase mâle 500 A ¼T
11	W000148911	Embbase femelle 500 A ¼T
	W000277987	Raccord Européen
		Châssis
	W000278019	Fourreau bride faisceau
21	W000277976	Poignée
22	W000277977	Pièces plastiques
23	W000278020	Porte équipée
24	W000277978	Panneau droit avec vis
25	W000278021	Charnières avec vis
a	W000278730	Roulette avant pivotante
b	W000277990	Roulette arrière fixe
		Platine
30	W000277988	Platine complète
31	W000277989	Kit chapes
32	W000278018	Vis de blocage
	W000277338	Adaptateur galet
		Faisceau
	W000278022	Coupleurs eau
		Option chariot
	W000147072	Roulette avant
	W000147075	Roue arrière
		Option push pull
	W000277991	Bretelle push-pull

DVU W500

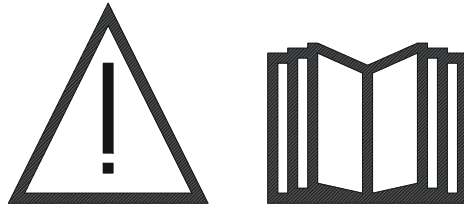


ES INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

Nro. Cat. : 8695-1215
Rev. : G
Fecha : 02/2018



Contacto :
www.SAF-FRO.com



ES La soldadura por arco y el corte de plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que están cerca del área de trabajo. Leer el manual de operaciones.

1 - INFORMACIÓN GENERAL	4
1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN	4
1.2. COMPONENTES DEL EQUIPO PARA SOLDAR	4
1.3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	4
1.4. DIMENSIONES Y PESO	4
2 - PUESTA EN MARCHA	5
2.1. PRECAUCIONES	5
2.2. MONTAJE DE LOS OPCIONALES	5
2.3. CONEXIÓN DE LA UNIDAD ALIMENTADORA DE ALAMBRE	5
2.4. COLOCACIÓN DEL ALAMBRE	6
3 - INSTRUCCIONES DE USO	7
3.1. PRESENTACIÓN Y PUESTA EN MARCHA	7
3.2. INSTALACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA	8
3.3. VISTA PREVIA Y MEDICIÓN DE LA SOLDADURA	12
3.4. GESTIÓN DE PROGRAMAS	13
3.5. CONFIGURACIÓN DE LA ALIMENTADORA DE ALAMBRE	14
4 - OPCIONALES	16
5 - MANTENIMIENTO	17
5.1. GUIAS Y RODILLOS DEL ALAMBRE	17
5.2. PIEZAS DE DESGASTE DEL PLATINO ALIMENTADOR DE ALAMBRE	17
5.3. RECICLADO.....	18
5.4. PIEZAS DE REPUESTO	18

1 – INFORMACIÓN GENERAL

1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN

El alimentador de alambre DVU W500 se ha desarrollado especialmente para aplicaciones de alto nivel que tienen requisitos especiales para el rango de la fuente de alimentación DIGIWAVE II, una gama experta para aplicaciones manuales





Su diseño optimizado hace que sea fácil de usar en un ambiente hostil tanto para la laminación (carrito para taller opcional) o en contra de las condiciones exteriores agresivas (humedad, polvo, proyecciones, etc.)

El DVU W500 le permitirá lograr soldaduras de alta calidad con una apariencia agradable. El alimentador de alambre sólo se puede utilizar en el rango DIGIWAVE II.

La utilización óptima del sistema requiere un conocimiento completo de este manual, es importante seguir todas las instrucciones descritas en este documento.

1.2. COMPONENTES DEL EQUIPO PARA SOLDAR

El equipo para soldar está compuesto de:

-  un alimentador de alambre,
-  un adaptador para carrete ecológico,
-  instrucciones de uso
-  instrucciones de seguridad

1.3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

	DVU W500 - REF. W000372327
Rodillos	4 rodillos
Velocidad de alimentación del alambre	1 a 25 m / mn
Regulación de la velocidad del alambre	Númerica
Diámetro de alambre usable	0,6 a 1,6 mm
Adaptación a una boca de alcantarilla	Si
Índice de protección	IP 23 S
Tipo de aislamiento	H
Estándar	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Conexión de torcha	Tipo Europea
Ciclo de trabajo 60% a t=40°C	500 A

NOTA: Esta fuente de alimentación no se puede utilizar bajo la lluvia o la nieve. Se puede almacenar en el exterior, pero no está diseñada para su uso sin protección durante la lluvia.

Grados de protección provistas por la cobertura

Letra código	IP	Protección del equipo
Primer número	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de un $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segundo número	1	Contra la penetración de gotas verticales de agua con efectos nocivos
	3	Contra la penetración de la lluvia con efectos nocivos (inclinada a unos 60° en relación a lo vertical)
	S	Indica que la verificación de la prueba de protección contra efectos nocivos por agua se realizó en todas las partes del equipo en reposo.

1.4. DIMENSIONES Y PESO

	Dimensiones (LxAxAlto)	Peso neto	Peso embalado
Alimentador de alambre DVU W500	603 X 262 X 446	17,5 kgs (sin el carrito opcional)	20 kgs



Este alimentador de alambre está diseñado para aplicaciones automáticas y solo es aplicable para instalaciones manuales.



Mientras se suelda en MIG, la tensión está presente en la conexión MMA. De la misma manera, mientras se suelda en MMA, la tensión está presente en la conexión de la torcha MIG y en el alambre y el tubo de contacto de la torcha MIG si ésta está todavía conectada.

Evite el contacto de estas conexiones con usted o cualquier otro elemento: riesgo de arco eléctrico (quemaduras, luz deslumbrante, deterioro de los materiales)

2 – PUESTA EN MARCHA

2.1. PRECAUCIONES

- ⇒ Para proteger las proyecciones frontales, mantenga cerrada la cubierta transparente.
- ⇒ Se debe tener cuidado de no pinchar cables y tubería de gas y agua.
- ⇒ Asegurarse de que las conexiones eléctricas están bien montadas. La conexión de un cuarto de giro se debe ajustar muy bien.
- ⇒ No se debe dejar líquidos o materiales calientes en contacto con los cables.
- ⇒ La estabilidad del sistema se conserva hasta un ángulo de 10°.
- ⇒ Cuando se eslinga el alimentador de alambre, no use el carrete ecológico.
- ⇒ La conexión de la bobina se hace con el generador apagado.

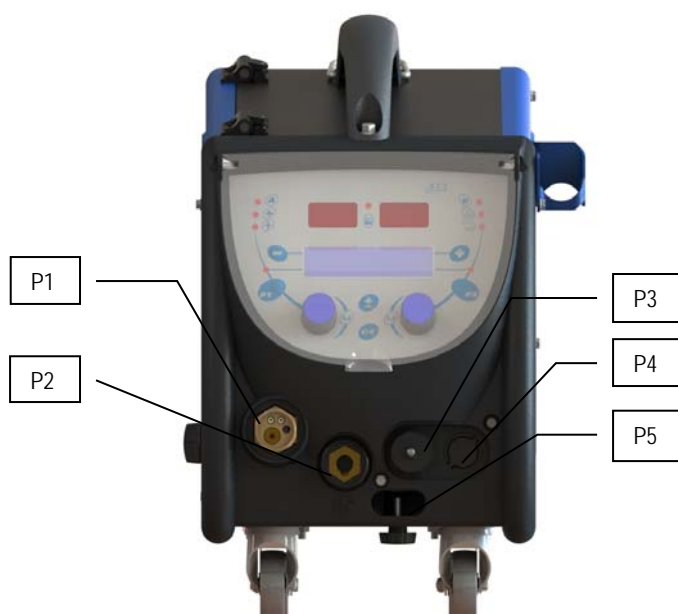
2.2. MONTAJE DE LOS OPCIONALES

Los siguientes componentes opcionales se deben ensamblar antes de conectar el alimentador de alambre:

- Carro opcional
- Medidor de flujo opcional
- Soporte pivote opcional
- Push-pull opcional

2.3. CONEXIÓN DE LA UNIDAD ALIMENTADORA DE ALAMBRE

Para el alimentador de alambre y las conexiones opcionales, siga las instrucciones de la *instalación rápida*.



P1	Conexión Euro MIG y TIG -
P2	Conexión MMA
P3	Conector remoto
P4	Conector "push-pull" opcional
P5	Conexiones de agua de la torcha



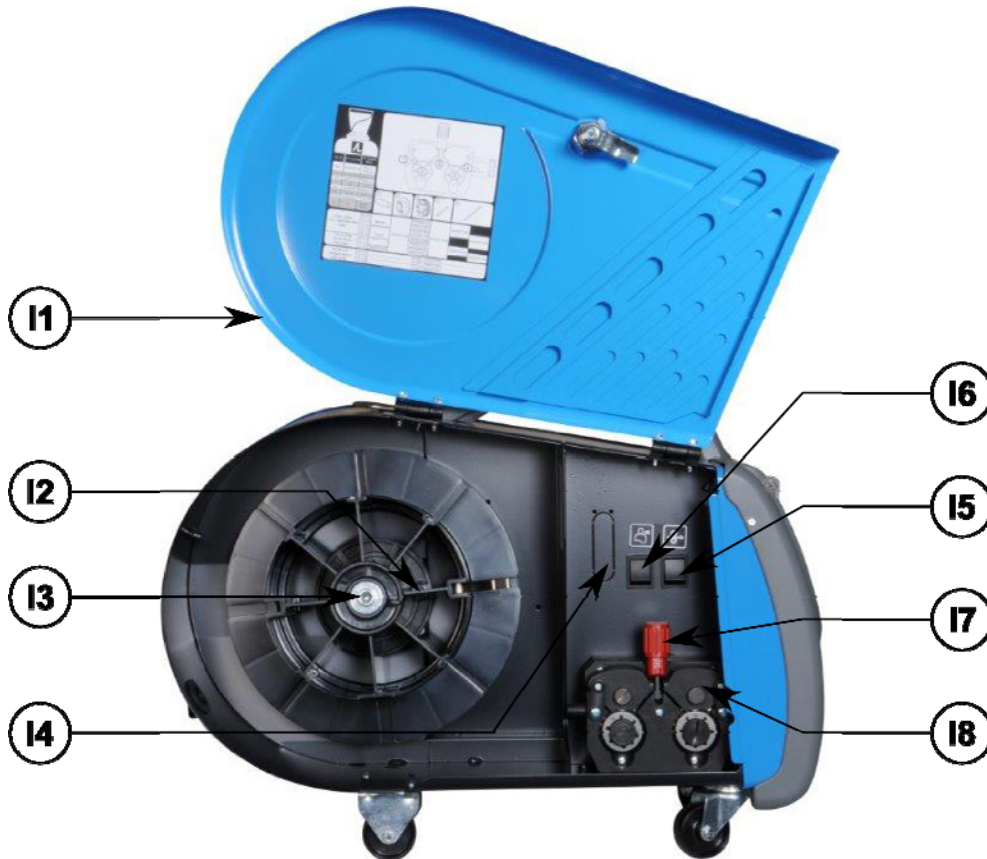
Cualquier conexión o desconexión del alimentador de alambre en la instalación se debe llevar a cabo cuando la instalación está apagada.



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



2.4. COLOCACIÓN DEL ALAMBRE



I1	Unidad alimentadora de alambre	I5	Instalación del alimentador de alambre
I2	Terminal del eje en el localizador de la bobina	I6	Botón de purga de gas
I3	Tuerca del eje de la bobina	I7	Bloqueador de la palanca de los contra rodillos
I4	Medidor de flujo opcional	I8	Contra rodillos

Abrir la puerta de la unidad alimentadora de alambre [I1] y asegurarse que no se caerá.

Aflojar la tuerca del eje de la bobina [I3].

Introducir la bobina de alambre en el eje. Asegurarse que el terminal del eje [I2] está bien ubicado en el localizador de la bobina.

Atornillar la tuerca [I3] nuevamente al eje, girándola en la dirección de las agujas del reloj.

Bajar las palancas [I7] para liberar los contra rodillos [I8] :

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

Estirar los primeros 15 centímetros del alambre.

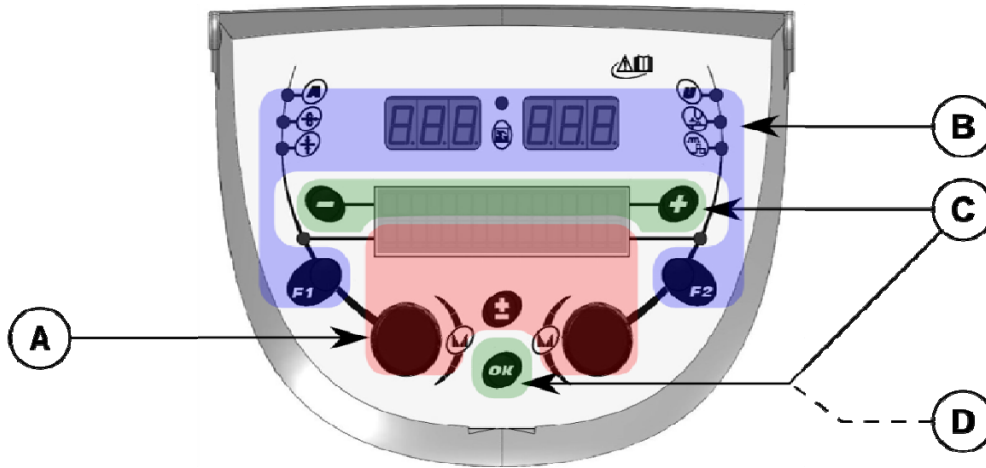
Introducir el alambre por las guía de alambre de la placa.

Bajar los contra rodillos [I8] y levantar la palanca [I7] para inmovilizar los contra rodillos.

3 - INSTRUCCIONES DE USO

3.1. PRESENTACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

Interfaz de la alimentadora de alambre:



Zona A	Configuración de los parámetros para soldar (§ 3.2)
Zona B	Vista previa u medición de la soldadura (§ 3.3)
Zona C	Gestión de programas (§3.4)
Zona D	Configuración del alimentador de alambre (§3.5)

Comienzo de la instalación:

En la puesta en marcha, la pantalla LCD muestra los siguientes pasos:



Pantalla de la versión de software y el número del alimentador de alambre si se utilizan varios alimentadores de alambre



Pantalla transitoria « WELCOME BIENVENUE »

Pantalla de trabajo, que dependerá del estado en el cual se ha detenido la instalación.

Ajuste en progreso:



Cuando la fuente de alimentación se configura en un parámetro que no está permitido, la interfaz del alimentador de alambre está inactiva y muestra este mensaje.

Configuración de la intensidad de la retroiluminación y el contraste:

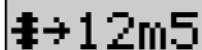
El contraste y la intensidad de la retroiluminación están pre-configurados de fábrica. Sin embargo, es posible cambiar desde el alimentador de alambre cuando está en el ajuste.

Para cambiar el contraste, presione y mantenga presionado el botón OK y gire el codificador izquierda.

Para cambiar la intensidad de la retroiluminación, presione y mantenga presionado el botón OK y gire el codificador derecha.

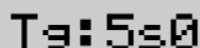
Avance de velocidad de alambre manual:

Para activar la velocidad de alimentación del alambre, presione y mantenga presionado el botón de avance de velocidad de alambre manual. (I5).



La velocidad del alambre se muestra y se puede configurar con el codificador izquierdo (2) hasta un límite de 12,5 m/min.

El alambre se alimenta con la velocidad más baja durante 1 s y después se incrementa progresivamente hasta el valor de velocidad de referencia.

Purga de gas:


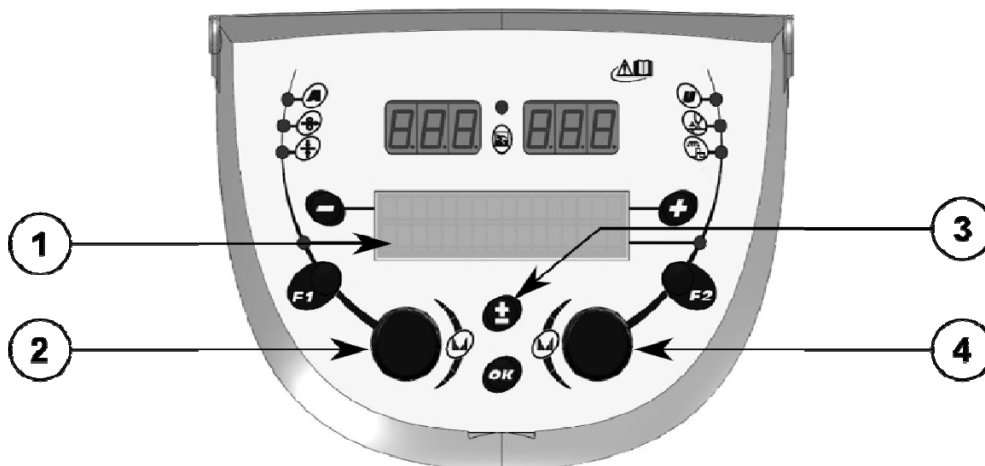
Para activar la purga de gas, pulse el botón de purga de gas (I6). El gas fluye durante el tiempo definido. Se muestra el temporizador:

Pulse sobre el botón (I7) detiene el flujo de gas

El tiempo de purga de gas se puede modificar con el codificador derecho (4), la modificación se tendrá en cuenta durante la siguiente purga.

3.2. INSTALACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA

Presentación de la interfaz de instalación:








- 1 Línea 2 de la pantalla LCD que muestra los parámetros que se deben ajustar
- 2 Codificador izquierdo para configurar el parámetro que se muestra a la izquierda
- 3 Botón de despliegue ± de los parámetros que se muestran
- 4 Codificador derecho para configurar el parámetro que se muestra a la derecha

El alimentador de alambre le permite configurar los principales parámetros para soldar (velocidad del alambre, voltaje de arco, dinamismo...) y el modo de disparador. Los otros parámetros se configuran en la fuente de alimentación. Consulte las instrucciones de uso de la fuente de alimentación.

Las modificaciones hechas en el alimentador de alambre (o en la fuente de alimentación) se actualizan al mismo tiempo en la fuente de alimentación (o en el alimentador de alambre).

Configuración de programa MIG sin soldar

El botón de despliegue ± (3) le permite ver las siguientes líneas con el fin de acceder a la configuración de los principales parámetros para soldar:

<p><u>línea 1</u></p> 	<p>Syn ESA 2T</p> <p>Modo de trabajo (SYN, MAN FREE) Transferencia de arco Modo de disparador</p> <p><i>No configurable, solo para información</i></p>
<p><u>línea 2</u></p> 	<p>0A POST 0V0</p> <p>Última medición de la corriente para soldar Después de soldar Última medición del voltaje para soldar</p>
<p><u>línea 3</u></p> 	<p>÷2mm5 138A</p> <p>Configuración del espesor Corriente para soldar</p>
<p><u>línea 4</u></p> 	<p>‡→5m0 3±0</p> <p>Velocidad del alambre Longitud de arco</p>
<p><u>línea 5</u></p> 	<p>mm: 0</p> <p>Corrección del dinamismo</p>

Para los modos de trabajo FREE o MAN, las líneas 3 y 4 se reemplazan con las siguientes líneas:








<p>Velocidad del alambre</p>	<p>‡→5m0 U: 10V0</p>	<p>Voltaje de arco</p>
------------------------------	---------------------------	------------------------

La presentación de los principales parámetros de soldadura puede variar de acuerdo con las fases del ciclo de soldadura que ha seleccionado en la fuente de alimentación y para la transferencia de arco que utiliza.

El ajuste de ciclo de soldadura se detalla en el manual de instrucciones de la fuente de alimentación. En adelante, se presentan como ejemplos los casos concretos del modo de pasos y el modo de Secuenciador Avanzado.






Caso específico del modo de pasos:

Vaya a la línea adecuada para el acceso a los parámetros que desee ajustar y gire el codificador derecho para seleccionar el paso que desea establecer:

línea 1		Modo de trabajo (SYN, MAN FREE)	Syn SA 7 ₂ 4T	Transferencia de arco y el modo de pasos activados	Modo de disparador
línea 2		Última medición de la corriente para soldar	0A POST 0V0	Después de soldar	Última medición del voltaje para soldar
Ligne 3		Réglage épaisseur	÷2mm5 138A		Courant de soudage
línea 4		Velocidad del alambre	⚡→5m0 <7 ₂ 1>		Seleccione el paso a configurar con el codificador derecho
línea 5		Longitud de arco	Σ±0 <7 ₂ 1>		Seleccione el paso a configurar con el codificador derecho
línea 6		Dinamismo	nm:0 <7 ₂ 1>		Seleccione el paso a configurar con el codificador derecho
línea 7		Número de pasos activados	n7 ₂ :2		

Caso específico del « SECUENCIADOR AVANZADO »

El modo de Secuenciador Avanzado permite al operador secuenciar la soldadura en dos regímenes distintos. La pantalla está entonces adaptada para permitir que se establezca el mismo parámetro para el régimen 1 a la izquierda y el régimen 2 a la derecha.

línea 1		Modo de trabajo (SYN, MAN FREE)	Syn SA ESA 2T	Transferencia de arco de los regímenes 1 y 2	Modo de disparador
línea 2		Última medición de la corriente para soldar	0A POST 0V0	Después de soldar	Última medición del voltaje para soldar
línea 3		En régimen 1	⚡→5m0 ⚡→5m0	Velocidad del alambre	En régimen 2
línea 4		En régimen 1	Σ±0 Σ±0	Longitud de arco	En régimen 2
línea 5		En régimen 1	T:5s0 T:5s0	Tiempo de régimen	En régimen 2

línea 6



En régimen 1



Dinamismo

En régimen 2

línea 7



Tiempo de transición



Configuración del potenciómetro

El alimentador de alambre se puede conectar a:

- El control remoto del potenciómetro
- La torcha del potenciómetro
- La torcha push-pull compatible con potenciómetros

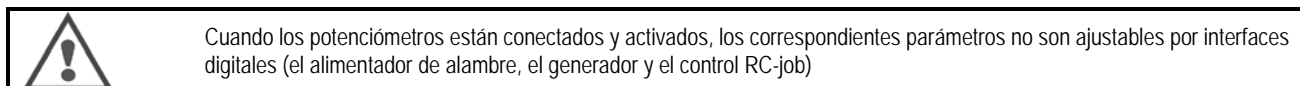
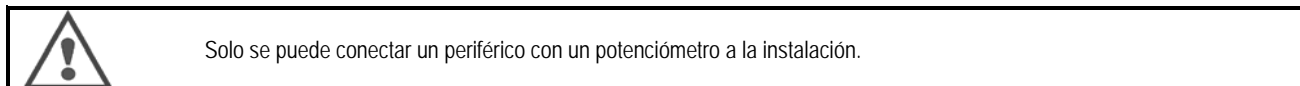
Para considerar, los potenciómetros se deben configurar en la fuente de alimentación (para más detalles, consulte el manual de instrucciones de la fuente de alimentación).

El ajuste de potenciómetros:

Potenciómetro 1 Velocidad del alambre

Potenciómetro 2 Voltaje del arco

El rango de ajuste de los potenciómetros depende del modo de trabajo o las limitaciones del programa.



Soldadura MIG

En la soldadura, la interfaz se adapta automáticamente y sólo se pueden cambiar los principales parámetros de soldadura:

Velocidad del alambre, Longitud de arco, Dinamismo, Corriente, Voltaje.

Soldadura MMA

Para obtener más información acerca de la configuración del proceso MMA, consulte el manual de instrucciones fuente de alimentación.

línea 1



Corriente para soldar



Proceso MMA

Configuración del dinamismo

línea 2



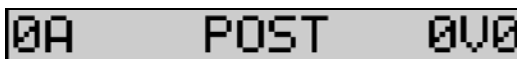
Configuración del dinamismo de golpe de arco



línea 3



Última medición de la corriente para soldar



Después de soldar

Última medición del voltaje para soldar

Durante la soldadura, la interfaz es similar al proceso MIG.

Soldadura TIG

Para obtener más información acerca de la configuración del proceso TIG, consulte el manual de instrucciones de la fuente de alimentación.

línea 1



Proceso TIG

Modo de disparador



línea 2



Última medición de la corriente para soldar

Después de soldar

Última medición del voltaje para soldar



línea 3



Corriente para soldar



línea 4



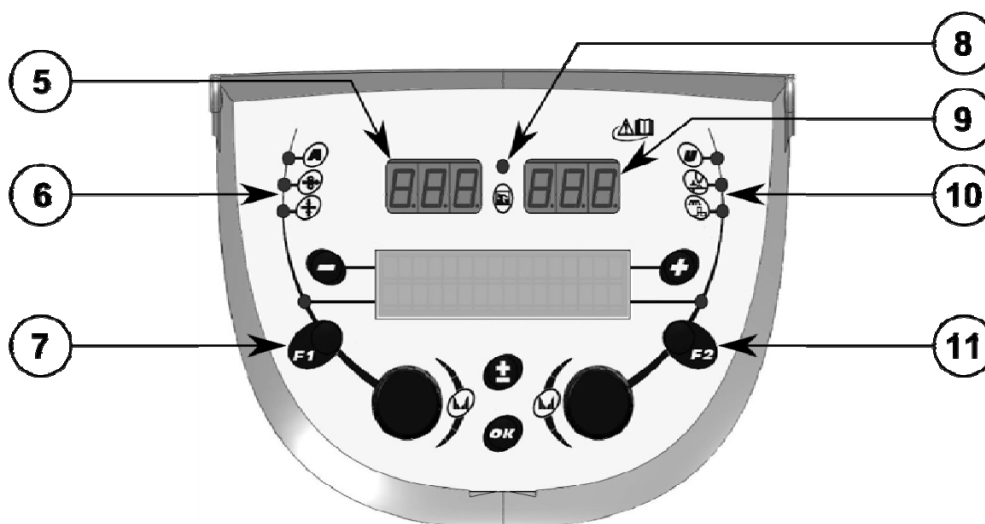
Fin de la corriente para soldar

Tiempo de descenso



3.3. VISTA PREVIA Y MEDICIÓN DE LA SOLDADURA

Presentación de la pantalla de medidas de vista previa de la interfaz:









5	Pantalla de medición izquierda
6	Luz indicadora del parámetro izquierdo mostrado
7	Botón de selección del parámetro izquierdo
8	Luz indicadora del estado de instalación
9	Pantalla de medición derecha
10	Luz indicadora del parámetro derecho mostrado
11	Botón de selección del parámetro derecho

Los valores que se muestran dependen del estado de instalación:

Estado	Valores que se muestran en (5) y (9)	Indicador (8)
Ajuste en progreso	Sin valores, solo hay guiones	Apagado
Sin soldar	Instrucciones o valores teóricos	Apagado
Soldando	Medidas directas	Parpadea
Después de soldar	Última medición de la soldadura	Fijo

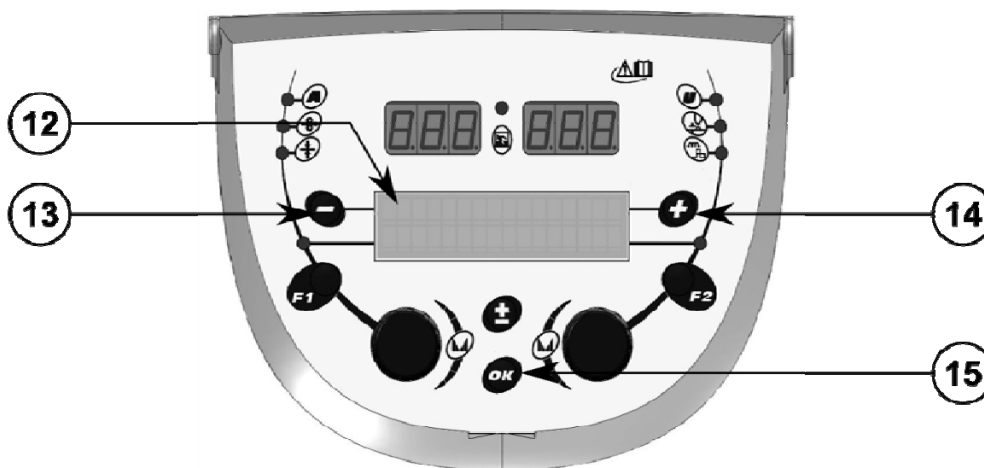
Notas: El tiempo después de soldar es configurable en la fuente de alimentación. Las últimas medidas aún están disponibles en la fuente de alimentación (Consulte el manual de instrucciones de la fuente de alimentación).

Definición de los símbolos de serigrafía:

Símbolo	Función	Unidad	Símbolo	Función	Unidad
	Amperaje	A		Voltaje	V
	Velocidad del alambre	m/min		Longitud del arco	
	Espesor	mm		Ajuste fino/dynamism	

3.4. GESTIÓN DE PROGRAMAS

Presentación



12	El número, el nombre y el estado del programa actual se muestran en la línea 1 de la pantalla LCD.
13	Botón (-) para seleccionar el programa anterior
14	Botón (+) para seleccionar el programa siguiente
15	Botón (OK) para acceder a la gestión de los programas

La línea 1 contiene, en este orden, la siguiente información:

- Estado de programa (opcional)
- Número de programa
- Nombre del programa

La información del estado es:



Flexible = El programa ha sido modificado desde la última vez que se guardó.



Bloqueo = El programa se bloquea.

Si el nombre del programa excede la capacidad de la pantalla, los caracteres del nombre se desplazan continuamente para permitir una lectura completa.

Selección de programas:

Seleccione un programa pulsando el botón + (14) para pasar al siguiente programa, o el botón - (13) para volver al programa anterior. Si una lista de programa está activa, la selección se limita a los programas de la lista.

Restaurar y guardar el programa actual

Vaya a la función de «restaurar» pulsando el botón OK (15).

Gire el codificador (2) o (4) para señalar la flecha de la operación deseada.

Confirme la selección pulsando el botón OK (15).

Si quiere dejar el programa, pulse cualquier botón que no sea OK (15) o el botón del disparador.

3.5. CONFIGURACIÓN DE LA ALIMENTADORA DE ALAMBRE

Mensajes de advertencia:

Cuando se produce una falla, se muestra el número y la información del cuadro de texto asociado a la falla.

Cuando desaparece la falla, el mensaje asociado parpadea. Entonces se puede confirmar con la tecla OK del alimentador de alambre o de la fuente de alimentación.

Una vez que se confirma la falla, el mensaje desaparece.

Para obtener más información, consulte el manual de instrucciones de la fuente de alimentación.

Descripción de la lista de fallas:

Código	Mensaje en el LCD	Significado
E03	Over max pw	Excede la potencia máxima permitida de la fuente de corriente – Compruebe que los parámetros del programa de soldadura no superan las características de la fuente de corriente (incluido el modo libre)
E07	Overvoltage pw	Sobre voltaje de la fuente de alimentación trifásica de la fuente de alimentación de (tolerancia a 400V - 3 - 15% / -20%) – Verifique las características de la fuente de alimentación
E07	Undervoltage pw	Bajo voltaje de la fuente de alimentación trifásica de la fuente de alimentación de (tolerancia a 400V - 3 - 15% / -20%) – Verifique las características de la fuente de alimentación
E15	Max aver current	Exceso de la corriente media máxima permitida para la fuente de alimentación – Verifique que los parámetros del programa de soldadura no superan las características de la fuente de alimentación (modo libre FREE, en particular))
E16	Max strikcurrent	Exceso de la corriente instantánea máxima permitida para la fuente de alimentación – Verifique que los parámetros del programa de la soldadura no superan las características de la fuente de energía (modo libre FREE, en particular)
E25	Over duty cycle	Exceso del ciclo de trabajo de la fuente de alimentación – Espere a que el enfriamiento de la fuente de alimentación
E30	Missed striking	Modo automático solamente Tiempo de espera de 3 segundos después de la puesta en marcha de soldadura sin detectar el golpe
E32	Broken arc	Modo automático solamente Detección del arco roto
E33	Program problem	Llamada a un programa no existente o no permitido
E33	Incompat. prog.	El programa no es compatible con esta versión del software. Actualice la versión de software de la fuente de alimentación.
E33	Incompat. conf.	La configuración no es compatible con esta versión del software. Actualice la versión de software de la fuente de alimentación..
E33	Corrupted prog.	Un programa está dañado. Este programa se puede ver en la página de gestión de programas de la fuente de alimentación. Se debe eliminar el programa.
E33	Corrupted conf.	La configuración de la instalación está dañada. Configure de nuevo la instalación.
E33	Corrupted list	Una lista de programa está dañado. Configure de nuevo las listas de programas.
E42	Device reset	Un periférico se ha restablecido. Reinicie la fuente de alimentación.
E42	Unstable pow sup	La fuente de alimentación es inestable. Compruebe el cableado eléctrico.
E44	Calibration	Es imposible lograr la calibración automática Compruebe que el procedimiento de calibración que aparece en la pantalla se respeta
E45	Instant stop	Solicitud inmediata del usuario para detener la soldadura
E49	Check device cnt	No hay comunicación con un periférico. Compruebe la conexión de periféricos. Es imprescindible conectar y desconectar el alimentador de alambre cuando la instalación está apagada.
E50	Cooling problem	Problema de flujo de la unidad de refrigeración
E52	Stuck electrod	MMA solamente Detección de adherencia del electrodo con la pieza de trabajo. Despegue del electrodo
E53	Stuck wire	MIG solamente Detección de adherencia del hilo con la pieza de trabajo. Corte el cable
E63	Motor torque	Torque excesivo del motor del alimentador de alambre. Compruebe que el cable de revestimiento está limpio y que nada esté bloqueando el avance del motor o del movimiento de alimentación de alambre Compruebe que el ajuste de los rodillos no es demasiado fuerte
E72	Not present Syn	Puesta en marcha de un programa de soldadura cuando la sinergia de usuario no está presente en el generador – Importe o defina la sinergia de usuario correspondiente al programa actual
E80	I min control	Exceso del umbral mínimo de control de la corriente de soldadura definida por el usuario
E81	I max control	Exceso del umbral máximo de control de la corriente de soldadura definida por el usuario
E82	U min control	Exceso del umbral mínimo de la supervisión de la tensión de soldadura definida por el usuario
E83	U max control	Exceso del umbral máximo de control de la tensión de soldadura definida por el usuario
E84	Wf I motor max	Exceso del umbral mínimo de control de la corriente de alimentación del motor de alambre definido por el usuario
E85	Wf I motor min	Exceso del umbral máximo de control de la corriente de alimentación del motor de alambre definido por el usuario
E86	Missing software	Falla de software de un periférico dedicado. Vuelva a realizar una actualización de software.
E90	Error CAN bus	Exceso del umbral mínimo de control de la corriente de soldadura definida por el usuario

4 - OPCIONALES



Medidor de flujo de gas, ref. W000275905



Carrito para el alimentador de alambre, ref. W000275908



Control remoto simple, ref. W000275904



Control remoto RC-job II, ref. W000371925

Torchas evoluées

DIGITORCH 2 E 341 – 4m, réf. W000373831

DIGITORCH 2 E 341W – 4m, réf. W000373832

DIGITORCH 2 E 441W – 4m, réf. W000373833

Torchas con potenciómetro

DIGITORCH P 341 – 4m , réf. W000345014

DIGITORCH P 341W – 4m, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W – 4m, réf. W000345018

Placa PUSH-PULL, ref. W000275907

ADAPTADOR DE TIG, réf. W000379466

5 - MANTENIMIENTO

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

La limpieza del alimentador de alambre.

Las conexiones eléctricas y de gas.



Nunca debe limpiar o hacer reparaciones internas sin asegurarse de que el equipo ha sido desconectado de la red eléctrica. Quitar los paneles del alimentador de alambre y aspirar cualquier polvillo o partículas existentes. Siempre se debe usar una boquilla plástica cuando se realiza la limpieza de estas partes para no dañar la aislación del bobinado.



Aspirar cuidadosamente los circuitos electrónicos, teniendo cuidado de que la boquilla no dañe los componentes. Si se produce un mal funcionamiento en el alimentador de alambre, antes de tratar de diagnosticar el problema, realizar los siguientes pasos, controlar :

- ⇒ Las conexiones eléctricas en los circuitos de suministro, control y energía.
- ⇒ La condición de la aislación, los cables y el tendido.



Con cada reinicio del equipo de soldar y antes de cualquier operación de servicio técnico SAV , controlar que :

- ⇒ los bornes no están flojos
- ⇒ que las cuplas están bien
- ⇒ el flujo de gas
- ⇒ la condición de la torcha
- ⇒ el tipo y el diámetro del alambre

5.1. GUÍAS Y RODILLOS DEL ALAMBRE

En condiciones de uso normales, estos accesorios prestarán una vida útil prolongada antes de requerir su recambio.

Sin embargo, los depósitos de adherencias pueden causar el desgaste temprano o la obstrucción.

Para minimizar la posibilidad de este riesgo, controlar la limpieza de las placas regularmente.

El equipo de engranaje desmultiplicador del motor no lleva mantenimiento.

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

5.2. PIEZAS DE DESGASTE DEL PLATINO ALIMENTADOR DE ALAMBRE

Las partes consumibles del alimentador de alambre, cuyo rol es guiar y dar avance al alambre para soldar, se deben adaptar al tipo y diámetro del alambre para soldar que se usa.

Por otra parte, su consumo puede afectar los resultados de la soldadura. Será necesario entonces, su reemplazo.

		Guía de entrada del alambre	Rodillo	Guía de alambre intermedia	Guía de salida del alambre
Acero	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
1,2 / 1,6	W000305126		W000277336		
1,4 / 1,6	W000277009		W000277336		
Alambre tubular	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

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

5.3. RECICLADO

La presencia de los siguientes componentes requiere un manejo específico de finalización de la vida útil (reciclaje):

Placa electrónica del panel frontal

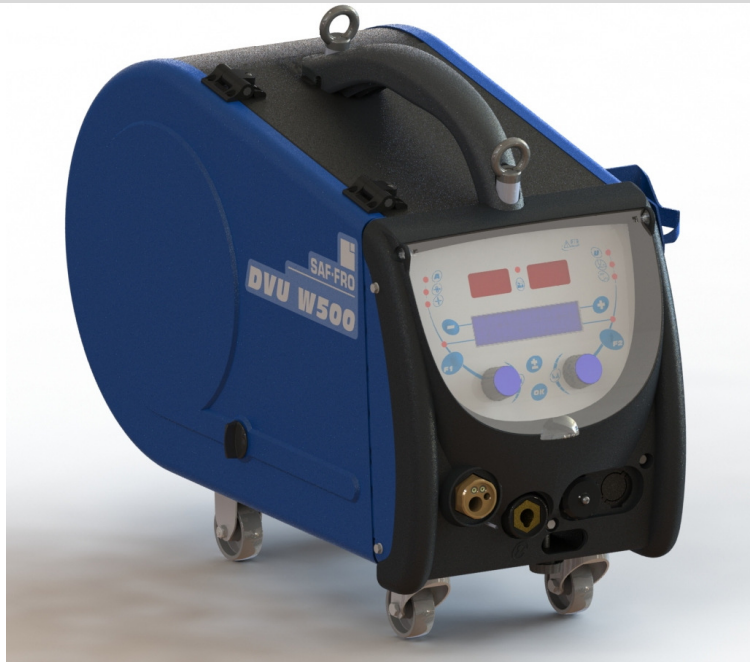
Pantalla LCD en el tablero electrónico del panel frontal

5.4. PIEZAS DE REPUESTO

(consulte la FIGURA DESPLEGABLE 1 al final del manual)

Rep	REF. SAF	Nombre
	W000372327	DVU W500 Panel frontal
1	W000374095	Panel frontal
2	W000265988	Kit de botones azules
	W000373633	Capot plastique
		Piezas internas
	W000278017	Válvula
	W000277985	Cableado del arnés + toma
	W000277986	Cableado del RC
10	W000241668	Enchufe macho 500 A ¼T
11	W000148911	Enchufe hembra 500 A ¼T
	W000277987	Conexión Europea
		Chasis
	W000278019	Placa de fijación del arnés
21	W000277976	Mango
22	W000277977	Piezas plásticas
23	W000278020	Puerta del equipo
24	W000277978	Panel derecho con tornillos
25	W000278021	Bisagras con tornillos
a	W000278730	Rueda delantera pivotante
b	W000277990	Rueda trasera fixe
		Platino
30	W000277988	Platino completo
31	W000277989	Kit cobertor
32	W000278018	Set de tornillos
	W000277338	Adaptador de rodillo
		Arnés
	W000278022	Cuplas para el arnés
		Carrito opcional
	W000147072	Rueda delantera
	W000147075	Rueda trasera
		Torcha "push-pull" opcional
	W000277991	Cableado del push-pull

DVU W500

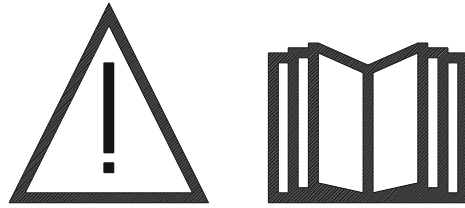


IT ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO E LA MANUTENZIONE

Cat n°: 8695-1215
Rev : G
Data : 02/2018



Contact :
www.SAF-FRO.com



IT La saldatura ad arco e il taglio al plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità dell'area di lavoro. Vi preghiamo di leggere attentamente il manuale operativo prima di utilizzare il macchinario.

1 – INFORMAZIONI GENERALI	4
1.1. PRESENTAZIONE INSTALLAZIONE	4
1.2. COMPONENTI SET DI SALDATURA	4
1.3. SPECIFICHE TECNICHE	4
1.4. DIMENSIONI E PESO	4
2 – AVVIAMENTO.....	5
2.1. PRECAUZIONI	5
2.2. MONTAGGIO OPZIONI	5
2.3. COLLEGAMENTO UNITA' ALIMENTAZIONE DI FILO	5
2.4. POSIZIONAMENTO DEL FILO	6
3 – ISTRUZIONI PER L'USO.....	7
3.1. PRESENTAZIONE E AVVIAMENTO	7
3.2. IMPOSTAZIONE PARAMETRI DI SALDATURA	8
3.3. ANTEPRIMA E MISURAZIONE SALDATURA	12
3.4. GESTIONE PROGRAMMI	13
3.5. CONFIGURAZIONE ALIMENTAZIONE FILO	14
4 - OPZIONI.....	16
5 - MANUTENZIONE	17
5.1. RULLI FILO E GUIDE	17
5.2. PARTI SOGGETTE A USURA – PIASTRA ALIMENTAZIONE DI FILO	17
5.3. RICICLAGGIO	18
5.4. PEZZI DI RICAMBIO	18

1 - INFORMAZIONI GENERALI

1.1. PRESENTAZIONE INSTALLAZIONE

L'alimentatore di filo **DVU W500** è stato progettato appositamente per applicazioni di standard elevato, le quali devono rispettare particolari requisiti per l'utilizzo della fonte di alimentazione elettrica **DIGI WAVE II**, una tipologia avanzata di applicazioni manuali.





Il design ottimizzato consente di utilizzare facilmente il macchinario, in condizioni ambientali sfavorevoli per lo spostamento (opzione carrello di lavoro) o in presenza di condizioni esterne sfavorevoli (umidità, polvere, sporgenze, ecc.)

DVU W500 vi permetterà di eseguire saldature di alta qualità e di buon aspetto. L'alimentatore di filo può essere utilizzato solamente in tipologia **DIGI WAVE II**.

Per utilizzare il sistema in modo ottimale è necessario avere una conoscenza completa del presente manuale; è importante seguire tutte le istruzioni indicate in questo documento.

1.2. COMPONENTI SET DI SALDATURA

Il set di saldatura include:

-  Un alimentatore di filo,
-  Un adattatore per bobina ecologica,
-  Istruzioni utente
-  Istruzioni di sicurezza

1.3. SPECIFICHE TECNICHE

	DVU W500 - RIF. W000372327
Tavola rotante	4 galets / 4 rotelle
Velocità alimentatore di filo	Da 1 a 25 m / mn
Regolazione alimentatore di filo	Numerico
Diametro filo utilizzabile	Da 0.6 a 1,6 mm
Progettato per pozzetto	Sì
Indice di protezione	IP 23 S
Classe di isolamento	H
Standard	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Collegamento torcia	Tipo europeo
Ciclo di lavoro 60% a t=40°C	500 A

NOTA: questa fonte di alimentazione non può essere utilizzata sotto la pioggia o nella neve. Può essere depositata all'aperto, ma non è progettata per essere utilizzata senza protezione sotto la pioggia.

Gradi di protezione forniti dalla copertura

Codice lettera	IP	Protezione attrezzatura
Primo numero	2	Contro la penetrazione di corpi estranei solidi con $\varnothing \geq 12,5$ mm
Secondo numero	1	Contro la penetrazione di gocce verticali di acqua con effetti dannosi
	3	Contro la penetrazione di pioggia (inclinato fino a 60° in relazione alla posizione verticale) con effetti dannosi
	S	Indica che il test di protezione contro gli effetti nocivi dovuti alla penetrazione dell'acqua è stato eseguito con tutte le parti dell'attrezzatura a riposo.

1.4. DIMENSIONI E PESO

	Dimensioni (LxWxh)	Peso netto	Peso della merce imballata
Alimentatore di filo DVU W500	603 X 262 X 446	17.5 kg (senza carrello di lavoro)	20 kg



Il presente alimentatore di filo non è stato progettato per applicazioni automatiche. E' possibile utilizzarlo solo per installazioni manuali.



Con saldatura MIG, la tensione è presente sul collegamento MMA. Allo stesso modo, con saldatura in MMA, la tensione è presente sul collegamento torcia MIG e sul filo o tubo di collegamento della torcia MIG, se già collegata. Evitare qualsiasi contatto con tali collegamenti, sia per voi sia per qualsiasi altro elemento: rischio di arco elettrico (incendio, accecamento, deterioramento del materiale)

2 - AVVIAMENTO

2.1. PRECAUZIONI

- ⇒ Al fine di proteggere le sporgenze anteriori, tenere chiusa la copertura trasparente.
- ⇒ Assicurarsi di non staccare i cavi e le tubazioni gas e acqua
- ⇒ Assicurarsi la corretta installazione dei collegamenti alle fonti di energia. Il collegamento a quarto di giro deve essere ben serrata.
- ⇒ Non lasciare liquidi o materiali caldi a contatto con i cavi.
- ⇒ La stabilità del sistema è supportata fino ad angoli di 10°.
- ⇒ Per l'imbracatura dell'alimentatore di filo non utilizzare la bobina ecologica.
- ⇒ Il collegamento dell'unità di alimentazione di filo è da eseguire solamente quando il generatore è spento.

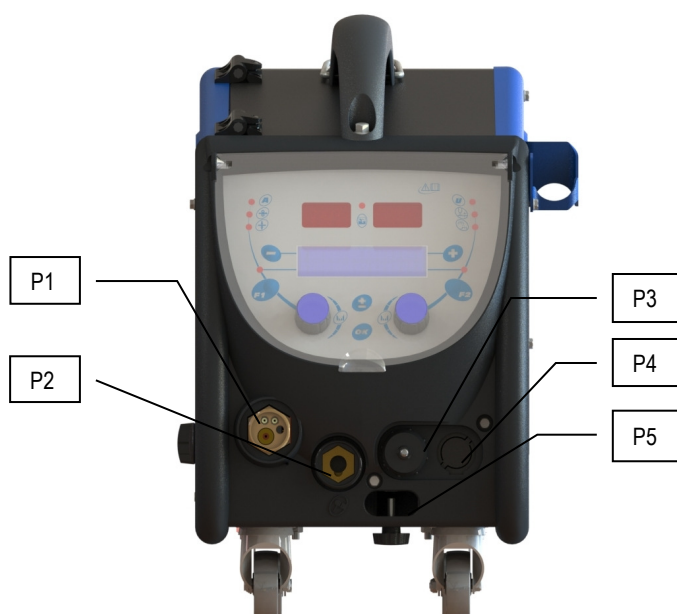
2.2. MONTAGGIO OPZIONI

Prima di collegare l'alimentatore di filo è necessario montare le seguenti opzioni:

- Opzione carrello
- Opzione flusso litro
- Opzione supporto perno
- Opzione push-pull

2.3. COLLEGAMENTO UNITA' ALIMENTAZIONE DI FILO

Per le opzioni alimentazione di filo e collegamento, seguire le istruzioni dell'**avvio rapido**.



P1	Collegamento-Euro MIG e TIG
P2	Collegamento MMA
P3	Presse elettrica a controllo remoto
P4	Opzione presa elettrica push pull
P5	Collegamenti torcia acqua



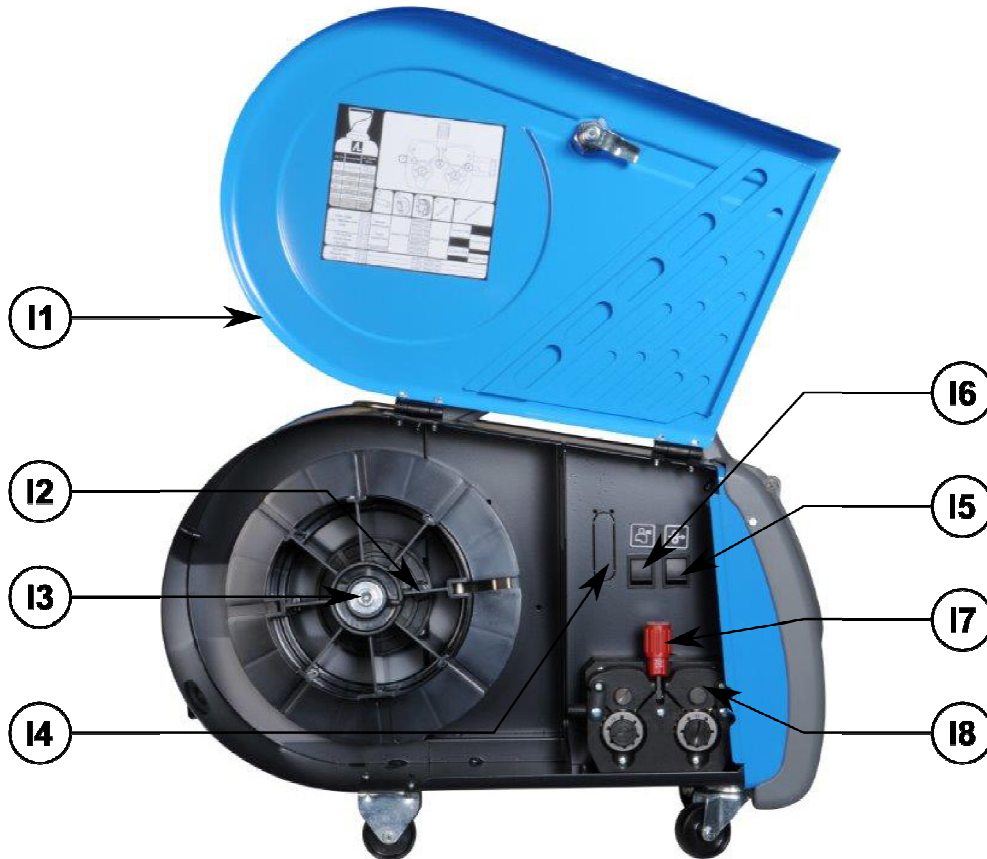
Qualsiasi collegamento o scollegamento dell'alimentatore di filo dall'installazione deve essere eseguita quando l'unità è spenta.



Per l'imbracatura dell'alimentatore di filo è necessario utilizzare il gancio metallico alla base dell'impugnatura.



2.4. POSIZIONAMENTO DEL FILO



11	Unità alimentazione di filo	15	Impostazione velocità filo
12	Punta dell'asse del posizionatore bobina	16	Tasto pulizia gas
13	Dado asse bobina	17	Leva serraggio pulegge
14	Opzione flusso metro	18	Pulegge

Aprire il portello dell'unità alimentazione di filo (11) e assicurarsi che non cada.

Svitare il dado asse bobina (13).

Inserire la bobina di filo sull'asse. Assicurarsi che la punta posizionatrice dell'asse (12) sia situata correttamente nel posizionatore bobina.

Svitare il dado bobina (13) dall'asse, in senso orario.

Abbassare la leva (17) per liberare le ruote della puleggia (18):

Prendere la parte finale di filo della bobina e tagliare il pezzo finale danneggiato.

Raddrizzare i primi 15 centimetri di filo.

Inserire il filo attraverso l'ingresso guida-filo della tavola.

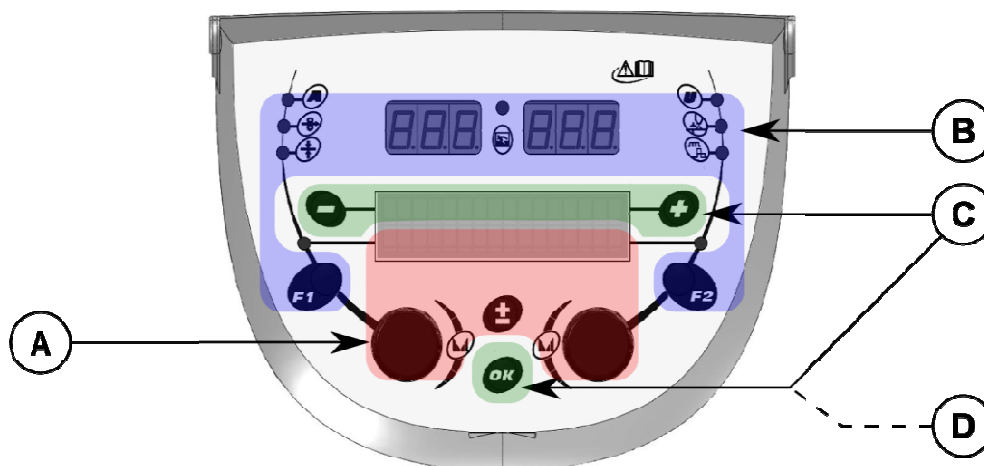
Abbassare le pulegge (18) e alzare la leva (17) per immobilizzare le pulegge.

Regolare la pressione delle pulegge (18) sul filo per raggiungere la corretta tensione.

3 - ISTRUZIONI PER L'USO

3.1. PRESENTAZIONE E AVVIAMENTO

Interfaccia alimentatore di filo:



Zona A	Impostazione parametro di saldatura (§ 3.2)
Zona B	Anteprima e misurazione saldatura (§ 3.3)
Zona C	Gestione programma (§3.4)
Zona D	Configurazione alimentatore di filo (§3.5)

Avviamento dell'installazione:

All'avviamento, il display LCD visualizza le seguenti fasi:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Visualizza la versione del software e il numero di alimentatore di filo se sono utilizzati più alimentatori

WELCOME
BIENVENUE

Visualizzazione intermedia «WELCOME BIENVENUE»

La visualizzazione del lavoro dipende dallo stato nel quale è stata fermata l'installazione.

Modifica in corso:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Quando la fonte di alimentazione elettrica è configurata in modo tale da non permettere alcuna diversa impostazione, l'interfaccia dell'alimentatore di filo è inattiva e mostra questo messaggio.

Impostazione intensità contrasto e retroilluminazione:

L'intensità del contrasto e della retroilluminazione è impostata di default. Tuttavia, è possibile cambiare le impostazioni dall'alimentatore quando esso è in modalità modifica.

Per cambiare il contrasto, tenere premuto il pulsante OK e girare a sinistra il codificatore.

Per cambiare l'intensità della retroilluminazione, tenere premuto il pulsante OK e girare a destra il codificatore

Velocità manuale avanzata filo:

Per attivare la velocità avanzata del filo, tenere premuto il pulsante velocità manuale avanzata filo (15).



La velocità del filo è visualizzata e può essere impostata con il codificatore sinistro (2) fino al limite di 12.5 m/min.

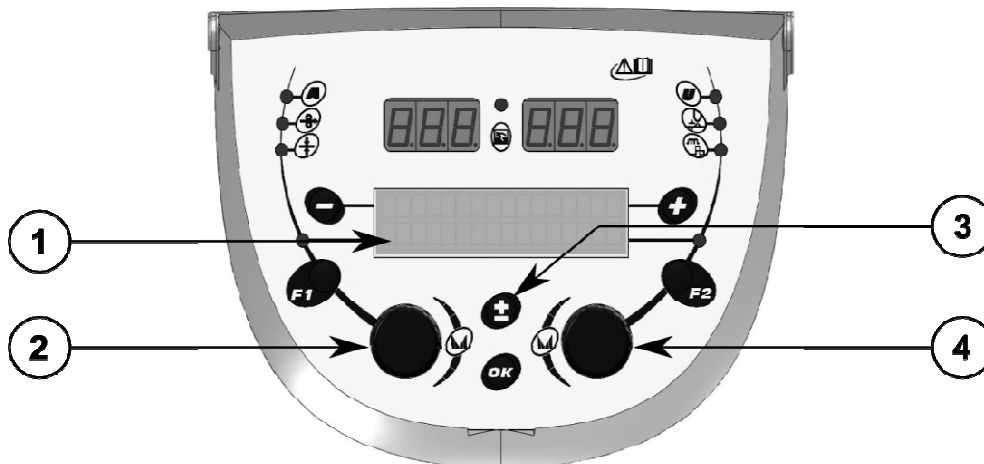
Il filo è alimentato con la velocità minima per 1s e può aumentare progressivamente fino al valore di velocità di riferimento.

Pulizia gas:


Per attivare la pulizia gas, premere il pulsante pulizia gas (16). Il gas fluisce durante il tempo definito. Il timer è visualizzato:

Premere sul pulsante (17) per terminare la fuoriuscita di gas.

La durata della pulizia gas può essere modificata con il codificatore destro (4); la modifica viene adottata dalla pulizia successiva.

3.2. IMPOSTAZIONE PARAMETRI DI SALDATURA**Presentazione interfaccia:**

- 1 La linea 2 dello schermo LCD visualizza i parametri modificati
- 2 Il codificatore sinistro per impostare il parametro visualizzato a sinistra
- 3 Scorrere con il pulsante ± per visualizzare i parametri
- 4 Il codificatore destro per impostare il parametro visualizzato a destra

L'alimentatore di filo vi permette di impostare i principali parametri di saldatura (velocità filo, tensione arco, dinamismo...) e la modalità attivazione. Le altre impostazioni sono configurate sulla fonte di alimentazione. Vedere le istruzioni utente della fonte di alimentazione.

Le modifiche effettuate sull'alimentatore di filo (o la fonte di alimentazione) sono aggiornate anche sulla fonte di alimentazione (o l'alimentatore di filo).

Impostazione programma nessuna saldatura MIG

Scorrere il pulsante ± (3) per visualizzare le seguenti linee. Ciò è necessario al fine di accedere all'impostazione dei principali parametri di saldatura:

linea 1		Syn ESA 2T	Trasferimento arco	Attivazione
			Modalità di lavoro (SYN, MAN FREE)	<i>Non applicabile, per informazioni</i>
linea 2		0A POST 0V0	Ultima misurazione corrente di saldatura	Post saldatura
				Ultima misurazione tensione saldatura
linea 3		÷2mm5 138A	Impostazione spessore	Corrente saldatura
linea 4		⚡→5m0 3±0	Velocità filo	Lunghezza arco
linea 5				Correzione dinamismo
				nn: 0

Per le modalità di lavoro FREE o MAN, le linee 3 e 4 sono sostituite con le seguenti linee:








		⚡→5m0 U: 10V0	Velocità filo	Tensione arco
--	--	--------------------	---------------	---------------

La presentazione dei principali parametri di saldatura può variare in base alle fasi del ciclo di saldatura che avete selezionato sulla fonte di alimentazione e dal trasferimento arco utilizzato.

L'impostazione relativa al ciclo di saldatura è descritto nel manuale di istruzioni della fonte di energia. Nella pagina seguente sono riportati come esempio i casi specifici delle modalità passo a passo e del sequenziatore avanzato.





Caso specifico delle modalità passo a passo:

Andare alla linea appropriata per accedere ai parametri che si intendono impostare e girare il codificatore destro per selezionare la modalità che si intende adottare:

linea 1 	Modalità di lavoro (SYN, MAN FREE) Trasferimento arco e modalità attivata	Syn SA 72 4T	Attivazione
linea 2 	Ultima misurazione corrente di saldatura	0A	Post saldatura
		POST	Ultima misurazione tensione saldatura
		0V0	
linea 3 	Réglage épaisseur	÷2mm5	Courant de soudage
		138A	
linea 4 	Velocità filo	⚡→5m0	Selezionare la modalità da impostare con il codificatore destro
		<721>	
linea 5 	Hauteur d'arc / Lunghezza arco	Σ±0	Selezionare la modalità da impostare con il codificatore destro
		<721>	
linea 6 	Dinamismo	mm:0	Selezionare la modalità da impostare con il codificatore destro
		<721>	
linea 7 	Numero di modalità attivate	n72:2	

Caso specifico di «SEQUENZIATORE AVANZATO»

La modalità sequenziatore avanzato consente all'operatore di ordinare in sequenza la saldatura in due regimi distinti. Attraverso il display si può poi impostare lo stesso parametro per il regime 1 a sinistra e il regime 2 a destra.

linea 1 	Modalità di lavoro (SYN, MAN FREE) Trasferimento arco del regime 1 e 2	Syn SA ESA 2T	Attivazione
linea 2 	Ultima misurazione corrente di saldatura	0A	Post saldatura
		POST	Ultima misurazione tensione saldatura
		0V0	
linea 3 	Su regime 1	⚡→5m0	Velocità filo
		⚡→5m0	Su regime 2
linea 4 	Su regime 1	Σ±0	Lunghezza arco
		Σ±0	Su regime 2

linea 5



Su regime 1

T: 5s0 T: 5s0

Tempo regime

Su regime 2

linea 6



Su regime 1

am: 0 am: 0

Dinamismo

Su regime 2

linea 7



Tempo di transito

Ttr: 0s10

Impostazioni potenziometro

L'alimentatore di filo può essere collegato a:

- Il comando remoto del potenziometro
- La torcia del potenziometro
- La torcia push-pull compatibile con i potenziometri

I potenziometri devono essere configurati nella fonte di alimentazione (per maggiori informazioni consultare il manuale d'istruzione della fonte di alimentazione). E' necessario specificare il numero dei potenziometri in uso.

Regolazione potenziometri:

Potenziometro 1 Velocità filo

Potenziometro 2 Tensione arco

Il tipo di impostazione per il funzionamento dei potenziometri si basa sulla modalità di lavoro e sui limiti del programma.



Solo una periferica con un potenziometro può essere collegata all'installazione.



Quando i potenziometri sono attivati e collegati, i parametri corrispondenti non sono modificabili dalle interfacce digitali (alimentatore di filo, generatore e servizio RC)

Saldatura MIG

L'interfaccia si adatta automaticamente durante la saldatura e possono essere modificati solo i principali parametri di saldatura:

Velocità filo, lunghezza arco, dinamismo, corrente, tensione.

Saldatura MMA

Per avere maggiori informazioni circa l'impostazione del processo MMA, consultare il manuale di istruzioni della fonte di alimentazione.

linea 1



Corrente di saldatura

100A MMA am100

Processo MMA

Impostazioni dinamismo

linea 2



Impostazioni del dinamismo di innesco dell'arco

St0 MMA

linea 3



Ultima misurazione corrente di saldatura

0A POST 0V0

Post saldatura

Ultima misurazione tensione saldatura

L'interfaccia della saldatura MMA è simile all'interfaccia del processo MIG.

Saldatura TIG

Per maggiori informazioni circa l'impostazione del processo TIG, consultare il manuale di istruzioni della fonte di alimentazione.

linea 1



TIG 2T

Processo TIG

Attivazione

linea 2



Ultima misurazione corrente di saldatura

0A POST 0V0

Post saldatura

Ultima misurazione tensione di saldatura

linea 3



Corrente di saldatura

Iarc: 100A

linea 4



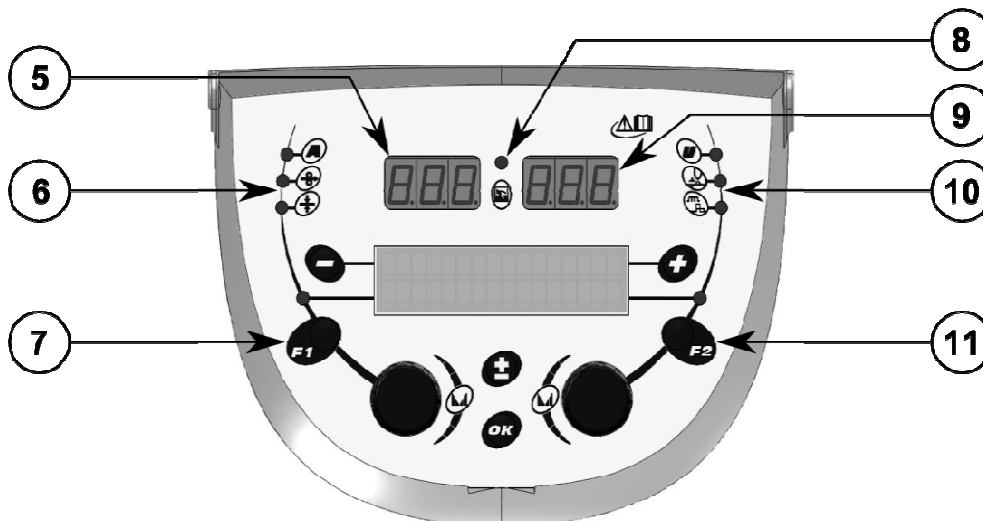
Termine della corrente di saldatura

I: 100A T: 0s5

Tempo caduta di tensione

3.3. ANTEPRIMA E MISURAZIONE SALDATURA

Presentazione dell'interfaccia per la misurazione:









5	Display misurazione sinistra
6	Luce di identificazione del parametro sinistro visualizzato
7	Pulsante di selezione del parametro di sinistra
8	Luce di identificazione dello stato dell'installazione
9	Display misurazione destra
10	Luce di identificazione del parametro destro visualizzato
11	Pulsante di selezione del parametro di destra

I valori visualizzati dipendono dallo stato dell'installazione:

Stato	Valori visualizzati su (5) e (9)	Indicatore (8)
Modifica in corso	Nessun valore. I valori sono sostituiti da linee	Off
Nessuna saldatura	Istruzioni di valori teorici	Off
In saldatura	Misurazioni dirette	Lampeggiante
Post saldatura	Misurazioni dell'ultima saldatura	Fisso

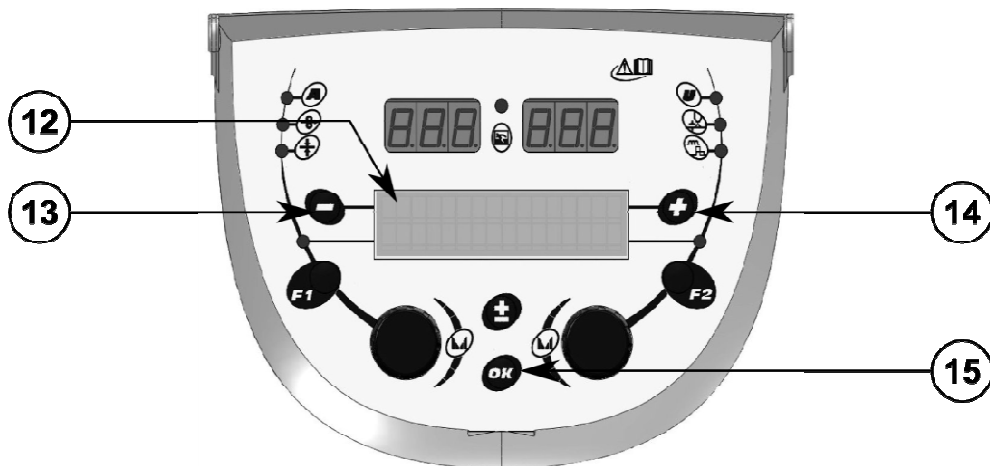
Note : La post saldatura è configurabile sulla fonte di alimentazione. Le ultime misurazioni sono ancora disponibili sulla fonte di alimentazione (consultare il manuale di istruzioni della fonte di energia).

Definizione dei simboli:

Simbolo	Funzione	Unità	Simbolo	Funzione	Unità
	Amperaggio	A		Tensione	V
	Velocità filo	m/min		Lunghezza arco	
	Spessore	mm		Ottimizzazione/dinamismo	

3.4. GESTIONE PROGRAMMI

Presentazioni



12	Il numero, il nome e lo stato del programma corrente sono visualizzati sulla linea 1 dello schermo LCD
13	Pulsante (-) per selezionare il programma precedente
14	Pulsante (+) per selezionare il programma successivo
15	Pulsante (OK) per accedere alle gestione del programma

La linea 1 contiene le seguenti informazioni, in ordine:

- Stato programma (opzionale)
- Numero programma
- Nome programma

Le informazioni relative lo stato sono:



Dischetto = Il programma è stato modificato dopo l'ultimo salvataggio.



Chiusura = Il programma è chiuso.

Se il nome del programma supera la capacità del display, i caratteri del nome scorrono continuamente al fine di permettere una lettura completa.

Selezioni programma:

Per selezionare un programma, premere il pulsante + (14) per andare al programma successivo, oppure il pulsante - (13) per tornare al programma precedente.

Se è attiva una lista di programma, la selezione è limitata ai programmi della lista.

Ripristino e salvataggio del programma corrente

Andare alla funzione «ripristino» premendo il pulsante OK (15).

Girare il codificatore (2) o (4) per posizionare la freccia sull'operazione desiderata.

Confermare la selezione premendo il pulsante OK (15).

Se intendete uscire dal programma, premere qualsiasi pulsante, oppure OK (15), oppure il pulsante di attivazione.

3.5. CONFIGURAZIONE ALIMENTAZIONE FILO

Messaggi di avvertenza:

Quando è presente un errore, viene visualizzato il numero e il testo informativo associato all'errore stesso.

Quando l'errore è stato risolto, il messaggio relativo all'errore lampeggia. Ciò può essere riconosciuto premendo il pulsante OK sull'alimentatore di filo o sulla fonte di energia. Una volta che l'errore è stato riconosciuto, il messaggio scompare.

Per maggiori informazioni, consultare il manuale di istruzioni della fonte di energia.

Descrizione lista errore:

Codice	Messaggio LCD	Significato
E03	Superamento energia massima	Superamento della massima energia utilizzabile dalla fonte di corrente. Controllare che i parametri del programma di saldatura non superino le caratteristiche della fonte corrente (incluso modalità libera)
E07	Sovratensione	Sovratensione dell'energia trifase della fonte di energia di (tolleranza 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Verificare le caratteristiche della fornitura di energia
E07	Sottotensione	Sottotensione dell'energia trifase della fonte di energia (tolleranza 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Verificare le caratteristiche della fornitura di energia
E15	Corrente massima dimostrata	Superamento della massima corrente media autorizzata dalla fonte di alimentazione – verificare che i parametri del programma di saldatura non superino le caratteristiche della fonte di alimentazione (in particolare la modalità libera)
E16	Corrente istantanea massima	Superamento della massima corrente istantanea autorizzata dalla fonte di alimentazione – verificare che i parametri del programma di saldatura non superino le caratteristiche della fonte di alimentazione (in particolare la modalità libera)
E25	Superamento ciclo di lavoro	Superamento del ciclo di lavoro della fonte di energia – attendere il raffreddamento della fonte di energia
E30	Mancato innesco	Solo in modalità automatica Time out di 3 secondi dopo il lancio della saldatura senza rilevazione di innesco
E32	Disinnesco arco	Solo in modalità automatica Rilevamento di disinnesco dell'arco
E33	Problema programma	Richiesta di un programma non autorizzato o non esistente
E33	Incompatibilità programma	Il programma non è compatibile con la versione software. Vi chiediamo di aggiornare la versione del software della fonte di alimentazione.
E33	Incompatibilità configurazione	La configurazione non è compatibile con questa versione software. Vi preghiamo di aggiornare la versione del software della fonte di alimentazione.
E33	Programma guasto	Un programma è guasto. Tale programma è visibile nella pagina di gestione dei programmi della fonte di alimentazione. E' richiesta la rimozione del programma della fonte di alimentazione. Una rimozione del programma è richiesta.
E33	Errore configurazione	La configurazione dell'installazione è errata. Vi chiediamo di configurare nuovamente l'installazione.
E33	Errore lista	Un programma è guasto. Vi chiediamo di configurare nuovamente le liste dei programmi.
E42	Reset dispositivo	Una periferica è stata resettata. Vi chiediamo di riavviare la fonte di alimentazione.
E42	Fonte di energia instabile	La fonte di alimentazione è instabile. Vi chiediamo di controllare l'impianto elettrico.
E44	Calibrazione	Impossibile raggiungere la calibrazione automatica Controllare che la procedura di calibrazione visualizzata sullo schermo sia corretta
E45	Stop immediato	Richiesta dell'utente di fermare immediatamente il processo di saldatura
E49	Controllo dispositivo	Nessuna comunicazione con la periferica. Controllare il collegamento della periferica. E' obbligatorio collegare e scollegare l'alimentatore di filo quando l'installazione è spenta.
E50	Problema raffreddamento	Problema di flusso dell'unità di raffreddamento
E52	Elettrodo bloccato	Solo in saldatura MMA Inceppamento dell'elettrodo nel pezzo da lavorare. Rimuovere l'elettrodo.
E53	Filo bloccato	Solo in saldatura MIG Inceppamento del filo con il pezzo da lavorare. Tagliare il filo
E63	Coppia del motore	Eccessiva coppia motrice dell'alimentatore di filo. Controllare che la guaina del filo sia pulita e che niente stia bloccando l'avanzamento del motore o il movimento dell'alimentatore del filo. Controllare che lo spessore dei rulli non sia troppo rilevante.
E72	Utente non presente	Lancio del programma di saldatura quando nel generatore non è presente l'interazione dell'utente- importare o definire l'interazione dell'utente corrispondente al programma corrente.
E80	Controllo minimo I	Superamento del limite minimo di monitoraggio della saldatura corrente definito dall'utente
E81	Controllo massimo I	Superamento del limite massimo di monitoraggio della saldatura corrente definito dall'utente
E82	Controllo minimo U	Superamento del limite minimo di monitoraggio della tensione saldatura definito dall'utente
E83	Controllo massimo U	Superamento del limite massimo di monitoraggio della tensione saldatura definito dall'utente
E84	Massimo motore Wf I	Superamento del limite minimo di monitoraggio del motore dell'alimentatore di filo corrente definito dall'utente
E85	Minimo motore Wf I	Superamento del limite massimo di monitoraggio del motore dell'alimentatore di filo corrente definito dall'utente
E86	Software non presente	Non è presente il software per una periferica dedicata. Vi chiediamo di eseguire nuovamente l'aggiornamento del software.
E90	Errore CAN bus	La comunicazione con una periferica è gravemente disturbata. Vi chiediamo di controllare il collegamento della periferica. E' obbligatorio collegare e scollegare l'alimentatore di filo quando l'installazione è spenta.

4 - OPZIONI



Regolatore gas, rif. W000275905



Carrello alimentatore di filo, rif. W000275908



Controllo remoto semplice, rif. W000275904



Controllo remoto servizio RC II rif. W000371925

Torce évoluées

DIGITORCH 2 E 341 – 4m, rif. W000373831

DIGITORCH 2 E 341W – 4m, rif. W000373832

DIGITORCH 2 E 441W – 4m, rif. W000373833

Torce a potenziometri

DIGITORCH P 341 – 4m , réf. W000345014

DIGITORCH P 341W – 4m, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W – 4m, réf. W000345018

Carta PUSH-PULL, rif. W000275907

ADATTATORE TIG, rif. W000379466

5 - MANUTENZIONE

In base alla frequenza con cui si usa il macchinario, è necessario controllare due volte all'anno:

La pulizia dell'alimentatore di filo

I collegamenti elettrici e del gas.



Non pulire o riparare mai componenti all'interno del macchinario senza essersi assicurati che il set sia stato propriamente scollegato dalla rete elettrica. Rimuovere i pannelli dell'alimentatore di filo e aspirare la polvere o altre particelle presenti nella struttura. Per la pulizia, utilizzare sempre un erogatore di plastica al fine di evitare qualsiasi danno.



Aspirare attentamente i circuiti elettrici, assicurandosi che l'erogatore non danneggi i componenti.

Se sono presenti malfunzionamenti che interessano l'alimentatore di filo, controllare inizialmente:

- ⇒ I collegamenti elettrici sui circuiti di energia, di controllo e di fornitura.
- ⇒ La condizione di isolamento, cavi e linee.



A ogni avviamento di saldatura e prima di qualsiasi operazione, controllare il servizio tecnico:

- ⇒ I terminali di energia devono essere ben serrati
- ⇒ I collegamenti sono corretti
- ⇒ Il gas fuoriesce correttamente
- ⇒ Le condizioni della torcia
- ⇒ Il tipo ed il diametro del filo

5.1. RULLI FILO E GUIDE

In normali condizioni di lavoro, questi accessori potranno essere utilizzati a lungo prima che richiedano una sostituzione.

Tuttavia, un'usura o un'ostruzione prematura possono essere causate da depositi non corretti.

Per ridurre il rischio che ciò accada, controllare a intervalli regolari la pulizia della tavola.

Il motoriduttore non richiede alcuna manutenzione.

Il montaggio di rulli sulla tavola richiede un adattatore rif. W000277338.

5.2. PARTI SOGGETTE A USURA – PIASTRA ALIMENTAZIONE DI FILO

Le parti dell'alimentatore di filo soggette a usura, le quali servono a indirizzare e far avanzare il filo di saldatura, devono essere adattate al tipo e al diametro del filo di saldatura utilizzato.

La loro usura può compromettere i risultati di saldatura. Se necessario, tali parti devono essere sostituite.

		Entrata guida filo	Rullo	Guida filo intermedia	Uscita guida filo
acciaio	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6		W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Filo con fondente interno	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

E' possibile utilizzare rulli ALU di acciaio con filo d'acciaio e filo rivestito.

5.3. RICICLAGGIO

La presenza dei seguenti componenti richiede una gestione specifica per il riciclaggio:

Pannello elettronico della parte anteriore

Schermo LCD sul pannello elettronico della parte anteriore

5.4. PEZZI DI RICAMBIO

(vedere la tavola FIGURA 1 alla fine del manuale)

Rep	RIF. SAF	Descrizione
	W000372327	DVU W500
		Pannello anteriore
1	W000374095	Pannello anteriore W500
2	W000265988	Kit di pulsanti blu
	W000373633	Capot plastique
		Parti interne
	W000278017	Valvola
	W000277985	Circuiti elettrici + presa
	W000277986	Collegamento RC
10	W000241668	Connettore maschio 500 A ¼T
11	W000148911	Connettore femmina 500 A ¼T
	W000277987	Collegamento europeo
		Telaio
	W000278019	Piastra di fissaggio circuito
21	W000277976	Maniglia
22	W000277977	Parti in plastica
23	W000278020	Porta equipaggiata
24	W000277978	Pannello destro con viti
25	W000278021	Cerniere con viti
a	W000278730	Ruota anteriore pivotante
b	W000277990	Ruota posteriore fixe
		Piastra base
30	W000277988	Motore completo e codificatore
31	W000277989	Copertura rullo
32	W000278018	Vite di fissaggio
	W000277338	Adattatore ruota
		Cablaggio
	W000278022	Accoppiatori per cablaggio
		Opzione carrello
	W000147072	Ruota anteriore
	W000147075	Ruota posteriore
		Opzione push pull
	W000277991	Collegamento push-pull

DVU W500

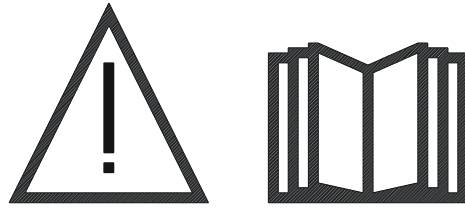


PT INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO

Cat nº : 8695-1215
Rev : G
Data : 02/2018



Contacto:
www.SAF-FRO.com



PT

A soldadura a arco e o corte a plasma podem ser perigosos para o operador e para as pessoas que se encontrem nas proximidades da zona de trabalho. Certificar que lê cuidadosamente o manual de funcionamento antes de usar.

1 - INFORMAÇÕES GERAIS	4
1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO	4
1.2. COMPONENTES DO EQUIPAMENTO DE SOLDAR	4
1.3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	4
1.4. DIMENSÕES E PESO	4
2 - MONTAGEM	5
2.1. PRECAUÇÕES	5
2.2. MONTAGEM DOS EQUIPAMENTOS OPCIONAIS	5
2.3. LIGAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME	5
2.4. POSICIONAR O ARAME	6
3 - INSTRUÇÕES DE USO	7
3.1. APRESENTAÇÃO E MONTAGEM	7
3.2. DEFINIÇÃO DE PARÂMETROS DA SOLDADURA	8
3.3. VISUALIZAÇÃO E MEDIÇÃO DA SOLDADURA	12
3.4. GESTÃO DOS PROGRAMAS	13
3.5. CONFIGURAÇÃO DO ALIMENTADOR DE ARAME	14
4 - OPÇÕES	16
5 - MANUTENÇÃO	17
5.1. GUIAS E ROLOS DE ARAME	17
5.2. PARTES DE DESGASTE DA PLACA DO ALIMENTADOR DE ARAME	17
5.3. RECICLAGEM	18
5.4. SOBRESSALENTES	18

1 - INFORMAÇÕES GERAIS

1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

O Alimentador de Arame **DVU W500** foi especialmente desenvolvido para aplicações de alta qualidade que tenham requisitos especiais para a gama de fonte de alimentação da **DIGIWAVE II**, uma gama especializada para aplicações manuais





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

O **DVU W500** permitirá obter soldaduras de alta qualidade com um aspecto agradável. O alimentador de arame pode ser usado na gama **DIGIWAVE II**.

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

1.2. COMPONENTES DO EQUIPAMENTO DE SOLDAR

O equipamento para soldar é constituído por:

-  um alimentador de arame,
-  Um adaptador para bobina ecológica.
-  Instruções do utilizador
-  Instruções de Segurança

1.3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

	DVU W500 - REF. W000372327
Placa do rolo	4 galets / 4 rolos
Velocidade de alimentação do arame	1 to 25 m / mn
Regulação da velocidade de alimentação do arame	Numérica
Diâmetro do arame utilizável	0.6 to 1,6 mm
Concebido para se adaptar a um orifício de entrada	Sim
Índice de protecção	IP 23 S
Classe de isolamento	H
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Ligação da tocha	Tipo europeu
Ciclo de trabalho 60% a t=40°C	500 A

NOTA: Esta fonte de alimentação não pode ser utilizada em condições de chuva ou neve. Pode ser armazenada no exterior, mas não está preparada para ser utilizada sem protecção em condições de chuva.

Graus de protecção previstos pela cobertura

Letra código	IP	Protecção do equipamento
Primeiro número	2	Contra a penetração de corpos sólidos estranhos com $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segundo Número	1	Contra a penetração de gotas de água verticais com efeitos prejudiciais
	3	Contra a penetração de chuva (inclinado até 60° em relação à vertical) com efeitos prejudiciais
	S	Indica que o teste de protecção contra os efeitos indesejáveis de penetração de água tenha sido efectuado com todas as partes do equipamento em repouso.

1.4. DIMENSÕES E PESO

	Dimensões (CxLxA)	Peso líquido	Peso embalado
Alimentador de arame DVU W500	603 X 262 X 446	17,5 kg (sem o carro opcional)	20 kg



Este alimentador de arame não é destinado para aplicações automáticas, e é somente aplicável para instalações manuais.



Quando estiver a soldar em MIG existe tensão na ligação MMA. Do mesmo modo, quando está a soldar em MMA, existe tensão na ligação da tocha MIG e no arame e o tubo de contacto da tocha MIG do mesmo continua ligada. Evitar qualquer contacto pessoal ou de outras pessoas com estas ligações: perigos do arco eléctrico (queimadura, encadeamento, deterioração do material)

2 - MONTAGEM

2.1. PRECAUÇÕES

- ⇒ Para proteger as projecções frontais, deve manter a tampa transparente fechada.
- ⇒ Tenha cuidado para não pressionar os cabos, as tubagens de gás e água.
- ⇒ Assegure-se que as ligações eléctricas estão correctamente montadas. A ligação de um quarto de volta deve estar bem apertada
- ⇒ Não deixar líquidos ou materiais quentes em contacto com os cabos.
- ⇒ A estabilidade do sistema mantém-se em ângulos até 10°.
- ⇒ Quando se utiliza uma bobina de lançamento, não deve ser utilizada a bobina ecológica.
- ⇒ A ligação da bobine faz com que o gerador se desligue.

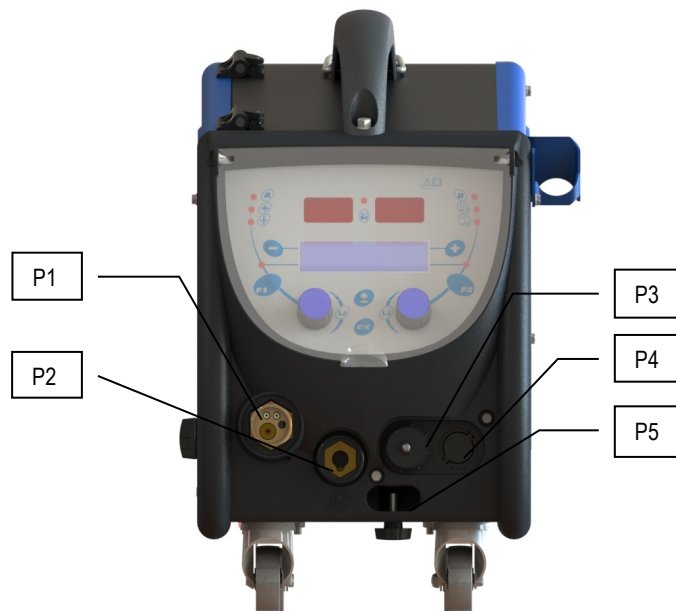
2.2. MONTAGEM DOS EQUIPAMENTOS OPCIONAIS

Antes de ligar o alimentador de arame, devem ser montados os seguintes equipamentos opcionais:

- Carro opcional
- Opção de fluxo de resíduos
- Opção de suporte do eixo
- Push pull opcional

2.3. LIGAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME

Para o alimentador de arame e para as opções de ligação, seguir as instruções do *início rápido*.



P1	Ligação MIG e TIG Europa -
P2	Ligação MMA
P3	Ficha remota
P4	Ficha push pull opcional
P5	Ligações tocha água



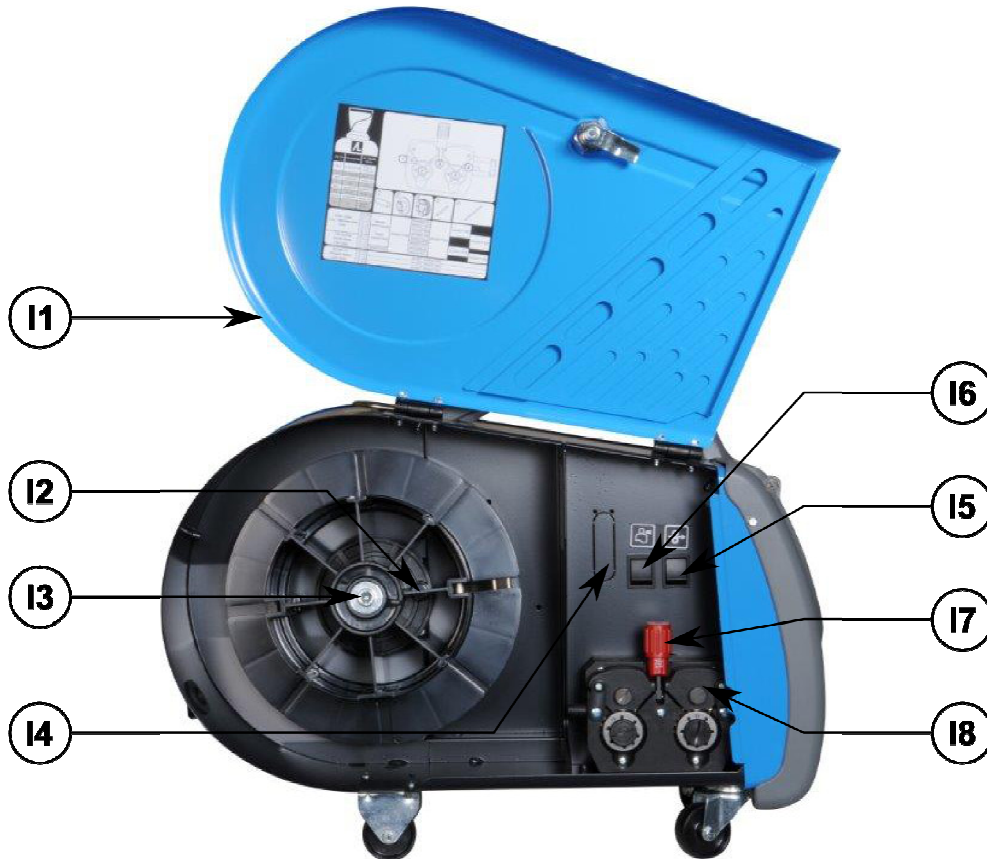
Qualquer operação de ligar ou desligar o alimentador de arame na instalação tem de ser realizada quando a instalação está desligada.



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



2.4. POSICIONAR O ARAME



I1	Unidade de alimentação do arame,	I5	Regulação da velocidade do arame
I2	Perno do eixo do localizador da bobina	I6	Botão de purga do gás
I3	Porca do eixo da bobina	I7	Alavanca de bloqueio das roldanas
I4	Opção do fluxómetro	I8	Roldanas

Abrir a porta da unidade de alimentação de arame [1] e assegurar-se que a mesma não cai.

Desapertar a porca do eixo da bobina. (I3).

Introduzir a bobina do arame no eixo. Assegurar que o perno de localização do eixo (I2) está correctamente colocado no localizador da bobina.

Enroscar a porca da bobina (I3) de novo no eixo, rodando a mesma no sentido dos ponteiros do relógio.

Baixar a alavanca (I7) de modo a libertar as roldanas de tensão (I8):

Segure no extremo do fio da bobine e corte a parte que está torcida.

Estique os primeiros 15 centímetros de arame.

Introduzir a bobine através da placa guia de arame.

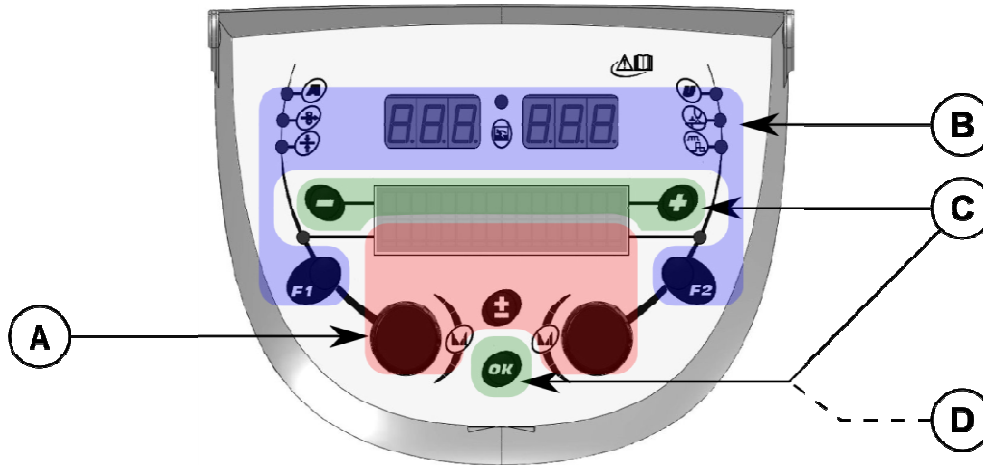
Baixar as roldanas (I8) e elevar a alavanca (I7) de modo a imobilizar as roldanas.

Ajustar a pressão das roldanas (I8) sobre o arame na tensão correcta.

3 - INSTRUÇÕES DE USO

3.1. APRESENTAÇÃO E MONTAGEM

Interface do alimentador do arame :



Zona A	Definição do parâmetro de soldadura (§ 3.2)
Zona B	Visualização e medição da soldadura (§ 3.3)
Zona C	Gestão do programa (§3.4)
Zona D	Configuração do Alimentador de arame (§3.5)

Arranque da instalação:

No arranque, o visor LCD mostra os seguintes passos:

```
SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00
```

Exibe a versão do software e o número do alimentador de arame se forem utilizados vários alimentadores de arame

```
WELCOME
BIENVENUE
```

Visor de passagem «WELCOME BIENVENUE»

Exibição do trabalho dependendo do estado no qual a instalação foi parada.

Ajustamento em progresso:

```
ADJUSTMENT
IN PROGRESS
```

Quando a fonte de alimentação está numa configuração na qual não é permitida a definição, a interface do alimentador de arame está inactiva e mostra a seguinte mensagem.

Definição do contraste e da intensidade de retroiluminação:

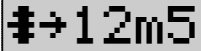
O contraste e a intensidade da retroiluminação são predefinidos na fábrica. No entanto, é possível alterar os mesmos a partir do alimentador de arame quando está em ajustamento.

Para alterar o contraste, premir e manter premido o botão OK e rodar o codificador esquerdo.

Para alterar a intensidade da retroiluminação, premir e manter premido o botão OK e rodar o codificador direito.

Avanço manual da velocidade do arame:

Para activar o avanço da velocidade do arame, premir e manter premido o botão do avanço manual da velocidade do arame. (15).



A velocidade do arame é exibida e pode ser definida com o codificador esquerdo (2) até ao limite de 12,5m/min.

O arame é alimentado com a velocidade mais baixa durante 1 seg e depois aumenta progressivamente até ao valor de referência da velocidade.

Gás de purga:

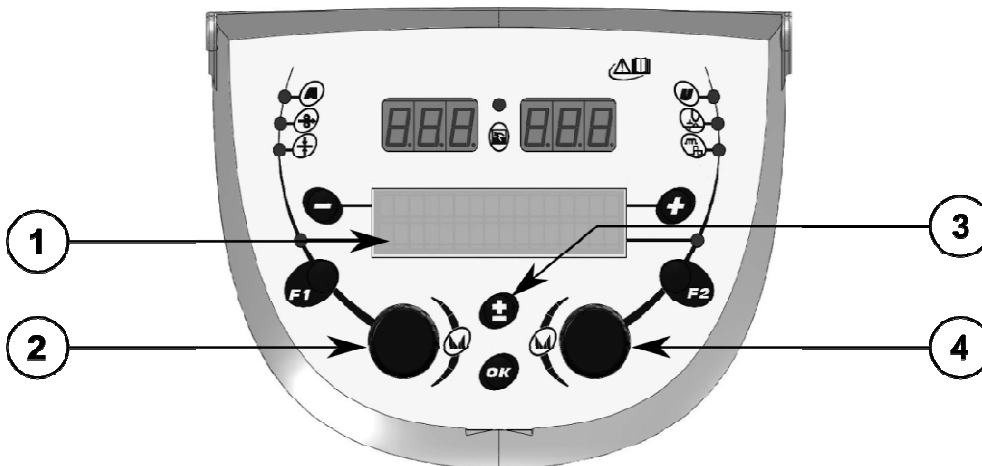

Para activar o gás de purga, premir o botão de gás de purga (16). O gás corre durante o tempo definido. É exibido o temporizador:

Ao premir o botão (17) pára o fluxo de gás

O temporizador do gás de purga pode ser modificado com o codificador direito (4), a modificação é tida em consideração durante a purga seguinte.

3.2. DEFINIÇÃO DE PARÂMETROS DA SOLDADURA

Definir a apresentação da interface:








- 1 Linha 2 do ecrã LCD que exhibe os parâmetros que estão a ser ajustados
- 2 Codificador esquerdo para definir o parâmetro exibido à esquerda
- 3 Botão de deslocamento \pm dos parâmetros exibidos
- 4 Codificador direito para definir o parâmetro exibido à direita

O alimentador de arame permite-lhe definir os parâmetros principais da soldadura (velocidade do arame, tensão do arco, dinamismo...) e o modo de disparo. As outras definições são configuradas na fonte de alimentação. Consultar as instruções do Utilizador da fonte de alimentação

As modificações realizadas no alimentador de arame (ou da fonte de alimentação) são actualizadas ao mesmo tempo na fonte de alimentação (ou o alimentação de arame).

Fora da definição do programa MIG de soldadura.

O botão de deslocamento ± (3) permite-lhe exibir as seguintes linhas de modo a obter acesso à definição dos parâmetros principais da soldadura:

<u>linha 1</u>		Syn ESA 2T	Transferência do arco <i>não ajustável, para informação</i>	Modo de disparo
<u>linha 2</u>		0A POST 0V0	Mensuração de corrente da última soldadura	Mensuração de tensão da última soldadura
<u>linha 3</u>		÷2mm5 138A	Definição da espessura	Corrente da soldadura
<u>linha 4</u>		⚡→5m0 ⚡±0	Velocidade do arame	Comprimento do arco
<u>linha 5</u>		nm:0		Correcção do dinamismo

Para os modos de funcionamento FREE ou MAN, as linhas 3 e 4 são substituídas pelas seguintes linhas:

Velocidade do arame	⚡→5m0 U: 10V0	Tensão do arco
---------------------	--------------------	----------------

A apresentação dos parâmetros principais da soldadura pode variar conforme as fases do ciclo da soldadura que seleccionou na fonte de alimentação e para a transferência do arco que utiliza.

A definição do ciclo de soldadura é detalhada no manual de instruções da fonte de alimentação. De seguida, são apresentados como exemplo os casos específicos do modo de fases e do modo de Sequenciador Avançado.

Caso específico do modo de fases:

Ir para a linha apropriada para aceder aos parâmetros que pretende definir, e rodar o codificador direito para seleccionar a fase que pretende definir:

linha 1		Syn SA 7 4T	Modo de funcionamento (SYN, MAN FREE)	Transferência do arco e modo de fases activados	Modo de disparo
linha 2		0A POST 0V0	Medição de corrente da última soldadura	Pós soldadura	Medição de tensão da última soldadura
linha 3		÷2mm5 138A	Definição da espessura		Corrente da soldadura
linha 4		→5m0 <7 1>	Velocidade do arame		Seleccionar a fase a ser definida com o codificador direito
linha 5		±0 <7 1>	Hauteur d'arc / Comprimento do arco		Seleccionar a fase a ser definida com o codificador direito
linha 6		mm:0 <7 1>	Dinamismo		Seleccionar a fase a ser definida com o codificador direito
linha 7		n 7 : 2	Número de fases activadas		

Caso específico do «SEQUENCIADOR AVANÇADO»

O modo do Sequenciador Avançado permite que o operador realize a sequência da soldadura em dois regimes distintos. O visor é então adaptado para permitir a definição do mesmo parâmetro para o regime 1 à esquerda e para o regime 2 à direita.

linha 1		Syn SA ESA 2T	Modo de funcionamento (SYN, MAN FREE)	Transferência do arco do regime 1 e 2	Modo de disparo
linha 2		0A POST 0V0	Medição de corrente da última soldadura	Pós soldadura	Medição de tensão da última soldadura
linha 3		→5m0 →5m0	No regime 1	Velocidade do arame	No regime 2
linha 4		±0 ±0	No regime 1	Comprimento do arco	No regime 2
linha 5		T:5s0 T:5s0	No regime 1	Tempo do regime	No regime 2

linha 6



No regime 1

Dinamismo

No regime 2

linha 7



Tempo de passagem

Definições do potenciómetro

O alimentador de arame pode ser ligado a:

- Comando remoto do potenciómetro
- Tocha do potenciómetro
- À tocha push-pull compatível com os potenciómetros

Para serem considerados, os potenciómetros têm de ser configurados na fonte de alimentação (para mais detalhes consultar o manual de instruções da fonte de alimentação). Tem de especificar o número de potenciómetros usados.

Sintonização dos potenciómetros:

Potenciómetro 1 Velocidade do arame

Potenciómetro 2 Tensão do arco

O limite de definição dos potenciómetros depende do modo de funcionamento ou das limitações do programa.



Apenas pode ser ligado à instalação um periférico com um potenciómetro.



Quando os potenciómetros são ligados e activados, os parâmetros correspondentes não são ajustáveis através de interfaces digitais (alimentador do arame, gerador e função RC)

Soldadura MIG

Na soldadura, a interface é automaticamente adaptada e apenas podem ser alterados os parâmetros principais da soldadura:

Velocidade do arame, comprimento do arco, dinamismo, corrente, tensão.

Soldadura MMA

Para mais informação sobre a definição do processo MMA, consultar o manual de instruções da fonte de alimentação.

linha 1



Corrente da soldadura

Processo MMA

Definição do dinamismo

linha 2



Definição do dinamismo do estrangulamento do arco

linha 3



Medição de corrente da última soldadura

Pós soldadura

Medição de tensão da última soldadura

Durante a soldadura, a interface é semelhante ao processo MIG.

Soldadura TIG

Para mais informação sobre a definição do processo TIG, consultar o manual de instruções da fonte de alimentação § 3.4.1.

linha 1



TIG 2T

Processo TIG

Modo de disparo

linha 2



Medição de corrente da última soldadura

0A POST 0V0

Pós soldadura

Medição de tensão da última soldadura

linha 3



corrente da soldadura

Iarc: 100A

linha 4



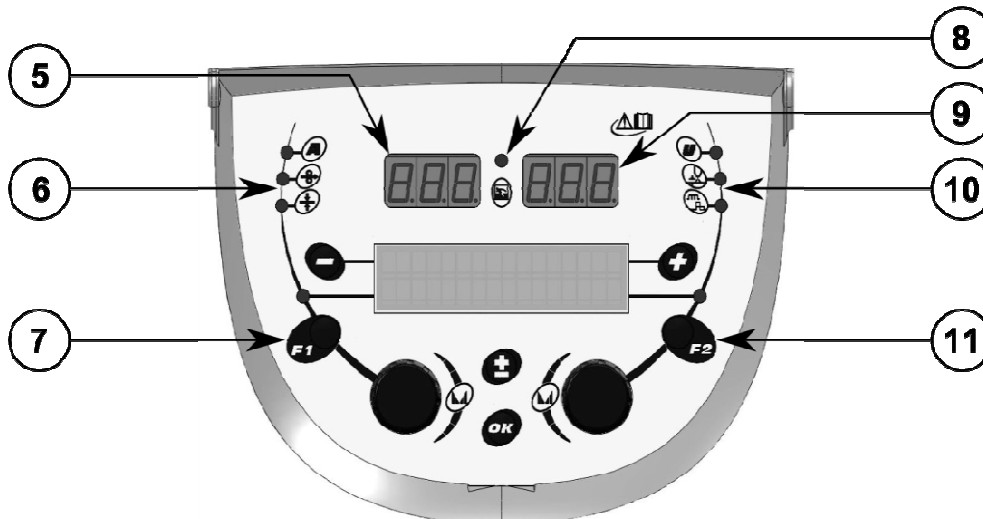
Fim da corrente da soldadura

I: 100A T: 0s5

Temporizador da inclinação descendente

3.3. VISUALIZAÇÃO E MEDIÇÃO DA SOLDADURA

Apresentação do visor de medição da interface pf:









5	Exibição da medição esquerda
6	Luz indicadora do parâmetro esquerdo exibido
7	Botão de selecção do parâmetro esquerdo
8	Luz indicadora do estado da instalação
9	Exibição da medição direita
10	Luz indicadora do parâmetro direito exibido
11	Botão de selecção do parâmetro direito

Os valores exibidos dependem do estado da instalação:

Estado	Valores exibidos em (5) e (9)	Indicador (8)
Ajustamento em progresso	Nenhuns valores, estes são substituídos por traços	Desligado
Fora da soldadura	Instruções ou valores teóricos	Desligado
Em Soldadura	Medições directas	Pisca
Pós soldadura	Medições da última soldadura	Fixa

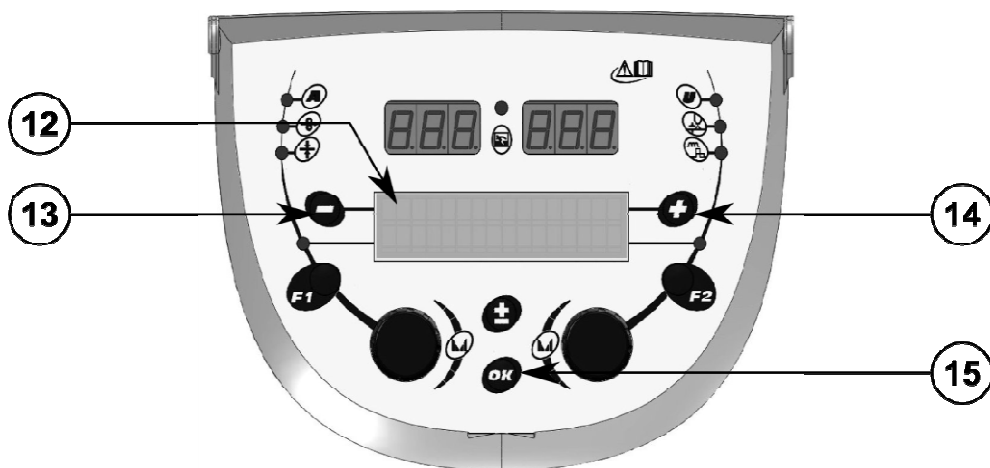
Notas : O tempo de pós soldadura é configurável na fonte de alimentação. As últimas medições continuam disponíveis na fonte de alimentação (ver o manual de instruções da fonte de alimentação).

Definição dos símbolos impressos:

Símbolo	Funcionamento	Aparelho	Símbolo	Funcionamento	Aparelho
	Amperagem	A		Voltagem	V
	Velocidade do arame	m/min		Comprimento do arco	
	Espessura	mm		Sintonia fina/dinamism	

3.4. GESTÃO DOS PROGRAMAS

Apresentação



12	São exibidos na linha 1 do LCD o número, o nome e o estado do programa actual.
13	Botão (-) para seleccionar o programa anterior
14	Botão (+) para seleccionar o programa seguinte
15	Botão (OK) para aceder à gestão do programa

A linha 1 inclui, por esta ordem, a seguinte informação

- Estado do programa (opcional)
- Número do programa
- Nome do programa

As informações do estado são:



Floppy = o programa foi modificado desde a última vez que foi guardado.



Verrou = Le programme est verrouillé.

Se o nome do programa exceder a capacidade do visor, os caracteres do nome são continuamente alternados para permitir uma leitura completa.

Seleções do programa:

Selecionar um programa premindo o botão + (14) para mover para o programa seguinte, ou o botão - (13) para voltar ao programa anterior. Se estiver activa uma lista de programa, a selecção é limitada aos programas na lista.

Restaurar e guardar o programa actual

Navegar para a função «restaurar» premindo o botão OK (15).

Rodar o codificador (2) ou (4) para direccionar a seta para a posição pretendida.

Confirmar a selecção premindo o botão OK (15).

Se pretender abandonar o programa, premir qualquer botão excepto OK (15) ou o botão de disparo.

3.5. CONFIGURAÇÃO DO ALIMENTADOR DE ARAME

Mensagens de aviso:

Quando ocorre um erro, são exibidos o número e a caixa de texto de informação associados com o mesmo.

Quando o erro é eliminado, as mensagens associadas começam a piscar. Depois isto pode ser confirmado premindo o botão OK no alimentador de arame ou na fonte de alimentação.

Quando o erro é confirmado, a mensagem desaparece.

Consultar o manual de instruções da fonte de alimentação para mais informação.

Descrição da lista de erros:

Código	Mensagem LCD	Significado
E03	Exceder a potência máxima	Exceder o máximo de potência permitida da fonte actual - verificar se os parâmetros do programa de soldadura não excedem as características da fonte actual (incluindo o modo Free)
E07	Sobretensão de potência	A sobrecarga do fornecimento de alimentação das 3 fases da fonte de alimentação de (tolerância 400V - 3 ~15%/-20%) - Verificar as características da fonte de alimentação.
E07	Subtensão de potência	A subtensão do fornecimento de alimentação 3 fases da fonte de alimentação de (tolerância 400V - 3 ~15%/-20%) - Verificar as características da fonte de alimentação.
E15	Corrente máx. aver	Ultrapassagem da corrente média máxima autorizada pela fonte de alimentação - verificar que os parâmetros do programa de soldadura não excedem as características da fonte de alimentação (modo Free em especial)
E16	Corrente máx. instantânea	Ultrapassagem da corrente máxima instantânea autorizada pela fonte de alimentação - verificar que os parâmetros do programa de soldadura não excedem as características da fonte de alimentação (modo Free em especial)
E25	Ciclo de trabalho em excesso	Ultrapassagem do ciclo de trabalho da fonte de alimentação - aguardar pelo arrefecimento da fonte de alimentação
E30	Estrangulamento em falta	Apenas no modo automático Limite de 3 segundos depois de iniciar a soldadura sem detectar o estrangulamento
E32	Arco partido	Apenas no modo automático Detecção do arco partido
E33	Problema do programa	Abrir um programa não autorizado ou não existente
E33	Programa incompatível	O programa não é compatível com esta versão de software. Deve actualizar a versão do software da fonte de alimentação.
E33	Conf. incompatível	A configuração não é compatível com esta versão de software. Deve actualizar a versão do software da fonte de alimentação.
E33	Prog. corrompido	Um programa está corrompido. Este programa é visível na página de gestão de programas da fonte de alimentação. É necessário remover o programa.
E33	Conf. corrompida	A configuração da instalação está corrompida. Deve configurar de novo a instalação.
E33	Lista corrompida	Uma lista do programa está corrompida. Deve configurar de novo as listas do programa
E42	Reiniciar o dispositivo	Foi reiniciado um periférico. Deve reiniciar a fonte de alimentação.
E42	Fornecimento de alimentação instável.	A fonte de alimentação está instável. Deve verificar a ligação eléctrica.
E44	Calibração	Impossível obter a calibração automática Verificar se o procedimento de calibração exibido no ecrã está a ser totalmente respeitado
E45	Paragem instantânea	Pedir ao utilizador para parar de imediato a soldadura.
E49	Verificar a corrente do dispositivo	Nenhuma comunicação com o periférico. Verificar a ligação do periférico. É imperativo ligar e desligar o alimentador de arame quando a instalação está sem alimentação.
E50	Problema de refrigeração	Problema de fluxo da unidade de refrigeração.
E52	Electrodo bloqueado	Apenas MMA Detecção de aderência do electrodo com a chapa de trabalho. Descolar o electrodo
E53	Fio bloqueado	Apenas MIG Detecção de aderência do fio com a chapa de trabalho. Cortar o fio.
E63	Força do motor	Força excessiva do motor do alimentador de arame. Verificar se o revestimento do arame está limpo e se não está nada a bloquear o avanço do motor ou o movimento de alimentação do arame. Verificar se o aperto dos rolos não é demasiado importante
E72	Sin. não existente	Arranque de um programa de soldadura em que não existe no gerador a sinergia do utilizador - importar ou definir a sinergia do utilizador correspondente para o programa actual.
E80	I controlo mín.	Ultrapassagem do limite inferior da monitorização da corrente de soldadura definida pelo utilizador.
E81	I controlo máx.	Ultrapassagem do limite superior da monitorização da corrente de soldadura definida pelo utilizador.
E82	U controlo mín.	Ultrapassagem do limite inferior da monitorização da tensão de soldadura definida pelo utilizador.
E83	U controlo máx.	Ultrapassagem do limite superior da monitorização da tensão de soldadura definida pelo utilizador.
E84	Wf I motor máx.	Ultrapassagem do limite inferior da monitorização da corrente do motor do alimentador do arame definida pelo utilizador.
E85	Wf I motor mín.	Ultrapassagem do superior inferior da monitorização da corrente do motor do alimentador do arame definida pelo utilizador.
E86	Software em falta	O software está em falta para um periférico dedicado. Deve efectuar de novo uma actualização do software.
E90	Erro bus CAN	A comunicação com o periférico tem muitas interferências. Verificar a ligação do periférico. É imperativo ligar e desligar o alimentador de arame quando a instalação está sem alimentação.

4 - OPÇÕES



Controlador fluxo de gás, ref W000275905



Carro do alimentador de arame, ref. W000275905



Controlo remoto simples, ref. W000275904



Controlo remoto RC-job II ref. W000371925

Tochas evoluées

DIGITORCH 2 E 341 – 4m, réf. W000373831

DIGITORCH 2 E 341W – 4m, réf. W000373832

DIGITORCH 2 E 441W – 4m, réf. W000373833

Tochas do potenciómetro

DIGITORCH P 341 – 4m , réf. W000345014

DIGITORCH P 341W – 4m, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W – 4m, réf. W000345018

Cartão PUSH-PULL, ref. W000275907

ADAPTADOR TIG, ref. W000379466

5 - MANUTENÇÃO

Duas vezes por ano de acordo com a frequência com que o equipamento é usado, verifique:

A limpeza em geral do alimentador de arame

As ligações eléctricas e de gás.



Nunca leve a efeito a limpeza ou trabalhos de reparação no interior do aparelho sem antes se certificar se a unidade foi completamente desligada da rede. Retirar dos painéis do alimentador de arame e do vácuo quaisquer resíduos ou partículas que possam estar depositadas.

Usar sempre um bico plástico quando está a limpar estas partes para evitar quaisquer danos



Cuidadosamente, aspire os circuitos eléctricos, tendo cuidado de assegurar que não danifica os componentes.

Se o alimentador de arame desenvolver um mau funcionamento, antes de tentar diagnosticar o problema, efectue os seguintes passos, verificar:

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



Em cada arranque do equipamento de soldadura e antes de qualquer operação, consultar o serviço técnico de vendas:

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

5.1. GUIAS E ROLOS DE ARAME

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

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

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

A engrenagem moto-reductora não necessita de manutenção.

A montagem dos rolos na cobertura exige um adaptador ref.

5.2. PARTES DE DESGASTE DA PLACA DO ALIMENTADOR DE ARAME

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

O respectivo desgaste pode afectar os resultados da soldadura. Substituir os mesmos se necessário.

		Guia de entrada do arame	Rolo	Guia intermédia do arame	Guia de saída do arame
Aço	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
Arame Flux revestido	1,2 / 1,6	W000277333	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
	0,9 / 1,2				W000277335
ALU	1,2 / 1,6				W000277335
	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277622			

Uso possível dos rolos de aço ALU com arame em aço e arame revestido.

5.3. RECICLAGEM

A presença dos seguintes componentes requer um fim específico de gestão de vida útil (reciclagem):

Placa electrónica do painel frontal

Ecrã LCD na placa electrónica do painel frontal

5.4. SOBRESSALENTES

( ver desdobrável FIGURA 1 no final do manual)

Rep	REF. SAF	Designação
	W000372327	DVU W500
		Painel frontal
1	W000374095	Painel frontal W00
2	W000265988	Kit botões azuis
	W000373633	Capot plastique
		Peças internas
	W000278017	Válvula
	W000277985	Ligação do arnês + tomada
	W000277986	Ligação RC
10	W000241668	Ficha macho 500 A 1/4T
11	W000148911	Ficha fêmea A 1/4T
	W000277987	Ligação Europeia
		Chassis
	W000278019	Placa de fixação do arnês
21	W000277976	Pega
22	W000277977	Partes plásticas
23	W000278020	Porta equipada
24	W000277978	Painel direito com parafusos
25	W000278021	Dobradiças com parafusos
a	W000278730	Roda da frente pivotante
b	W000277990	Roda de trás fixe
		Placa base
30	W000277988	Motor completo e codificador
31	W000277989	Protecção do rolo
32	W000278018	Parafuso de aperto
	W000277338	Adaptador da roda
		Arnês
	W000278022	Acopladores para o arnês
		Carro opcional
	W000147072	Roda da frente
	W000147075	Roda de trás
		Push pull opcional
	W000277991	Ligação push-pull

DVU W500



NL **BEDIENINGS- EN ONDERHOUDSINSTRUCTIES**

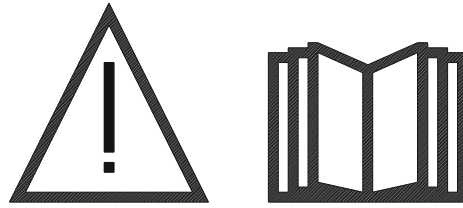
Cat.nr.: 8695-1215

Versie: G

Datum: 02/2018



Contact:
www.SAF-FRO.com



NL

Booglassen en plasmasnijden kan gevaarlijk zijn voor de gebruiker en voor personen die zich in de nabijheid van de werkomgeving bevinden. Lees deze bedieningshandleiding zorgvuldig door vóór u het product gebruikt.

1 - ALGEMENE INFORMATIE	4
1.1. KENNISMAKING MET DE INSTALLATIE	4
1.2. INHOUD VAN DE LASSET	4
1.3. TECHNISCHE SPECIFICATIES	4
1.4. AFMETINGEN EN GEWICHT	4
2 - CONFIGURATIE	5
2.1. VOORZORGSMATREGELEN	5
2.2. OPTIES MONTEREN	5
2.3. AANSLUITING VAN DE DRAADAANVOER	5
2.4. DE DRAAD POSITIONEREN	6
3 - GEBRUIKSAANWIJZING	7
3.1. PRESENTATIE EN CONFIGURATIE	7
3.2. DE LASPARAMETERS INSTELLEN	8
3.3. VOORBEELD EN LASMETING	12
3.4. PROGRAMMA'S BEHEREN	13
3.5. CONFIGURATIE VAN DE DRAADAANVOER	14
4 - OPTIES	16
5 - ONDERHOUD	17
5.1. DRAADROLLEN EN -GELEIDERS	17
5.2. PLAAT VAN DE DRAADAANVOER VERVANGINGSARTIKEL	17
5.3. RECYCLING	18
5.4. RESERVEONDERDELEN	18

1 - ALGEMENE INFORMATIE

1.1. KENNISMAKING MET DE INSTALLATIE

De draadaanvoer **DVU W500** is speciaal ontwikkeld voor veeleisende toepassingen die vragen om een vermogensbron uit de **DIGIWAVE II**-serie, een expertklasse voor handmatige toepassingen.





Dankzij het geoptimaliseerde ontwerp is het product eenvoudig te gebruiken in moeilijke omgevingen. U kunt het product gebruiken voor rollen (eventueel is een trolley voor in de werkomgeving verkrijgbaar) en tegen zware uitwendige omstandigheden (vocht, stof, deeltjes, enz.)

Met de **DVU W500** realiseert u kwalitatief hoogwaardige lassen die er ook nog eens goed uitzien. De draadaanvoer kan alleen worden gebruikt voor de **DIGIWAVE II**-serie.

Om het systeem optimaal te gebruiken, is uitgebreide kennis van de inhoud in deze handleiding nodig. Volg alle instructies die in dit document worden beschreven.

1.2. INHOUD VAN DE LASSET

De lasset bestaat uit:

-  een draadaanvoer
-  een adapter voor ecologische spoelen
-  instructies voor de gebruiker
-  veiligheidsinstructies

1.3. TECHNISCHE SPECIFICATIES

	DVU W500 - REF. W000372327
Rolplaat	4 rollen
Snelheid draadaanvoer	1 tot 25 m/min.
Regeling van snelheid draadaanvoer	Numeriek
Bruikbare diameter draad	0,6 tot 1,6 mm
Ontwikkeld om in een mangat te passen	ja
Beschermingsindex	IP 23 S
Isolatieklasse	H
Norm	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Aansluiting lastoorts	Europees
Inschakeltijd 60% bij t = 40°C	500 A

N.B.: deze voedingsbron kan niet gebruikt worden bij regen of sneeuwval. De voedingsbron kan buiten opgeslagen worden, maar is niet bedoeld om onbeschermd gebruikt te worden in de regen.

Mate van bescherming die door de behuizing wordt geboden

Codeletter	IP	Bescherming
Eerste cijfer	2	Tegen het binnendringen van vreemde vaste stoffen met een $\varnothing \geq 12,5$ mm
Tweede cijfer	1	Tegen het binnendringen van verticale waterdruppels, met alle schadelijke effecten vandien
	3	Tegen het binnendringen van regen (onder een verticale hoek van 60°) met alle schadelijke effecten vandien
	S	Geeft aan dat de test van de bescherming tegen schadelijke effecten als gevolg van het binnendringen van water werd uitgevoerd toen alle onderdelen van de apparatuur inactief waren.

1.4. AFMETINGEN EN GEWICHT

	Afmetingen (LxBxH)	Nettogewicht	Verpakkingsgewicht
Draadaanvoer DVU W500	603 X 262 X 446	17,5 kg (zonder de optionele trolley)	20 kg



Deze draadaanvoer is niet ontworpen voor automatische toepassing. De draadaanvoer kan alleen gebruikt worden voor handmatige installaties.



Wanneer u MIG-laswerkzaamheden uitvoert, is de spanning aanwezig op de MMA-aansluiting. Wederkerig is de spanning ook aanwezig op de aansluiting voor de MIG-toorts en op de draad en contactbuis van de MIG-toorts wanneer u MMA-laswerkzaamheden uitvoert en deze is aangesloten.

Vermijd contact van deze aansluitingen met andere onderdelen: er bestaat een risico op elektrische bogen (verbranding, verblinding, verslechtering van het materiaal).

2 - CONFIGURATIE

2.1. VOORZORGSMAATREGELEN

- ⇒ Houd de transparante kap gesloten om de projecties aan de voorzijde te beschermen.
- ⇒ Zorg ervoor dat u de kabels en gas- en waterleidingen niet afknelt.
- ⇒ Zorg ervoor dat de voedingskabels goed zijn geïnstalleerd. De aansluiting die u een kwartslag moet draaien, dient goed bevestigd te zijn.
- ⇒ Vermijd contact van vloeibare, hete materialen met de kabels.
- ⇒ De stabiliteit van het systeem wordt ondersteund tot een hoek van 10°.
- ⇒ Gebruik geen ecologische spoel wanneer u de draadaanvoer ophangt.
- ⇒ De draadaanvoereenheid dient aangesloten te worden wanneer de generator is uitgeschakeld.

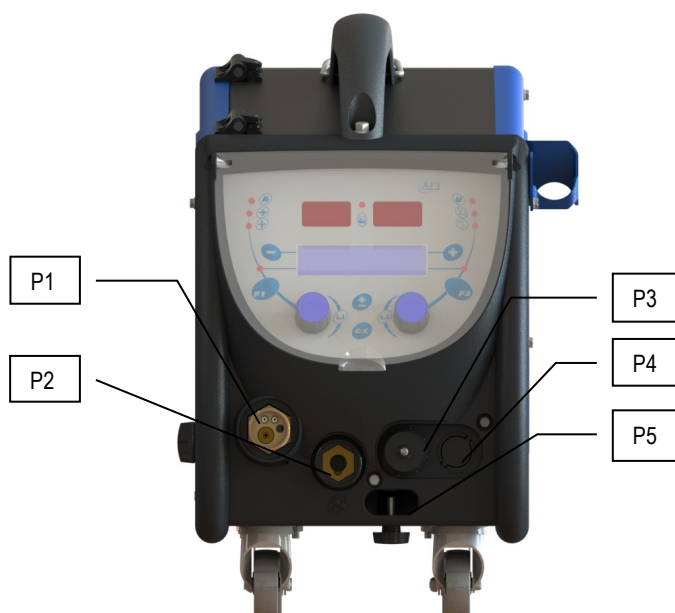
2.2. OPTIES MONTEREN

Voordat u de draadaanvoer aansluit, dient u de volgende optionele accessoires te monteren:

- Trolley
- Waterelement
- Zwenkelement
- Duw-/trekelement

2.3. AANSLUITING VAN DE DRAADAANVOER

Volg de instructies in de snelstarthandleiding voor opties voor de draadaanvoer en aansluiting.



P1	Euro-aansluiting MIG & TIG -
P2	MMA-aansluiting
P3	Externe stekker
P4	Aansluiting voor optioneel duw-/trekelement
P5	Wateraansluiting lastoorts



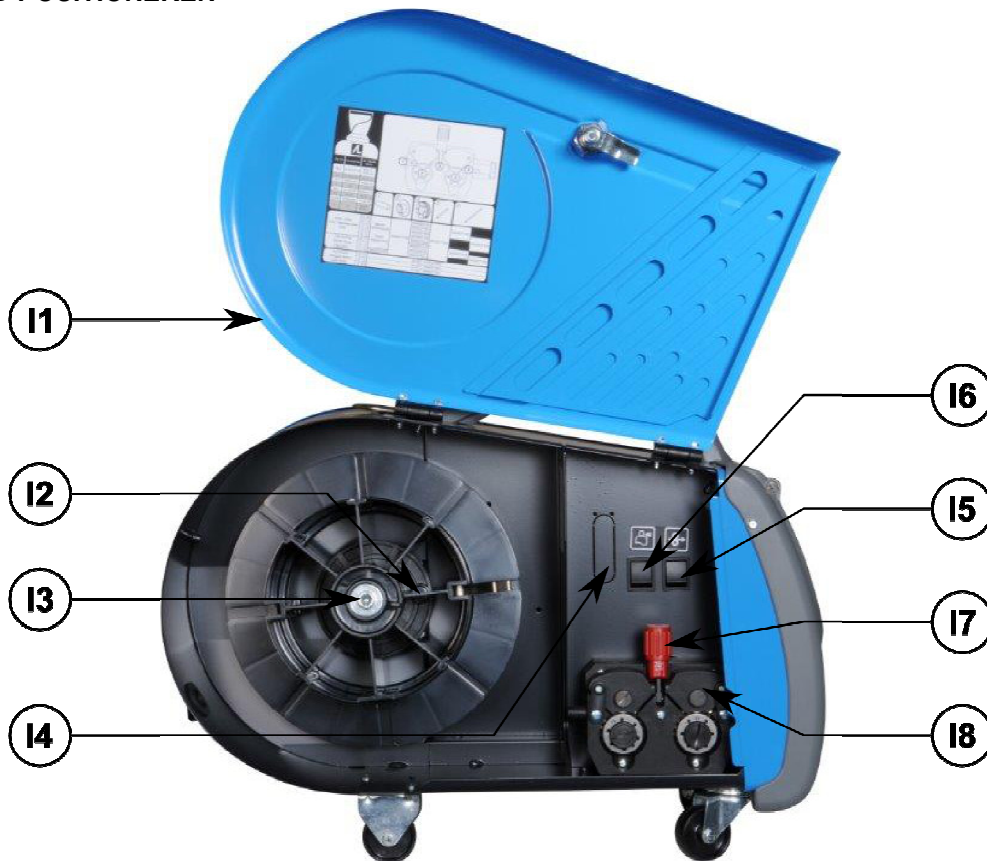
De draadaanvoer dient altijd op de installatie aangesloten of van de installatie ontkoppeld te worden wanneer de installatie is uitgeschakeld.



Wanneer u de draadaanvoer ophangt, dient u de metalen haak onderaan de handgreep te gebruiken.



2.4. DE DRAAD POSITIONEREN



11	Draadaanvoereenheid	15	Regeling van snelheid draadaanvoer
12	Pen van de schacht van de haspel	16	Gasspoelknop
13	Asmoer van de spoel	17	Hendelvergrendeling van de vrijloop
14	Waterelement (optioneel)	18	Vrijloop

Open de kap van de draadaanvoereenheid (11) en zorg dat deze niet kan vallen.

Draai de asmoer van de spoel los (13).

Plaats de draadspoel op de as. Zorg dat de pen van de schacht (12) zich op de juiste positie op de haspel bevindt.

Draai de spoelmoer (13) terug op de as en draai de moer naar rechts.

Laat de hendel (17) zakken om de rollen van de vrijloop (18) vrij te zetten:

pak het uiteinde van de draad van de spoel en snijd het vervormde stuk door.

Buig de eerste 15 centimeter draad recht.

Voer de draad in via de invoergeleider van de plaat.

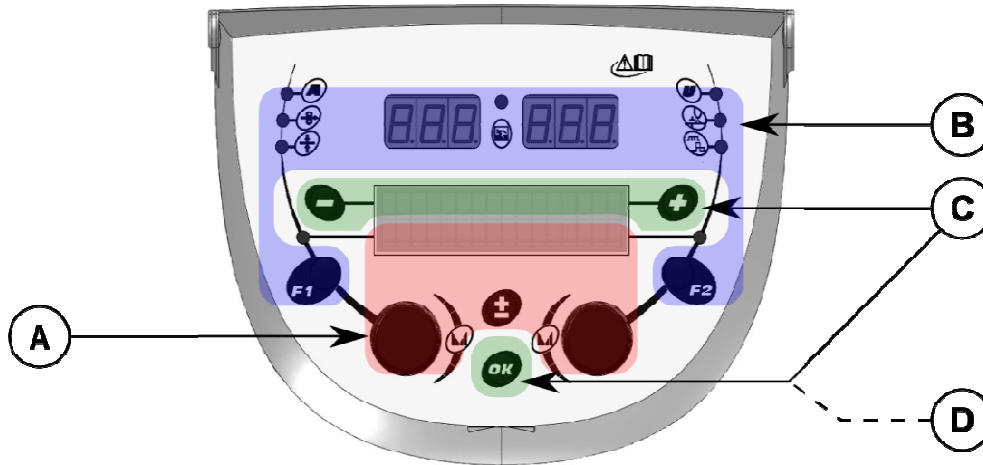
Laat de vrijlopen (18) zakken en breng de hendel (17) omhoog om de vrijloop (18) vast te zetten.

Pas de druk van de vrijloop (18) op de draad aan, zodat de juiste spanning wordt bereikt.

3 - GEBRUIKSAANWIJZING

3.1. PRESENTATIE EN CONFIGURATIE

Interface van de draadaanvoer:



Zone A	De lasparameters instellen (§ 3.2)
Zone B	Voorbeeld en meting van de las (§ 3.3)
Zone C	Programmabeheer (§ 3.4)
Zone D	Configuratie van de draadaanvoer (§ 3.5)

De installatie opstarten:

Wanneer u de installatie opstart, toont het Lcd-scherm de volgende stappen:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Toont de softwareversie en het nummer van de draadaanvoer wanneer u meerdere draadaanvoereenheden gebruikt

WELCOME
BIENVENUE

Overgangdisplay « WELCOME BIENVENUE »

Activiteitscherm, afhankelijk van de staat waarin de installatie werd stopgezet.

Aanpassingen worden uitgevoerd:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Wanneer de voedingsbron zich in een configuratie bevindt waarin u geen instellingen mag aanpassen, is de interface van de draadaanvoer inactief. U ziet dan dit bericht.

Instellingen voor het contrast en de achtergrondverlichting:

Het contrast en de intensiteit van de achtergrondverlichting zijn in de fabriek ingesteld. U kunt de instellingen echter wijzigen.

Ga als volgt te werk om het contrast te wijzigen: houd de OK-knop ingedrukt en draai aan de linkerknop.

Ga als volgt te werk om de intensiteit van de achtergrondverlichting te wijzigen: houd de OK-knop ingedrukt en draai aan de rechterknop.

Handmatig de draadaanvoersnelheid vergroten:

Houd de knop voor het handmatig vergroten van de draadaanvoersnelheid (15) ingedrukt om de functie te activeren.

De draadaanvoersnelheid wordt weergegeven. U kunt de snelheid met behulp van de linkerknop (2) instellen tot een snelheid van maximaal 12,5 meter per minuut.

De draad wordt gedurende 1 seconde op de allerlaagste snelheid doorgevoerd. Vervolgens wordt de snelheid vergroot tot de referentiewaarde.

Gas spoelen:

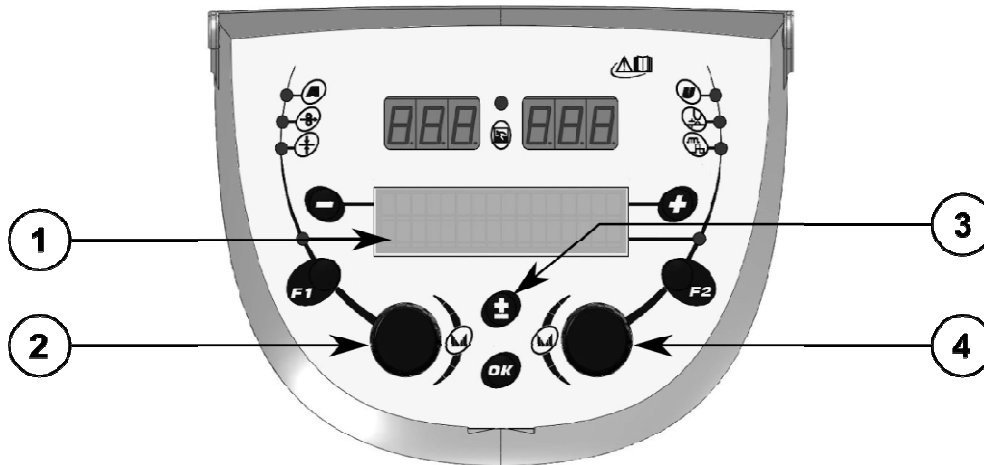
Druk op de gasspoelknop (16) om de functie te activeren. Het gas wordt gedurende de opgegeven tijd aangevoerd. De timer wordt getoond:

Wanneer u nogmaals op de knop (17) drukt, stopt de gasstroom.

U kunt de tijdsduur voor het spoelen wijzigen met behulp van de rechterknop (4). De wijziging wordt de volgende keer doorgevoerd.

3.2. DE LASPARAMETERS INSTELLEN

De interface waarop u de parameters kunt instellen:








- | | |
|---|---|
| 1 | Regel 2 van het Lcd-scherm toont de parameters die worden gewijzigd |
| 2 | De linkerknop voor het instellen van de parameters |
| 3 | De knop (±) waarmee u door de getoonde parameters kunt bladeren |
| 4 | De rechterknop voor het instellen van de parameters |

Met de draadaanvoer kunt u de hoofdparameters voor laswerkzaamheden (draadaanvoersnelheid, boogspanning, dynamiek) en de activeringsmodus instellen. De overige instellingen worden geconfigureerd op de voedingsbron. Raadpleeg hiervoor de instructiehandleiding van de voedingsbron.

Wanneer u wijzigingen op de draadaanvoer (of voedingsbron) doorvoert, worden deze tegelijkertijd op respectievelijk de voedingsbron of draadaanvoer doorgevoerd.

Instellingen voor 'MIG niet actief' (out of welding)

Met de scrollknop (\pm) kunt u de volgende regels tonen. Via deze regels kunt u de hoofdparameters voor laswerkzaamheden instellen:

Regel 1		Syn ESA 2T	Boogoverdracht	Activeringsmodus
		Bedrijfsmodus (SYN, MAN FREE)	<i>Kan niet worden ingesteld, ter informatie</i>	
Regel 2		0A POST 0V0	Na het lassen	Laatst gemeten lassing
		Laatst gemeten lasstroom		
Regel 3		÷2mm5 138A		Lasstroom
		Dikte-instelling		
Regel 4		⚡→5m0 8±0		Booglengte
		Draadsnelheid		
Regel 5				Dynamiekcorrectie

Wanneer u gebruik maakt van de bedrijfsmodus FREE of MAN, worden in plaats van de hierboven getoonde regels 3 en 4 de volgende regels getoond:








		⚡→5m0 U: 10V0		Boogspanning
		Draadsnelheid		

De weergave van de hoofdparameters voor laswerkzaamheden kan verschillen en is afhankelijk van de fases in de lascyclus die u op de voedingsbron hebt geselecteerd, alsook van de door u gebruikte boogoverdracht.

Gedetailleerde informatie over het instellen van de lascyclus vindt u in de instructiehandleiding voor de voedingsbron. Hierna worden ter illustratie enkele specifieke gevallen van de stappenmodus en de Advanced Sequencer-modus getoond.






Specifiek geval voor de stappenmodus:

Ga naar de regel van de parameter die u wilt instellen en draai aan de rechterknop om de stap die u wilt instellen te selecteren:

Regel 1 	Bedrijfsmodus (SYN, MAN FREE)	Syn SA 7 2 4T	Boogoverdracht en stappenmodus zijn geactiveerd	Activeringsmodus
Regel 2 	Laatst gemeten lasstroom	0A POST 0V0	Na het lassen	Laatst gemeten lasspanning
Regel 3 	Dikte-instelling	÷2mm5 138A		Lasstroom
Regel 4 	Draadsnelheid	#→5m0 <7 2 1>		Selecteer met de rechterknop de stap die u wilt instellen
Regel 5 	Booglengte	Σ±0 <7 2 1>		Selecteer met de rechterknop de stap die u wilt instellen
Regel 6 	Dynamiek	nn:0 <7 2 1>		Selecteer met de rechterknop de stap die u wilt instellen
Regel 7 	Aantal geactiveerde stappen	n7 2 :2		

Specifiek geval voor de Advanced Sequencer-modus:

In de Advanced Sequencer-modus kan de operator instellen om de laswerkzaamheden in twee verschillende regimes uit te voeren. Het scherm wordt zo aangepast dat u links de parameter voor regime 1 kunt instellen, terwijl u rechts dezelfde parameter voor regime 2 kunt instellen.

Regel 1 	Bedrijfsmodus (SYN, MAN FREE)	Syn SA ESA 2T	Boogoverdracht van het regime 1 en 2	Activeringsmodus
Regel 2 	Laatst gemeten lasstroom	0A POST 0V0	Na het lassen	Laatst gemeten lasspanning
Regel 3 	Voor regime 1	#→5m0 #→5m0	Draadsnelheid	Voor regime 2
Regel 4 	Voor regime 1	Σ±0 Σ±0	Booglengte	Voor regime 2
Regel 5 	Voor regime 1	1:5s0 T 2:5s0	Regimeduur	Voor regime 2
		nn:0 nn:0		

Regel 6

Voor regime 1

Dynamiek

Voor regime 2

Regel 7

Transittijd

Ttr: 0s10**Instellingen voor de potentiometer**

U kunt de draadaanvoer aansluiten op:

- De externe opdracht voor de potentiometer
- De toorts van de potentiometer
- De compatibele duw-/trektoorts met potentiometers

Let op dat de potentiometers op dezelfde voedingsbron moeten worden aangesloten. Raadpleeg hiervoor de instructiehandleiding van de voedingsbron. U dient het aantal gebruikte potentiometers op te geven.

U gebruikt de potentiometers voor het afstellen van:

Potentiometer 1 Draadsnelheid**Potentiometer 2** Boogspanning

De mate waarin u de potentiometers kunt instellen, is afhankelijk van de bedrijfsmodus of van de beperkingen van het programma.



U kunt slechts één randapparaat met een potentiometer op de installatie aansluiten.



Wanneer de potentiometers zijn aangesloten en geactiveerd, kunt u de bijbehorende parameters niet aanpassen via de digitale interface (draadaanvoer, generator en RC-taak).

MIG-lassen

Wanneer u laswerkzaamheden uitvoert, wordt de interface automatisch aangepast. U kunt dan alleen de hoofdparameters voor laswerkzaamheden aanpassen:

Draadsnelheid, Booglengte, Dynamiek, Stroom, Spanning.

MMA-lassen

Raadpleeg de instructiehandleiding van de voedingsbron voor meer informatie over het instellen van het MMA-proces.

Regel 1

Lasstroom

100A MMA 00100

MMA-proces

Dynamiekinstelling

Regel 2

De dynamiek voor het aanstrijken instellen

St0 MMA**Regel 3**

Laatst gemeten lasstroom

0A POST 0V0

Na het lassen

Laatst gemeten lasspanning

De interface is tijdens de laswerkzaamheden identiek aan de interface voor het MIG-proces.

TIG-lassen

Raadpleeg de instructiehandleiding van de voedingsbron voor meer informatie over het instellen van het TIG-proces (§ 3.4.1).

Regel 1



TIG-proces

Activeringsmodus

Regel 2



Laatst gemeten lasstroom



Na het lassen

Laatst gemeten lasspanning

Regel 3



lasstroom



Regel 4



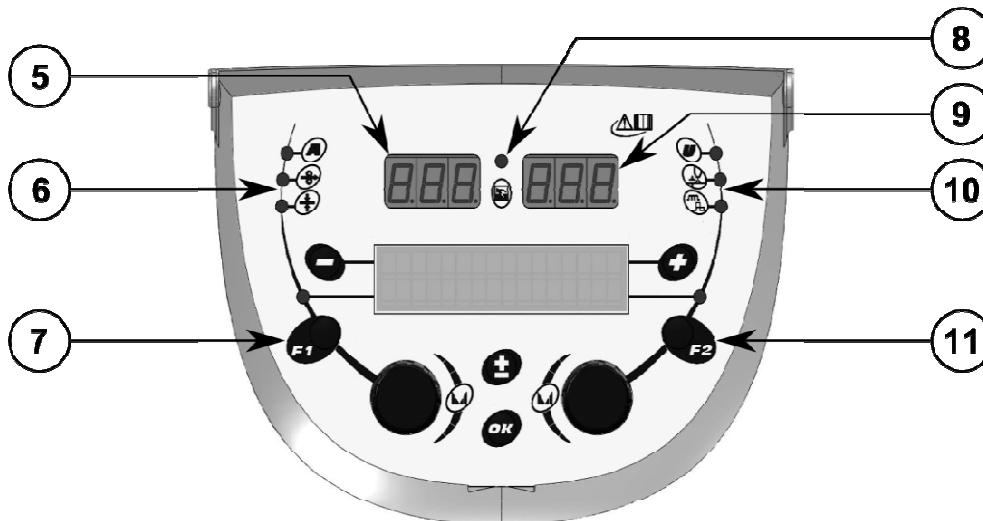
Einde van lasstroom



Tijd voor afname

3.3. VOORBEELD EN LASMETING

Het meetscherm ziet er als volgt uit:



5	Linker meetscherm
6	Controlelampje van de linker parameter
7	Selectieknop voor de linker parameter
8	Controlelampje van de status van de installatie
9	Rechter meetscherm
10	Controlelampje van de rechter parameter
11	Selectieknop voor de rechter parameter

De waarden die getoond worden, zijn afhankelijk van de status van de installatie:

Status	Getoonde waarden op (5) en (9)	Controlelampje (8)
Aanpassingen worden uitgevoerd	Er zijn geen waarden. U ziet liggende streepjes	Uit
Niet actief	Instructies of theoretische waarden	Uit
Actief	Directe meetgegevens	Knippert
Na het lassen	Laatst gemeten waarden	Stabiel

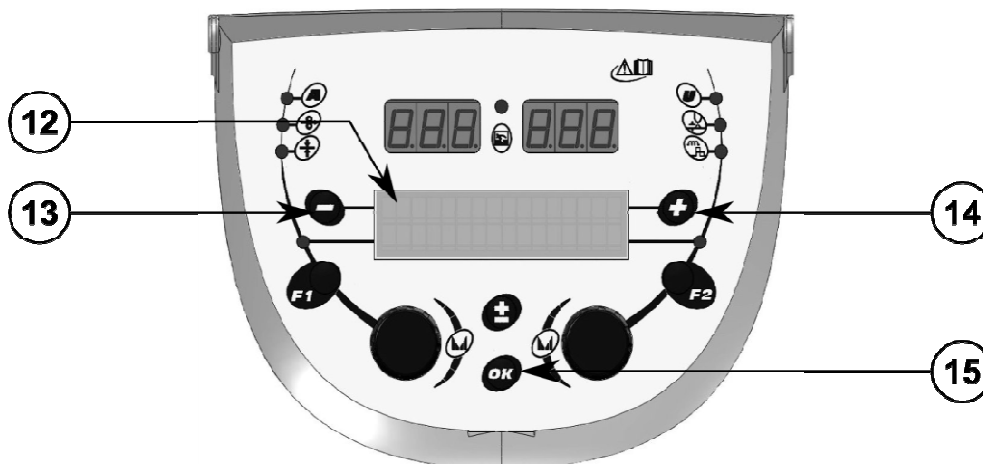
N.B.: u kunt de tijd na het lassen instellen op de voedingsbron. U vindt de laatst gemeten waarden op de voedingsbron. Raadpleeg hiervoor de instructiehandleiding van de voedingsbron.

Betekenis van de symbolen:

Symbol	Functie	Eenheid	Symbol	Functie	Eenheid
	Stroomsterkte	A		Spanning	V
	Draadsnelheid	m/min.		Booglengte	
	Dikte	mm		Fijnafstelling/dynamism	

3.4. PROGRAMMA'S BEHEREN

Zo ziet de interface eruit:



12	Het nummer, de naam en de status van het huidige programma worden getoond op regel 1 van het Lcd-scherm.
13	Knop (-) waarmee u het vorige programma kunt selecteren
14	Knop (+) waarmee u het volgende programma kunt selecteren
15	Knop (OK) waarmee u het programmabeheer kunt openen

Regel 1 bevat de volgende informatie in de getoonde volgorde:

- Programmastatus (optioneel)
- Programmanummer
- Programmanaam

De statusinformatie is:



Diskette: het programma is gewijzigd sinds het voor het laatst werd opgeslagen.



Slotje: het programma is vergrendeld.

Wanneer de naam van het programma langer is dan op het scherm getoond kan worden, ziet u de naam van links naar rechts bewegen, zodat u hem toch helemaal kunt aflezen.

Programmakeuze:

U kunt de knoppen + (14) en - (13) gebruiken om respectievelijk naar het volgende of vorige programma te gaan. Wanneer er een programmaoverzicht actief is, kunt u alleen programma's uit het overzicht selecteren.

Het huidige programma herstellen en opslaan

Druk op de knop OK (15) om naar de functie Herstellen te gaan.

Draai de knop (2) of (4) zodat de pijl naar de gewenste taak wijst.

Druk op de knop OK (15) om uw keuze te bevestigen.

Druk op een andere knop dan OK (15) of druk op de knop Activeren om het programma te verlaten.

3.5. CONFIGURATIE VAN DE DRAADAANVOER

Waarschuwingen:

Wanneer er een fout optreedt, worden een nummer en een tekstvak met informatie over de fout weergegeven.

Wanneer de fout verdwijnt, knippert het bijbehorende bericht. U kunt het bericht vervolgens tonen door op de knop OK op de draadaanvoer of op de voedingsbron te drukken.

Het bericht verdwijnt wanneer u de fout hebt erkend.

Raadpleeg de instructiehandleiding van de voedingsbron voor meer informatie.

Overzicht van foutberichten:

Code	Bericht op het Lcd-scherm	Betekenis
E03	Over max pw	Het maximaal toegestane vermogen van de voedingsbron wordt overschreden. Controleer of de parameters van het lasprogramma (inclusief de Free-modus) de eigenschappen van de voedingsbron niet overschrijden.
E07	Overvoltage pw	Overspanning van de 3-fase voeding van de voedingsbron van (tolerantie 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Controleer de eigenschappen van de voedingsbron
E07	Undervoltage pw	Onderspanning van de 3-fase voeding van de voedingsbron van (tolerantie 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Controleer de eigenschappen van de voedingsbron
E15	Max aver current	De maximaal door de voedingsbron toegestane gemiddelde stroom wordt overschreden. Controleer of de parameters van het lasprogramma (in het bijzonder de Free-modus) de eigenschappen van de voedingsbron niet overschrijden.
E16	Max strikcurrent	De maximaal door de voedingsbron toegestane onmiddellijke stroom wordt overschreden. Controleer of de parameters van het lasprogramma (in het bijzonder de Free-modus) de eigenschappen van de voedingsbron niet overschrijden.
E25	Over duty cycle	De arbeidscyclus van de voedingsbron wordt overschreden. Wacht tot de voedingsbron is afgekoeld
E30	Missed striking	Alleen in de automatische modus Time-out van 3 seconden nadat de laswerkzaamheden werden gestart zonder dat er spanning werd waargenomen
E32	Broken arc	Alleen in de automatische modus Boogbreuk
E33	Program problem	Er werd een niet toegestaan of niet bestaand programma aangeroepen
E33	Incompat. prog.	Het programma is niet compatibel met de huidige softwareversie. Upgrade de softwareversie van de voedingsbron.
E33	Incompat. conf.	De configuratie is niet compatibel met de huidige softwareversie. Upgrade de softwareversie van de voedingsbron.
E33	Corrupted prog.	Er is een programma corrupt. Dit programma is zichtbaar op de programmabeheerpagina van de voedingsbron. Het programma moet verwijderd worden.
E33	Corrupted conf.	De configuratie van de installatie is corrupt. Configureer de installatie opnieuw.
E33	Corrupted list	Er is een programmaoverzicht corrupt. Configureer het programmaoverzicht opnieuw.
E42	Device reset	Er is een randapparaat gereset. Start de voedingsbron opnieuw.
E42	Unstable pow sup	De voedingsbron is instabiel. Controleer de elektrische bedrading.
E44	Calibration	De automatische kalibratie kon niet plaatsvinden. Controleer of de op het scherm getoonde kalibratieprocedure wordt gerespecteerd.
E45	Instant stop	Verzoek van de gebruiker om de laswerkzaamheden onmiddellijk te stoppen.
E49	Check device cnt	Er is geen communicatie met een randapparaat. Controleer de verbinding van het randapparaat. U dient de draadaanvoer te verbinden en te ontkoppelen wanneer de stroom van de installatie is uitgeschakeld.
E50	Cooling problem	Er is sprake van een stromingsprobleem bij de koeleenheid.
E52	Stuck electrood	Geldt alleen voor MMA De elektrode zit vast aan het werkstuk. Maak de elektrode los.
E53	Stuck wire	Geldt alleen voor MIG De draad zit vast aan het werkstuk. Snijd de draad door
E63	Motor torque	De motor van de draadaanvoer heeft een te groot koppel. Controleer of de draadschacht schoon is en of de motor of de draadaanvoer niet wordt geblokkeerd. Controleer of de rollen niet te strak zijn vastgedraaid.
E72	Not present Syn	Er wordt een lasprogramma geopend, waarbij er geen gebruikerssynergie in de generator aanwezig is. Importeer de gebruikerssynergie voor het huidige programma of geef een gebruiker op.
E80	I min control	De onderste drempelwaarde van de lasstroomcontrole die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E81	I max control	De bovenste drempelwaarde van de lasstroomcontrole die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E82	U min control	De onderste drempelwaarde van de lassungcontrole die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E83	U max control	De bovenste drempelwaarde van de lassungcontrole die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E84	Wf I motor max	De onderste drempelwaarde van de stroomcontrole van de motor van de draadaanvoereenheid, die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E85	Wf I motor min	De bovenste drempelwaarde van de stroomcontrole van de motor van de draadaanvoereenheid, die door de gebruiker werd opgegeven, wordt overschreden.
E86	Missing software	De software van een bepaald randapparaat ontbreekt. Voer opnieuw een software-upgrade uit.
E90	Error CAN bus	De communicatie met een randapparaat wordt hevig verstoord. Controleer de verbinding van het randapparaat. U dient de draadaanvoer te verbinden en te ontkoppelen wanneer de stroom van de installatie is uitgeschakeld.

4 - OPTIES



Regelement gasstroom, nummer W000275905



Trolley voor de draadaanvoer, nummer W000275908



Eenvoudig extern bedieningselement, nummer W000275904



RC-job II bedieningselement, nummer W000371925

Torches évoluées

DIGITORCH 2 E 341 – 4m, nummer. W000373831

DIGITORCH 2 E 341W – 4m, nummer. W000373832

DIGITORCH 2 E 441W – 4m, nummer. W000373833

Toortsen voor de potentiometer

DIGITORCH P 341 – 4m , réf. W000345014

DIGITORCH P 341W – 4m, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W – 4m, réf. W000345018

Duw-/trekkaart, nummer W000275907

ADAPTER TIG, nummer W000379466

5 - ONDERHOUD

Inspecteer tweemaal per jaar, afhankelijk van hoe vaak de set wordt gebruikt, de volgende onderdelen:

De schoonheid van de draadaanvoer.

De elektrische aansluitingen en gasaansluitingen.



Reinig de binnenzijde nooit en voer geen reparaties aan de binnenzijde uit vóór u hebt gecontroleerd dat de set niet op het lichtnet is aangesloten. Verwijder de panelen van de draadaanvoer en zuig alle aanwezige stof en vuildeeltjes op. Gebruik altijd een plastic mondstuk bij het reinigen van deze onderdelen: zo vermijdt u schade.



Zuig voorzigt de elektronische circuits af. Wees voorzichtig en voorkom dat u componenten beschadigt. Wanneer er een storing in de draadaanvoer optreedt, dient u de volgende stappen uit te voeren voor u probeert het probleem te diagnosticeren:

- ⇒ Controleer de elektrische verbindingen met de stroom, bedieningselementen en voedingscircuits.
- ⇒ Controleer de staat van de isolatie, kabels en leidingen.



Controleer iedere keer wanneer u de lasset opstart en voor u werkzaamheden uitvoert de technische staat:

- ⇒ Controleer of de voedingsaansluitingen niet slecht zijn verbonden
- ⇒ Controleer of de aansluitingen correct zijn
- ⇒ Controleer de gasstroom
- ⇒ Controleer de staat van de toorts
- ⇒ Controleer het type en de diameter van de draad

5.1. DRAADROLLEN EN -GELEIDERS

Onder normale werkomstandigheden profiteert u met deze accessoires van een lange levensduur voor ze vervangen moeten worden.

Plakkende vuildeeltjes kunnen echter tot vroegtijdige slijtage of blokkades leiden.

Controleer de schoonheid van de plaat regelmatig om dit te voorkomen.

De motorvertraging is onderhoudsvrij.

Om de rollen op het dek te monteren, is een adapter nodig. Deze adapter is verkrijgbaar onder nummer W000277338.

5.2. PLAAT VAN DE DRAADAANVOER VERVANGINGSARTIKEL

De vervangende onderdelen van de draadaanvoer, die als doel heeft om de lasdraad aan te voeren, dienen aangepast te worden aan het type en de diameter van de gebruikte lasdraad.

De slijtage van deze onderdelen kan van invloed zijn op de lasresultaten. Vervang de onderdelen zo nodig.

		Draadgeleider (ingang)	rol	Tussenliggende draadgeleider	Draadgeleider (uitgang)
Staal	0,6/0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8/1,0		W000267598		W000277335
	0,9/1,2		W000277008		W000277335
	1,0/1,2		W000267599		W000277335
	1,2/1,6	W000277333	W000305126		W000277336
	1,4/1,6		W000277009		W000277336
Draad met vloeilijnkern	0,9/1,2	W000277333			W000277335
	1,2/1,6				W000277335
	1,4/1,6				W000277336
Aluminium	1,0/1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2/1,6	ALUKIT W000277623			

Mogelijk gebruik van staalrollen ALU met staaldraad en gecoate draad.


5.3. RECYCLING

Voor de volgende componenten is een specifiek recycleprogramma vereist:

Elektronische kaart van het voorpaneel

Lcd-scherm op de elektronische kaart van het voorpaneel

5.4. RESERVEONDERDELEN

( Raadpleeg de Afbeelding 1 achterin de handleiding)

Rep	Nummer SAF	Positie
	W000372327	DVU W500
		Voorpaneel
1	W000374095	Voorpaneel
2	W000265988	Blauwe knoppenset
	W000373633	Capot plastique
		Inwendige onderdelen
	W000278017	Klep
	W000277985	Kabelboom + stopcontact
	W000277986	RC-kabels
10	W000241668	Mannelijke stekker 500 A ¼T
11	W000148911	Vrouwelijke stekker 500 A ¼T
	W000277987	Europese aansluiting
		Chassis
	W000278019	Bevestigingsplaat voor kabelboom
21	W000277976	Handgreep
22	W000277977	Plastic onderdelen
23	W000278020	Kap
24	W000277978	Rechterpaneel met schroeven
25	W000278021	Scharnieren met schroeven
a	W000278730	Voorwiel pivotante
b	W000277990	Achterwiel fixe
		Basisplaat
30	W000277988	Volledige motor en knop
31	W000277989	Kap voor de rollen
32	W000278018	Stelschroef
	W000277338	Wieladapter
		Kabelboom
	W000278022	Koppelingen voor kabelboom
		Trolley (optioneel)
	W000147072	Voorwiel
	W000147075	Achterwiel
		Duw-/trekelement (optioneel)
	W000277991	Kabels duw-/trekelement

DVU W500



RO INSTRUȚIUNI PRIVIND OPERAREA ȘI ÎNTREȚINEREA

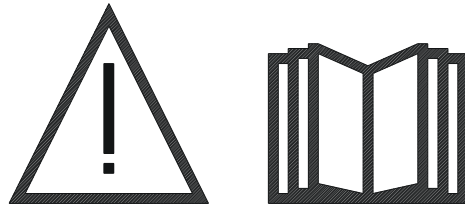
Nr. cat: 8695-1215

Rev :G

Data : 02/2018



Contact :
www.SAF-FRO.com



RO Sudarea cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și persoanele din apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de operare cu atenție înainte de utilizare.

1 – INFORMAȚII GENERALE	4
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI.....	4
1.2. COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI DE SUDARE.....	4
1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE.....	4
1.4. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE.....	4
2 – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	5
2.1. MĂSURI DE PRECAUȚIE.....	5
2.2. ASAMBLAREA OPȚIUNILOR.....	5
2.3. CONECTAREA DERULATORULUI.....	5
2.4. POZIȚIONAREA SĂRMEI.....	6
3 – INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE	7
3.1. PREZENTARE ȘI INSTALARE.....	7
3.2. SETAREA PARAMETRILOR DE SUDARE.....	8
3.3. PREVIZUALIZARE ȘI MĂSURAREA SUDĂRII.....	12
3.4. MANAGEMENTUL PROGRAMELOR.....	13
3.5. CONFIGURAȚIA DERULATORULUI.....	14
4 - OPȚIUNI	16
5 - ÎNTREȚINERE	17
5.1. ROLE ȘI CONDUCĂTOARE DE FIR.....	17
5.2. PIESE DE UZURĂ ALE PLĂCII DERULATORULUI.....	17
5.3. RECICLARE.....	18
5.4. PIESE DE SCHIMB.....	18

1 – INFORMAȚII GENERALE

1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI

Derulatorul **DVU W500** a fost special conceput pentru aplicații de standarde înalte care au cerințe speciale pentru gama de surse de alimentare a **DIGIWAVE II**, o gamă expert de aplicații manuale.





Designul său optimizat face utilizarea sa facilă într-un mediu dificil, fie că este vorba despre rulare (cărucior de atelier ca opțiune) sau față de condițiile externe nefavorabile (umiditate, praf, proiecții, etc.).

Derulatorul **DVU W500** vă va permite să obțineți sudări de calitate superioară cu un aspect plăcut. Derulatorul de sârmă poate fi utilizat doar în gama **DIGIWAVE II**.

O utilizare optimă a sistemului implică cunoașterea în întregime a acestui manual; respectând toate instrucțiunile descrise în prezentul document.

1.2. COMPONENTE ALE INSTALAȚIEI DE SUDARE

Instalația de sudare este formată din:

-  derulator,
-  un adaptor bobină ecologică,
-  instrucțiuni pentru utilizator
-  instrucțiuni de siguranță

1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE

	DVU W500 - REF. W000372327
Placă role	4 galets / 4 role
Viteză derulator	1 - 25 m / mn
Reglare viteză sârmă	Numerică
Dia. utilizabil sârmă	0.6 - 1,6 mm
Conceput pentru a trece printr-o gură de vizitare	da
Indice de protecție	IP 23 S
Clasă de izolare	H
Standard	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Conexiune pistol	Tip european
Ciclu de funcționare 60% la t=40°C	500 A

NOTĂ: Această sursă de alimentare nu poate fi utilizată în condiții de ploaie sau zăpadă care cade. Ea poate fi depozitată afară, însă nu este concepută să fie utilizată fără protecție în timpul ploii.

Grade de protecție oferite de acoperire

Cod literă	IP	Protecția echipamentului
Prima cifră	2	Împotriva penetrării unor corpuri străine solide cu $\varnothing \geq 12,5$ mm
A doua cifră	1	Împotriva penetrării picăturilor verticale de apă cu efecte nocive
	3	Împotriva penetrării ploii (înclinat până la 60° față de verticală) cu efecte nocive
	S	Indică faptul că testul de protecție împotriva efectelor nocive datorate penetrării apei a fost efectuat cu toate părțile echipamentului în repaus.

1.4. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE

	Dimensiuni (L×l×h)	Greutate netă	Greutate ambalată
Derulator DVU W500	603 X 262 X 446	17.5 kg (fără opțiune cărucior)	20 kg



Acest derulator nu este conceput pentru aplicații automate, și se aplică doar pentru instalații manuale.



În timpul sudării în MIG, tensiunea este prezentă pe conexiunea MMA. În același mod, în timpul sudării în MMA, tensiunea este prezentă pe conexiunea pistolului MIG și pe sârmă și tubul de contact al pistolului MIG dacă acesta este în continuare conectat.
Evitați orice contact al acestor conexiuni cu dvs. sau orice alt element: riscul arcului electric (arderea, incandescența, deteriorarea materialului)

2 – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

2.1. MĂSURI DE PRECAUȚIE

- ⇒ Pentru a proteja proiecțiile din față, țineți închis capacul transparent.
- ⇒ Aveți grijă să nu strângeți cablurile și țevile de gaz și apă
- ⇒ Asigurați montarea corectă a conexiunilor de alimentare. Conexiunea cuplajului baionetă trebuie să fie strânsă bine
- ⇒ Nu lăsați lichidul, produsul cald să vină în contact cu cablurile.
- ⇒ Stabilitatea instalației este susținută până la unghiuri de 10 °.
- ⇒ În momentul agățării derulatorului, nu folosiți bobină ecologică.
- ⇒ Racordarea derulatorului va fi efectuată cu generatorul oprit.

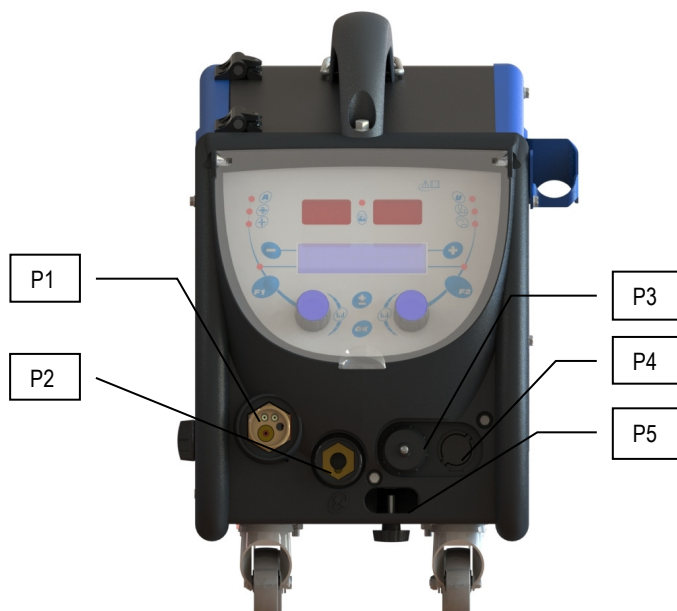
2.2. ASAMBLAREA OPȚIUNILOR

Următoarele opțiuni vor fi montate anterior racordării derulatorului:

- Opțiune cărucior
- Opțiune debit litru
- Opțiune picior pivot
- Opțiune push pull

2.3. CONECTAREA DERULATORULUI

Pentru derulator și opțiuni de conectare, respectați instrucțiunile de **pornire rapidă**.



P1	Conectare Euro MIG și TIG -
P2	Conectare MMA
P3	Fișă la distanță
P4	Opțiune fișă Push Pull
P5	Conectări apă pistol



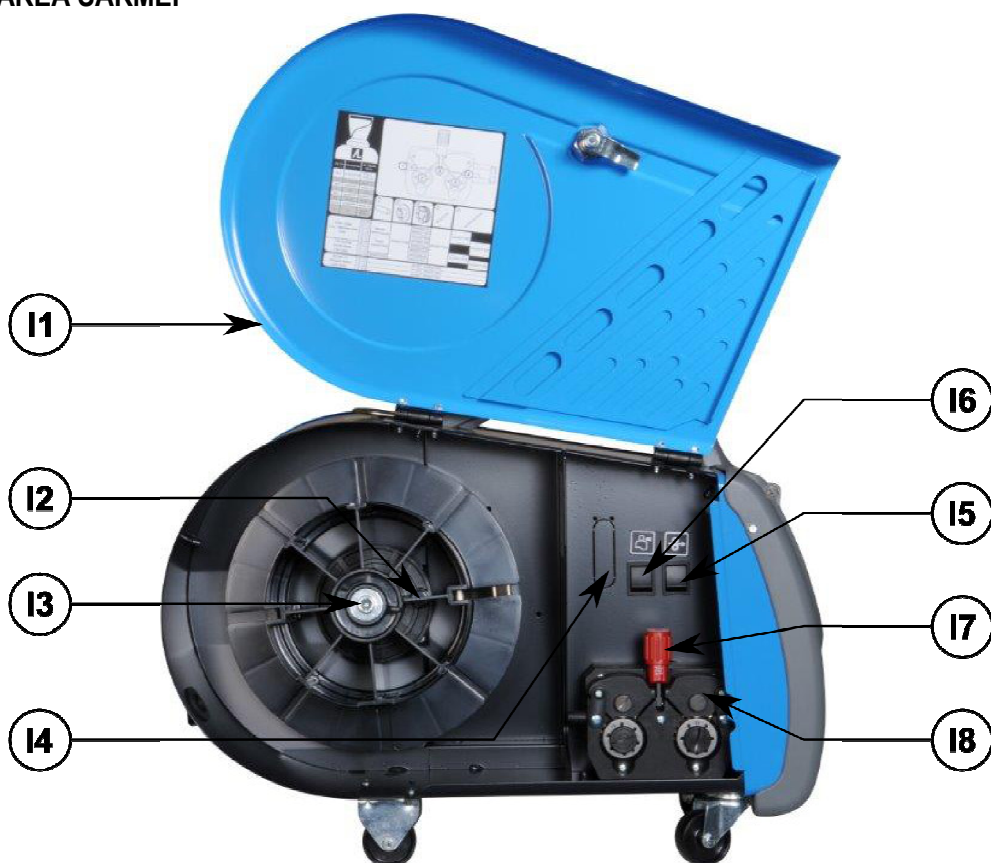
Orice conectare sau deconectare a derulatorului de pe instalație trebuie să fie realizată atunci când instalația este deconectată.



Pentru agățarea derulatorului, trebuie să utilizați cârligul de metal de la baza mânerului.



2.4. POZIȚIONAREA SĂRMEI



11	Derulator	15	Setare viteză sârmă
12	Pinul axului locașului de bobină	16	Buton purjare gaz
13	Piulița axului derulatorului	17	Manetă blocare role întinzătoare
14	Opțiune debitmetru	18	Role întinzătoare

Deschideți ușa derulatorului (11) și aveți grijă să nu cadă.

Slăbiți piulița axului derulatorului. (13).

Introduceți bobina sârmei pe ax. Asigurați-vă că acul de localizare al axului (12) este instalat corespunzător pe bobină.

Înșurubați piulița bobinei (13) înapoi pe ax, rotindu-o în sensul acelor de ceasornic.

Coborâți levierul (17) pentru a elibera rolele întinzătoare (18):

Prindeți capătul sârmei bobinei și tăiați partea de capăt strâmbă.

Îndreptați primii 15 centimetri ai sârmei.

Introduceți sârma prin conducătorul de fir de intrare al plăcii.

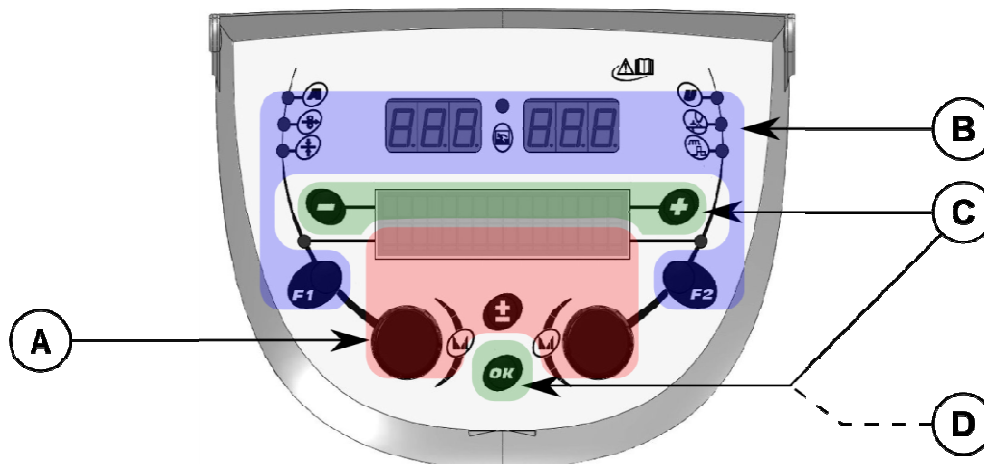
Coborâți rolele întinzătoare (18) și ridicați levierul (17) pentru a imobiliza rolele întinzătoare.

Ajustați presiunea roților întinzătoare (18) pe sârmă la tensiunea corectă.

3 - INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

3.1. PREZENTARE ȘI INSTALARE

Interfață derulare sârmă:



Zona A	Setare parametru sudare (§ 3.2)
Zona B	Previzualizare și măsurare sudare (§ 3.3)
Zona C	Management programe (§3.4)
Zona D	Configurație derulator (§3.5)

Pornirea instalației:

La punerea sub tensiune, ecranul LCD afișează pașii următori:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Afișează versiunea de software și numărul derulatorului în cazul în care sunt utilizate mai multe derulatoare

WELCOME
BIENVENUE

Afișajul de tranzit « WELCOME BIENVENUE»

Afișaj lucru care depinde de starea în care a fost oprită instalația.

Ajustare în curs:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Atunci când sursa de alimentare se află într-o configurație în care setarea nu este permisă, interfața derulatorului este inactivă și arată acest mesaj.

Setare contrast și intensitate lumină spate:

Contrastul și intensitatea luminii spate sunt pre-setate la fabrică. Cu toate acestea, este posibilă modificarea lor de la derulator atunci când se află în ajustare.

Pentru modificarea contrastului, apăsați și țineți apăsat butonul OK și rotiți codorul stânga.

Pentru modificarea intensității luminii spate, apăsați și țineți apăsat butonul OK rotiți codorul dreapta.

Avansare manuală a vitezei sârmei:

Pentru a activa avansarea vitezei sârmei, apăsați și țineți apăsat butonul de avansare manuală a vitezei sârmei. (I5).



Viteza sârmei este afișată și poate fi setată cu ajutorul codorului stânga (2) până la limita de 12.5 m/min.

Sârma este derulată cu cea mai mică viteză timp de 1s și apoi crește în mod progresiv până la valoarea vitezei de referință.

Purjare gaz:

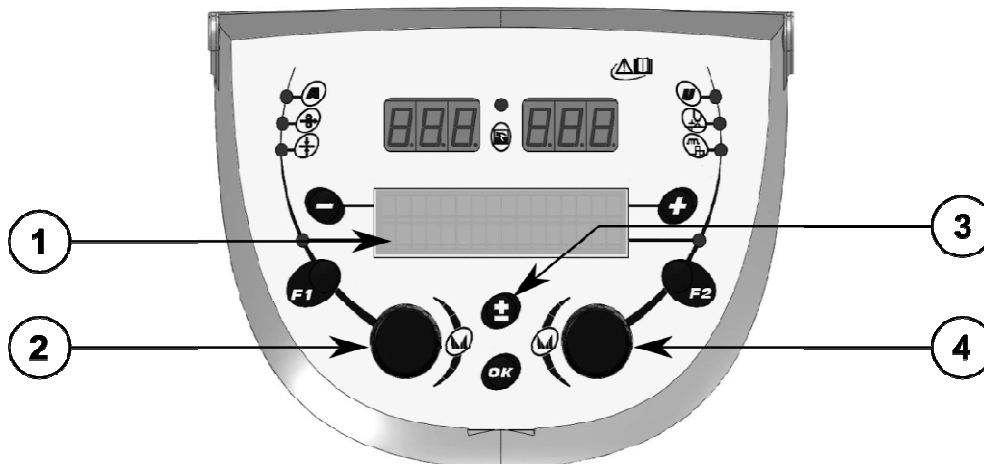

Pentru a activa purjare gaz, apăsați butonul purjare gaz (I6). Gazul curge în intervalul definit de timp. Este afișat cronometrul:

Apăsarea pe butonul (I7) oprește debitul gazului

Intervalul de timp de purjare gaz poate fi modificat cu ajutorul codorului dreapta (4), modificarea este luată în considerare în cursul următoarei purjări.

3.2. SETAREA PARAMETRILOR DE SUDARE

Setare prezentare interfață:








- | | |
|---|---|
| 1 | Rândul 2 al ecranului LCD care afișează parametrii care sunt ajustați |
| 2 | Codor stânga pentru setarea parametrului afișat în partea stângă |
| 3 | Buton derulare ± a parametrilor afișați |
| 4 | Codor dreapta pentru setarea parametrului afișat în partea dreaptă |

Derulatorul vă permite setarea principalilor parametri ai sudării (viteză sârmă, tensiune arc, dinamism...) și a modului de declanșare. Celelalte setări sunt configurate pe sursa de alimentare. A se consulta Instrucțiunile utilizatorului sursei de alimentare.

Modificările realizate pe derulator (sau sursa de alimentare) sunt actualizate în același timp pe sursa de alimentare (sau derulator).

Setare program în afara sudării MIG

Butonul de derulare ± (3) vă permite să arătați următoarele rânduri pentru a obține acces la setarea principalilor parametri ai sudării:

rând 1		Syn ESA 2T	Transfer arc nu poate fi setat, pentru informații	Mod declanșare
rând 2		0A POST 0V0	Ultima măsurare a curentului de sudare	Post sudare Ultima măsurare a tensiunii de sudare
rând 3		÷2mm5 138A	Setare grosime	Curent de sudare
rând 4		‡→5m0 3±0	Viteză sârmă	Lungime arc
rând 5		mm: 0		Corectare dinamism

Pentru modurile de lucru FREE sau MAN, rândurile 3 și 4 sunt înlocuite cu aceste rânduri de mai jos:








Viteză sârmă	‡→5m0 U: 10V0	Tensiune arc
--------------	--------------------	--------------

Prezentarea principalilor parametri ai sudării pot varia conform fazelor ciclului de sudare pe care l-ați selectat pe sursa de alimentare și conform transferului de arc pe care îl utilizați.

Setarea ciclului de sudare este detaliată în manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare. În cele de mai jos, sunt ilustrate ca exemple cazurile specifice ale modului trepte și modului Secvențiator avansat.





Caz specific al modului treaptă:




Mergeți la rândul corespunzător pentru a avea acces la parametrii pe care doriți să îi setați și rotiți codorul corect pentru a selecta treapta pe care doriți să o setați:

rând 1		Syn SA 7 4T	Mod de lucru (SYN, MAN FREE) Transfer arc și mod treaptă activate	Mod declanșare
rând 2		0A POST 0V0	Ultima măsurare a curentului de sudare Post sudare	Ultima măsurare a tensiunii de sudare
rând 3		÷2mm5 138A	Setare grosime	Curent de sudare
rând 4		5m0 <7 1>	Viteză sârmă	Selectați treapta care va fi setată cu ajutorul codorului dreapta
rând 5		±0 <7 1>	Hauteur d'arc / Lungime arc	Selectați treapta care va fi setată cu ajutorul codorului dreapta
rând 6		mm:0 <7 1>	Dinamism	Selectați treapta care va fi setată cu ajutorul codorului dreapta
rând 7		n 7 : 2	Număr de trepte activate	

Caz specific al « SECVENȚIATORULUI AVANSAT »

Modul Secvențiator avansat permite operatorului să secvențieze sudarea în două regimuri distincte. Afișajul este ulterior adaptat pentru a permite setarea aceluiași parametru pentru regimul 1 în stânga și regimul 2 în dreapta.

rând 1		Syn SA ESA 2T	Mod de lucru (SYN, MAN FREE) Transfer arc al regimului 1 și 2	Mod declanșare
rând 2		0A POST 0V0	Ultima măsurare a curentului de sudare Post sudare	Ultima măsurare a tensiunii de sudare
rând 3		5m0 5m0	Pe regim 1 Viteză sârmă	Pe regim 2
rând 4		±0 ±0	Pe regim 1 Lungime arc	Pe regim 2

rând 5 	Pe regim 1	T: 5s0 T: 5s0	Pe regim 2
		Timp regim	
rând 6 	Pe regim 1	rn: 0 rn: 0	Pe regim 2
		Dinamism	
rând 7 	Timp tranzit	Ttr: 0s10	

Setări ale potențiometrului

Derulatorul poate fi conectat la:

- Comanda la distanță a potențiometrului
- Pistoletul potențiometrului
- Pistoletul push pull compatibil cu potențiometre

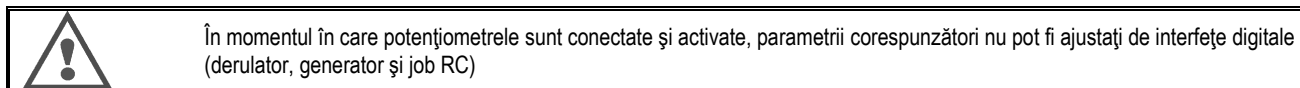
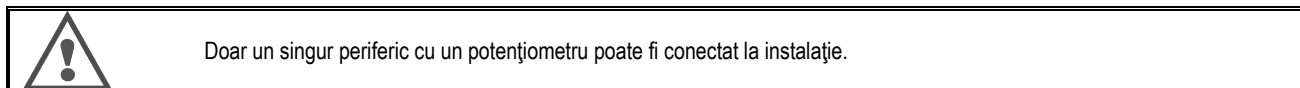
Pentru a fi luate în considerare, potențiometrele trebuie să fie configurate în sursa de alimentare (pentru detalii suplimentare, a se consulta manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare). Trebuie să precizați numărul de potențiometre utilizate.

Reglarea potențiometrelor:

Potențiometru 1 Viteză sârmă

Potențiometru 2 Tensiune arc

Gama de setări a potențiometrelor depinde de modul de lucru sau de limitările programelor.






Sudarea MIG

În sudare, interfața este adaptată în mod automat și doar principalii parametri ai sudării pot fi modificați:

Viteză sârmă, Lungime arc, Dinamism, Curent, Tensiune.

Sudarea MMA

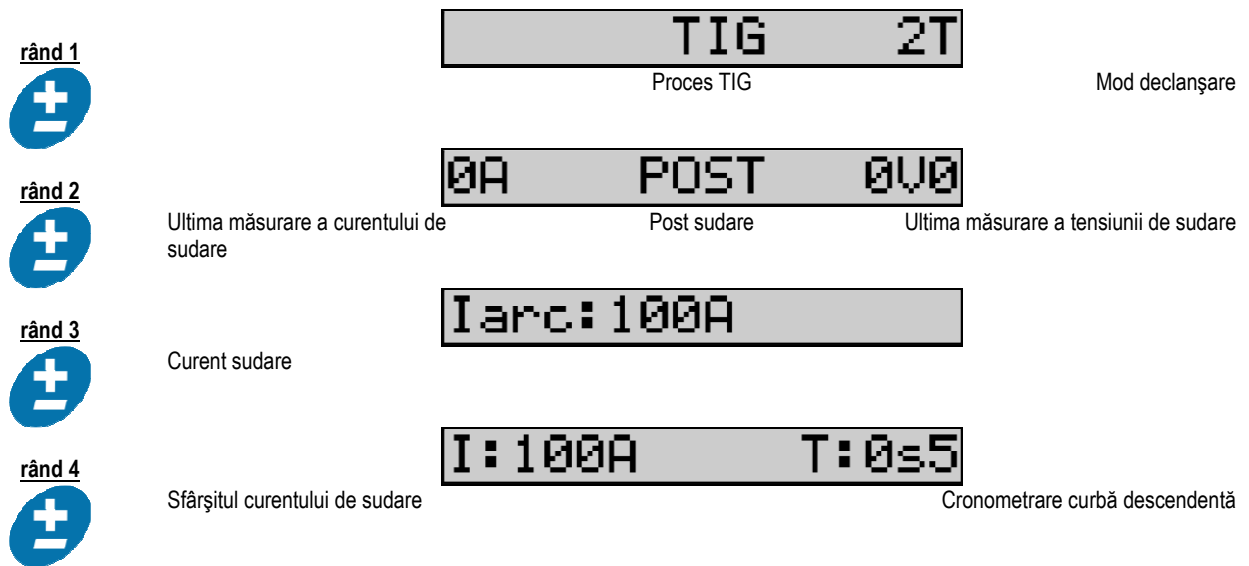
Pentru informații suplimentare privind setarea procesului MMA, a se consulta manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare.

rând 1 	Curent de sudare	100A MMA rn100	Setare dinamism
		Proces MMA	
rând 2 	Setarea dinamismului de aprindere a arcului	St0 MMA	
rând 3 	Ultima măsurare a curentului de sudare	0A POST 0V0	Ultima măsurare a tensiunii de sudare
		Post sudare	

În timpul sudării, interfața este similară procesului MIG.

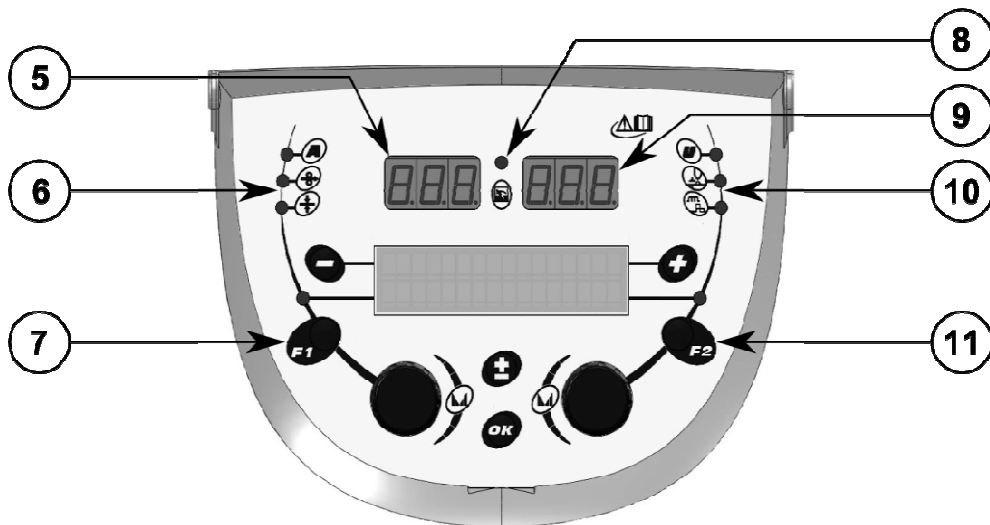
Sudarea TIG

Pentru informații suplimentare despre setarea procesului TIG, a se consulta manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare § 3.4.1.



3.3. PREVIZUALIZARE ȘI MĂSURAREA SUDĂRII

Prezentarea interfeței afișajului de măsurare:









5	Afișaj măsurare stânga
6	Indicator lumină al parametrului stânga afișat
7	Buton selectare al parametrului stânga
8	Indicator lumină al stării instalației
9	Afișaj măsurare dreapta
10	Indicator lumină al parametrului dreapta afișat
11	Buton selectare al parametrului dreapta

Valorile afișate depind de starea instalației:

Stare	Valori afișate pe (5) și (9)	Indicator (8)
Ajustare în curs	Lipsă valori, acestea sunt înlocuite de liniuțe de despărțire	Oprit
În afara sudării	Instrucțiuni sau valori teoretice	Off
În sudare	Măsurători directe	Clipește
Post sudare	Ultimele măsurări ale sudării	Fix

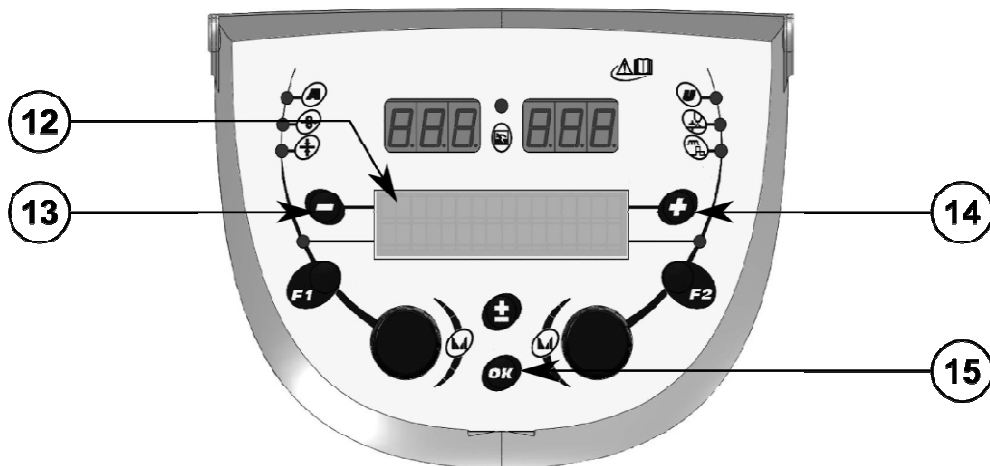
Note: Timpul de post sudare poate fi configurat pe sursa de alimentare. Ultimele măsurători sunt în continuare disponibile pe sursa de alimentare (a se consulta manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare).

Definiția simbolurilor serigrafice:

Simbol	Funcție	Unitate	Simbol	Funcție	Unitate
	Amperaj	A		Tensiune	V
	Viteză sârmă	m/min		Lungime arc	
	Grosime	mm		Reglaj fin/dinamism	

3.4. MANAGEMENTUL PROGRAMELOR

Prezentare



12	Numărul, numele și starea programului curent sunt afișate pe rândul 1 al ecranului LCD.
13	Buton (-) pentru a selecta programul anterior
14	Buton (+) pentru a selecta programul următor
15	Buton (OK) pentru a avea acces la managementul programelor

Rândul 1 conține, în această ordine, următoarele informații

- Starea programului (opțional)
- Numărul programului
- Numele programului

Informațiile privind starea sunt:



Dischetă = Programul a fost modificat de la ultima salvare.



Zăvor = Programul este blocat.

În cazul în care numele programului depășește capacitatea afișajului, caracterele numelui sunt schimbate în mod constant pentru a permite o citire completă.

Selectări ale programelor:

Selecțai un program apăsând butonul + (14) pentru a trece la următorul program sau butonul - (13) pentru a reveni la programul anterior. În cazul în care o listă de programe este activă, selecția este limitată la programele listei.

Restabiliți și salvați programul curent

Navigați la funcția « restore »(restabilire) apăsând butonul OK (15).

Rotiți codorul (2) sau (4) îndreptați săgeata către operațiunea dorită.

Confirmați selecția apăsând butonul OK (15).

În cazul în care doriți să ieșiți dintr-un program, apăsați orice alt buton în afară de butonul OK (15) sau butonul declanșare.

3.5. CONFIGURAȚIA DERULATORULUI

Mesaje de avertizare:

Atunci când apare o eroare, sunt afișate numărul și informațiile casetei text asociate erorii.

Atunci când eroarea dispare, mesajul asociat clipește. Ulterior ea poate fi confirmată apăsând butonul OK de pe derulator sau sursa de alimentare.

Imediat ce eroarea este confirmată, mesajul dispare.

Pentru informații suplimentare, a se consulta manualul de instrucțiuni al sursei de alimentare.

Descrierea listei de erori:

Cod	Mesaj LCD	Semnificație
E03	Over max pw	Depășirea puterii maxime permise de la sursa de curent– verificați dacă parametrii programului de sudare nu depășesc caracteristicile sursei de curent (inclusiv Mod liber)
E07	Overvoltage pw	Supratensiune a sursei de alimentare trifazate a sursei de alimentare de (toleranță 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) – Verificați caracteristicile sursei de alimentare
E07	Undervoltage pw	Subtensiune a sursei de alimentare trifazate a sursei de alimentare de (toleranță 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Verificați caracteristicile sursei de alimentare
E15	Max aver current	Depășirea curentului mediu maxim permis de sursa de alimentare - verificați dacă parametrii programului de sudare nu depășesc caracteristicile sursei de alimentare (Mod liber în mod special)
E16	Max strikcurrent	Depășirea curentului instantaneu maxim permis de sursa de alimentare - verificați dacă parametrii programului de sudare nu depășesc caracteristicile sursei de alimentare (Mod liber în mod special)
E25	Over duty cycle	Depășirea ciclului de lucru al sursei de alimentare– așteptați răcirea sursei de alimentare
E30	Missed striking	Doar mod automat Timp pierdut de 3 secunde după lansarea sudării fără detectarea aprinderii
E32	Broken arc	Doar mod automat Detectarea rupei arcului
E33	Program problem	Apelarea unui program care nu este permis sau nu există
E33	Incompat. prog.	Programul nu este compatibil cu această versiune de software. Vă rugăm să actualizați versiunea de software a sursei de alimentare.
E33	Incompat. conf.	Configurația nu este compatibilă cu această versiune de software. Vă rugăm să actualizați versiunea de software a sursei de alimentare.
E33	Corrupted prog.	Un program este alterat. Acest program este vizibil pe pagina de management al programelor sursei de alimentare. Este necesară o eliminare a programului.
E33	Corrupted conf.	Configurația instalației este alterată. Vă rugăm să configurați din nou instalația.
E33	Corrupted list	O listă de programe este alterată. Vă rugăm să configurați din nou listele de programe.
E42	Device reset	Un periferic a fost resetat. Vă rugăm să porniți din nou sursa de alimentare.
E42	Unstable pow sup	Sursa de alimentare este instabilă. Vă rugăm să verificați firele electrice.
E44	Calibration	Imposibilitatea obținerii calibrării automate Verificați dacă procedura de calibrare afișată pe ecran este respectată în mod corespunzător
E45	Instant stop	Solicitare imediată de la utilizator privind oprirea sudării
E49	Check device cnt	Lipsă comunicare cu un periferic. Verificați conexiunea perifericului. Se impune conectarea și deconectarea derulatorului atunci când instalația nu este conectată la alimentare.
E50	Cooling problem	Problemă de debit a unității de răcire
E52	Stuck electrod	Doar MMA Detectarea lipirii electrodului de piesa de lucru. Dezlipiți electrodul
E53	Stuck wire	Doar MIG Detectarea lipirii sârmei de piesa de lucru. Tăiați sârma
E63	Motor torque	Cuplu excesiv de torsiune al motorului derulatorului. Asigurați-vă că cutia sârmei este curată și că nimic nu blochează avansarea motorului sau mișcarea de derulare a sârmei Asigurați-vă că etanșeitatea roților nu este prea mare
E72	Not present Syn	Lansarea unui program de sudare acolo unde sinergia utilizatorului nu este prezentă în generator – importați sau definiți sinergia utilizatorului corespunzătoare programului curent
E80	I min control	Depășirea pragului de jos al monitorizării curentului de sudare definit de utilizator
E81	I max control	Depășirea pragului de sus al monitorizării curentului de sudare definit de utilizator
E82	U min control	Depășirea pragului de jos al monitorizării tensiunii de sudare definit de utilizator
E83	U max control	Depășirea pragului de sus al monitorizării tensiunii de sudare definit de utilizator
E84	Wf I motor max	Depășirea pragului de jos al monitorizării curentului motorului derulatorului definit de utilizator
E85	Wf I motor min	Depășirea pragului de sus al monitorizării curentului motorului derulatorului definit de utilizator
E86	Missing software	Lipsește software-ul pentru un periferic dedicat. Vă rugăm să actualizați din nou software-ul.
E90	Error CAN bus	Comunicarea cu un periferic este puternic afectată. Verificați conexiunea perifericului. Se impune conectarea și deconectarea derulatorului atunci când instalația nu este conectată la alimentare.

4 - OPȚIUNI



Controlor de debit gaz, ref. W000275905



Cărucior derulator, ref. W000275908



Comandă simplă la distanță, ref. W000275904



Comandă la distanță RC-job II ref. W000371925

Torches évoluées

DIGITORCH 2 E 341 – 4m, réf. W000373831

DIGITORCH 2 E 341W – 4m, réf. W000373832

DIGITORCH 2 E 441W – 4m, réf. W000373833

Pistoletе potențiometre

DIGITORCH P 341 – 4m , réf. W000345014

DIGITORCH P 341W – 4m, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W – 4m, réf. W000345018

Cartelă PUSH-PULL, ref. W000275907

ADAPTOR TIG, REF. W000379466

5 - ÎNTREȚINERE

De două ori pe an, în funcție de cât de des este utilizată instalația, verificați :
starea generală de curățenie a derulatorului
conexiunile electrice și de gaz.



Nu realizați niciodată operațiuni de curățare sau depanare în interiorul instalației fără a vă fi asigurat în prealabil că instalația este debransată de la rețea. Demontați panourile derulatorului și aspirați praful și particulele prezente.
În momentul curățării acestor componente, instalați un racord din plastic pentru a evita orice daună.



Curățați cu grijă circuitele electronice, asigurându-vă că racordul nu deteriorează componentele.
În cazul unei funcționări necorespunzătoare a derulatorului, înainte de a încerca să diagnosticați problema, aveți grijă să verificați întotdeauna:

- ⇒ conexiunile electrice ale circuitelor de putere, comandă și alimentare.
- ⇒ starea izolării, cablurilor și conductelor.



La fiecare punere în funcțiune a instalației de sudare și anterior oricăror operațiuni, verificați serviciul tehnic de vânzare:

- ⇒ dacă bornele de putere sunt strânse corespunzător
- ⇒ dacă cuplările sunt corecte
- ⇒ debitul gazului
- ⇒ starea pistolului
- ⇒ tipul și diametrul sârmei

5.1. ROLE ȘI CONDUCĂTOARE DE FIR

În condiții normale de lucru, aceste accesorii vă oferă o durată lungă de funcționare înainte de a necesita vreo operațiune de înlocuire.

Cu toate acestea, uzura timpurie sau colmatarea lor pot fi provocate de depozite aderente.

Pentru minimalizarea acestor efecte negative, verificați starea de curățenie a plăcii la intervale regulate de timp.

Grupul motoreductor nu necesită vreo întreținere.

Montarea rolor pe platformă necesită un adaptor ref. W000277338.

5.2. PIESE DE UZURĂ ALE PLĂCII DERULATORULUI

Piese de uzură ale derulatorului, care au rolul de a ghida și de a înainta sârma de sudare, trebuie să fie adaptate tipului și diametrului sârmei de sudare utilizată.

Această uzură poate afecta rezultatele sudării. Înlocuiți-le dacă se impune acest lucru.

		conducător fir intrare	rolă	conducător fir intermediar	conducător fir ieșire
oțel	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6		W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Sârmă tubulară cu flux	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Posibila utilizare a rolor din oțel ALU cu sârmă oțel și sârmă învelită.

5.3. RECICLARE

Prezența următoarelor componente impune un sfârșit specific al gestionării duratei de viață (reciclare):

Placa electronică a panoului din față

Ecran LCD de pe placa electronică a panoului din față

5.4. PIESE DE SCHIMB

(se vede pliantul FIGURA 1 de la finele manualului)

Rep	REF. SAF	Denumire
	W000372327	DVU W500 Panou față
1	W000374095	Panou față W500
2	W000265988	Kit butoane albastre
	W000373633	Capot plastique
		Elemente interne
	W000278017	Vană
	W000277985	Extensie cablare + fișă
	W000277986	Cablare RC
10	W000241668	Fișă tată 500 A ¼T
11	W000148911	Fișă mamă 500 A ¼T
	W000277987	Racord european
		Șasiu
	W000278019	Placă fixare extensie
21	W000277976	Mâner
22	W000277977	Piese plastic
23	W000278020	Ușă echipată
24	W000277978	Panou dreapta cu șuruburi
25	W000278021	Balamale cu șuruburi
a	W000278730	Roată față pivotante
b	W000277990	Roată spate fixe
		Placă bază
30	W000277988	Motor complet și codor
31	W000277989	Capac rolă
32	W000278018	Șurub de blocare
	W000277338	Adaptor roată
		Extensie
	W000278022	Cuple pentru extensie
		Opțiune cărucior
	W000147072	Roată față
	W000147075	Roată spate
		Opțiune push pull
	W000277991	Cablare push-pull

DVU W500

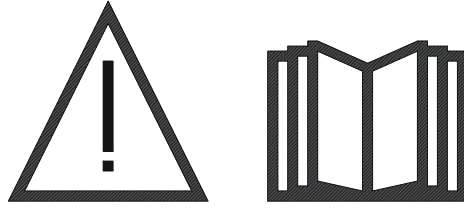


EL ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΑΤΑ ΤΗ ΧΡΗΣΗ ΚΑΙ ΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Αρ. κατ.: 8695-1215
Αναθ.: G
Ημερομηνία: 02/2018



Ε0πικοινωνία:
www.SAF-FRO.com



EL

Η συγκόλληση τόξου και η κοπή με πλάσμα μπορεί να αποβούν επικίνδυνες για τον χειριστή και τα άτομα πλησίον της περιοχής εργασίας. Διαβάστε προσεκτικά το εγχειρίδιο λειτουργίας πριν τη χρήση.

1 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ	4
1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ	4
1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΣΕΤ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ	4
1.3. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ	4
1.4. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ	4
2 - ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ	5
2.1. ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ	5
2.2. ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΩΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ	5
2.3. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	5
2.4. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	6
3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ	7
3.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ	7
3.2. ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΩΝ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ	8
3.3. ΠΡΟΕΠΙΣΚΟΠΗΣΗ ΚΑΙ ΜΕΤΡΗΣΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ	12
3.4. ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΩΝ	13
3.5. ΔΙΑΜΟΡΦΩΣΗ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	14
4 - ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ	16
5 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	17
5.1. ΡΑΟΥΛΑ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	17
5.2. ΑΝΑΛΩΣΙΜΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	17
5.3. ΑΝΑΚΥΚΛΩΣΗ	18
5.4. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ	18

1 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ

Ο τροφοδότης σύρματος **DVU W500** είναι ειδικά σχεδιασμένος για εφαρμογές υψηλής τεχνολογίας με ειδικές απαιτήσεις για το εύρος της πηγής τροφοδοσίας του **DIGI WAVE II**, ένα εξειδικευμένο εύρος για χειροκίνητες εφαρμογές.





Ο βελτιστοποιημένος σχεδιασμός καθιστά εύκολη τη χρήση του σε αντίξοο περιβάλλον, είτε όσον αφορά το κύλισμα (παρέχεται προαιρετικό καροτσάκι συνεργείου) είτε σε σχέση με εξωτερικές επιθέσεις (υγρασία, σκόνη, προβολές, κτλ.).

Το **DVU W500** σας δίνει τη δυνατότητα να έχετε υψηλής ποιότητας συγκολλήσεις με όμορφη εμφάνιση. Ο τροφοδότης σύρματος μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο στο εύρος του **DIGI WAVE II**.

Η βέλτιστη χρήση του συστήματος προϋποθέτει τη γνώση του παρόντος εγχειριδίου. Είναι σημαντικό να ακολουθήσετε όλες τις οδηγίες που περιγράφονται σε αυτό το έγγραφο.

1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΣΕΤ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

Το σετ συγκόλλησης αποτελείται από:

-  Μία μονάδα τροφοδοσίας σύρματος
-  Έναν οικολογικό προσαρμογέα καρουλιού
-  Οδηγίες χρήστη
-  Οδηγίες ασφαλείας

1.3. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

	DVU W500 - ΑΝΑΦ. W000372327
Δίσκος ράουλων	4 ράουλα
Ταχύτητα τροφοδοσίας σύρματος	1 έως 25 m / mn
Ρύθμιση ταχύτητας σύρματος	Αριθμητική
Ωφέλιμη διάμετρος σύρματος	0,6 έως 1,6 mm
Σχεδιασμένο για διέλευση μέσω φρεατίου	Ναι
Δείκτης προστασίας	IP 23 S
Κλάση μόνωσης	H
Πρότυπο	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Σύνδεσμος τσιμπίδας	Ευρωπαϊκού τύπου
Συντελεστής κύκλου λειτουργίας 60% σε t=40°C	500 A

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Η συγκεκριμένη πηγή ρεύματος δεν χρησιμοποιείται σε βροχή ή χιόνι. Μπορεί να αποθηκευτεί σε εξωτερικό χώρο, αλλά δεν προβλέπεται για χρήση χωρίς προστασία κατά τη διάρκεια βροχόπτωσης.

Βαθμοί προστασίας που παρέχει το κάλυμμα

Γράμμα κωδικού	IP	Προστασία εξοπλισμού
Πρώτος αριθμός	2	Ενάντια στη διείσδυση ξένων στερεών σωμάτων με $\varnothing \geq 12,5$ mm
Δεύτερος αριθμός	1	Ενάντια στη διείσδυση κατακόρυφων σταγονιδίων νερού με επιβλαβείς επιπτώσεις
	3	Ενάντια στη διείσδυση της βροχής (με κλίση έως 60° ως προς το κατακόρυφο επίπεδο) με επιβλαβείς επιπτώσεις
	S	Δηλώνει ότι η δοκιμή προστασίας εναντίον των επιβλαβών επιπτώσεων που οφείλονται σε διείσδυση νερού έχει εκτελεστεί με όλα τα εξαρτήματα του εξοπλισμού σε κατάσταση ηρεμίας.

1.4. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ

	Διαστάσεις (ΜxΠxΥ)	Καθαρό βάρος	Βάρος με συσκευασία
Μονάδα τροφοδότη σύρματος DVU W500	603 X 262 X 446	17,5 κιλά (χωρίς το προαιρετικό καροτσάκι)	20 κιλά



Αυτή η μονάδα τροφοδότη σύρματος δεν έχει σχεδιαστεί για αυτόματες εφαρμογές και μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο σε χειροκίνητες εγκαταστάσεις.



Σε συγκολλήσεις MIG, η ένταση υπάρχει στη σύνδεση MMA. Με τον ίδιο τρόπο, κατά τη συγκόλληση MMA η ένταση υπάρχει στον σύνδεσμο της τσιμπίδας MIG και στο σύρμα και τον σωλήνα επαφής της τσιμπίδας MIG εάν αυτός εξακολουθεί να είναι συνδεδεμένος. Αποφύγετε οποιαδήποτε επαφή αυτών των συνδέσμων με εσάς ή οποιοδήποτε άλλο στοιχείο: κίνδυνος σχηματισμού ηλεκτρικού τόξου (έγκαυμα, θάμπωμα, φθορά υλικού)

2 - ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ

2.1. ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ

- ⇒ Για να προστατεύσετε τον μπροστινό πίνακα, κρατήστε κλειστό το διαφανές κάλυμμα.
- ⇒ Προσέξτε να μην μπλέξετε τα καλώδια και τους σωλήνες αερίου και νερού.
- ⇒ Βεβαιωθείτε για τη σωστή εγκατάσταση των συνδέσεων ηλεκτρικής ενέργειας. Η σύνδεση ενός τετάρτου στροφής πρέπει να είναι καλά σφιγμένη.
- ⇒ Μην αφήνετε υγρά ή θερμά υλικά να έρχονται σε επαφή με τα καλώδια.
- ⇒ Η ευστάθεια του συστήματος υποστηρίζεται για κλίσεις έως 10°.
- ⇒ Κατά την ανάρτηση του τροφοδότη σύρματος, μην χρησιμοποιείτε οικολογικό καρούλι.
- ⇒ Η σύνδεση του τροφοδότη σύρματος πρέπει να γίνεται με τη γεννήτρια σβηστή.

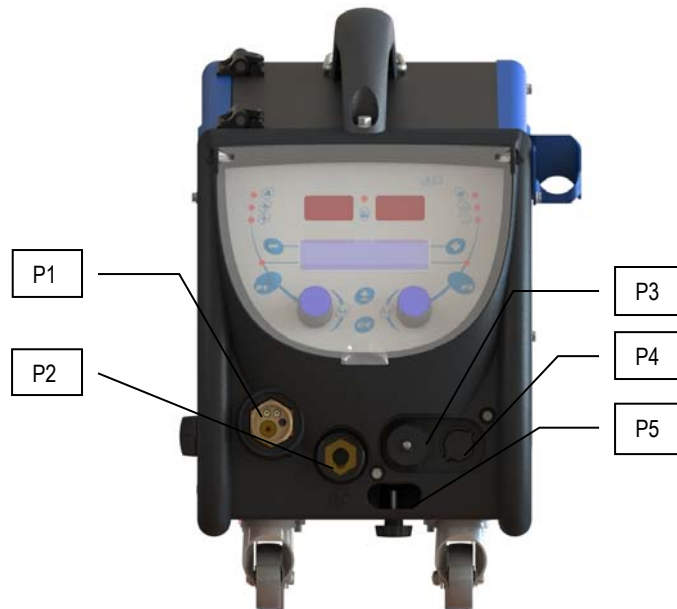
2.2. ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΩΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ

Πριν από τη σύνδεση του τροφοδότη σύρματος πρέπει να συναρμολογήσετε τα ακόλουθα προαιρετικά εξαρτήματα:

- Προαιρετικό καροτσάκι
- Προαιρετικό εξάρτημα ροής λίτρων
- Προαιρετική βάση περιστροφής
- Προαιρετικό εξάρτημα ώθησης/έλξης

2.3. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Για τον τροφοδότη σύρματος και τις επιλογές σύνδεσης, ακολουθήστε τις οδηγίες της **γρήγορης έναρξης**.



P1	Ευρωπαϊκή σύνδεση MIG & TIG -
P2	Σύνδεση MMA
P3	Απομακρυσμένο βύσμα
P4	Προαιρετικό βύσμα ώθησης/έλξης
P5	Συνδέσεις νερού τσιμπίδας



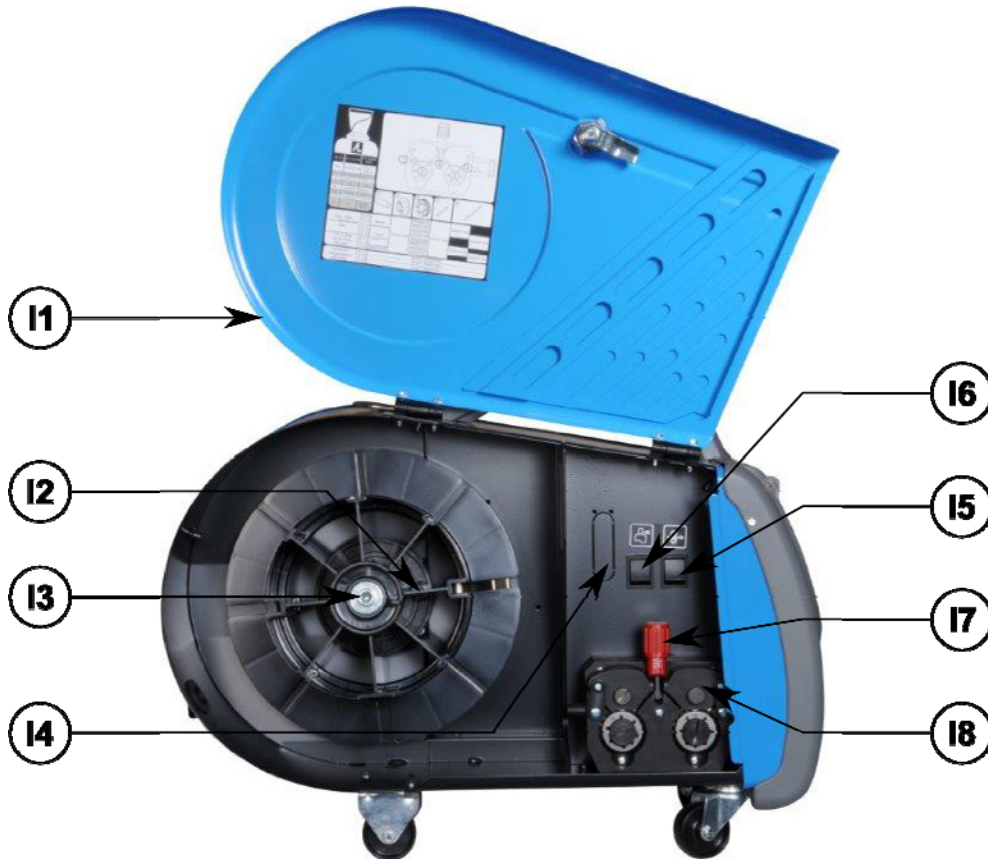
Κάθε σύνδεση ή αποσύνδεση του τροφοδότη σύρματος στην εγκατάσταση πρέπει να πραγματοποιείται με την εγκατάσταση εκτός λειτουργίας.



Για την ανάρτηση του τροφοδότη σύρματος, πρέπει να χρησιμοποιήσετε το μεταλλικό άγκιστρο που βρίσκεται στη βάση της χειρολαβής.



2.4. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ



11	Μονάδα τροφοδότησης σύρματος	15	Ρύθμιση ταχύτητας σύρματος
12	Ακίδα του άξονα του εντοπιστή ράουλου	16	Κουμπί απαγωγής αερίου
13	Παξιμάδι άξονα καρουλιού	17	Κλείδωμα μοχλού γραναζιών
14	Προαιρετικός μετρητής ροής	18	Φέροντες άξονες

Ανοίξτε τη θύρα της μονάδας του τροφοδότη σύρματος (11) και βεβαιωθείτε ότι δεν μπορεί να πέσει.

Ξεβιδώστε το παξιμάδι στον άξονα του καρουλιού. (13).

Εισαγάγετε το καρούλι του σύρματος στον άξονα. Βεβαιωθείτε ότι η ακίδα εντοπισμού του άξονα (12) είναι κατάλληλα τοποθετημένη πάνω στον εντοπιστή του καρουλιού.

Βιδώστε το παξιμάδι του καρουλιού ξανά (13) στον άξονα, περιστρέφοντάς το δεξιόστροφα.

Χαμηλώστε τον μοχλό (17) προκειμένου να ελευθερώσετε τα γρανάζια (18):

Πιάστε την άκρη του σύρματος του καρουλιού και κόψτε την παραμορφωμένη απόληξη.

Ισιώστε τα πρώτα 15 εκατοστά του σύρματος.

Εισαγάγετε το σύρμα μέσω του οδηγού σύρματος του δίσκου.

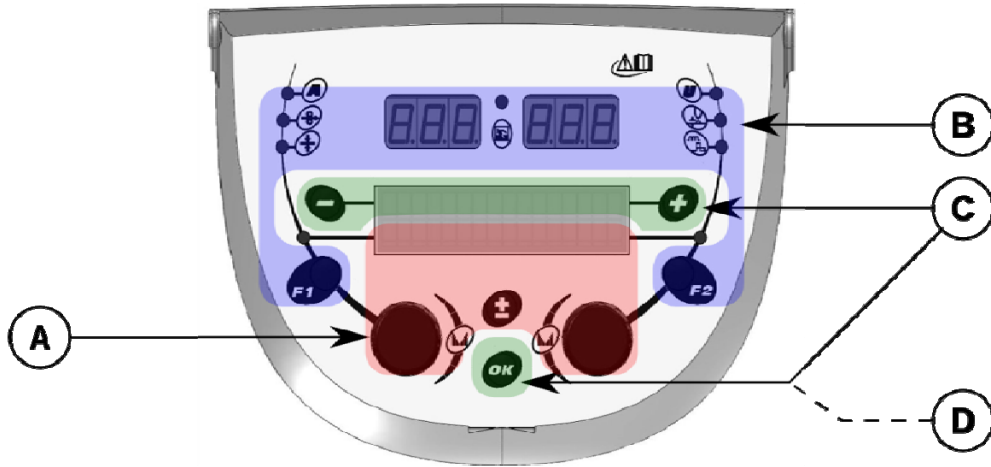
Χαμηλώστε τα γρανάζια (18) και ανυψώστε τον μοχλό (17) προκειμένου να ακινητοποιήσετε τα γρανάζια.

Ρυθμίστε την πίεση των γραναζιών (18) του σύρματος στην κατάλληλη ένταση.

3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

3.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ

Περιβάλλον εργασίας τροφοδοσίας σύρματος:



Ζώνη Α	Ρύθμιση παραμέτρων συγκόλλησης (§ 3.2)
Ζώνη Β	Προεπισκόπηση και μέτρηση συγκόλλησης (§ 3.3)
Ζώνη Γ	Διαχείριση προγράμματος (§3.4)
Ζώνη Δ	Διαμόρφωση τροφοδότη σύρματος (§3.5)

Εκκίνηση της εγκατάστασης:

Κατά την εκκίνηση, στην οθόνη LCD απεικονίζονται τα ακόλουθα βήματα:

SOFTWARE VERSION
of WF1:V1.00

Εμφανίζεται η έκδοση του λογισμικού και ο αριθμός του τροφοδότη σύρματος εάν χρησιμοποιούνται πολλαπλοί τροφοδότες

WELCOME
BIENVENUE

Εμφανίζεται παροδικά η ένδειξη «WELCOME BIENVENUE»

Εμφανίζεται η εργασία ανάλογα με την κατάσταση στην οποία σταμάτησε η εγκατάσταση.

Ρύθμιση σε εξέλιξη:

ADJUSTMENT
IN PROGRESS

Όταν η πηγή τροφοδοσίας είναι σε διαμόρφωση που δεν επιτρέπει τη ρύθμιση, το περιβάλλον εργασίας του τροφοδότη σύρματος είναι ανενεργό και εμφανίζει αυτό το μήνυμα.

Ρύθμιση αντίθεσης και έντασης οπίσθιου φωτισμού:

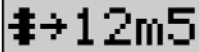
Η αντίθεση και η ένταση του οπίσθιου φωτισμού είναι προρυθμισμένες από το εργοστάσιο. Ωστόσο, έχετε τη δυνατότητα να τις αλλάξετε από τον τροφοδότη σύρματος όταν αυτός βρίσκεται σε λειτουργία ρύθμισης.

Για να αλλάξετε την αντίθεση, πατήστε παρατεταμένα το κουμπί OK και περιστρέψτε τον αριστερό κωδικοποιητή.

Για να αλλάξετε την ένταση του οπίσθιου φωτισμού, πατήστε παρατεταμένα το κουμπί OK και περιστρέψτε τον δεξιό κωδικοποιητή.

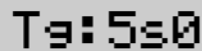
Χειροκίνητη προώθηση ταχύτητας σύρματος:

Για να ενεργοποιήσετε την ταχύτητα του σύρματος κατά την προσέγγιση, πατήστε παρατεταμένα το κουμπί της χειροκίνητης ταχύτητας του σύρματος κατά την προσέγγιση. (15).



Εμφανίζεται η ταχύτητα του σύρματος και μπορείτε να τη ρυθμίσετε με τον αριστερό κωδικοποιητή (2) μέχρι και τα 12,5 m/λεπτό.

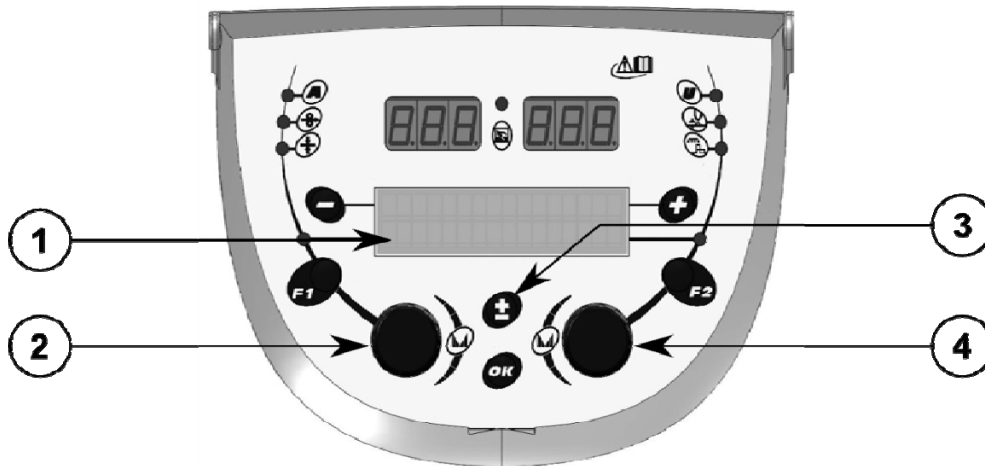
Το σύρμα τροφοδοτείται με τη χαμηλότερη ταχύτητα για 1 δευτ. και στη συνέχεια η ταχύτητα αυξάνεται σταδιακά μέχρι την τιμή αναφοράς.

Απαγωγή αερίου:


Για να ενεργοποιήσετε την απαγωγή αερίου, πατήστε το κουμπί της απαγωγής αερίου (16). Το αέριο ρέει κατά τη διάρκεια των καθορισμένων χρονικών διαστημάτων. Εμφανίζεται ο χρονομετρητής:

Πατώντας το κουμπί (17) σταματά η ροή αερίου.

Ο χρονομετρητής απαγωγής αερίου μπορεί να τροποποιηθεί με τον δεξιό κωδικοποιητή (4) και η εν λόγω τροποποίηση λαμβάνεται υπόψη στην επόμενη απαγωγή.

3.2. ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΩΝ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ**Ρύθμιση εμφάνισης περιβάλλοντος εργασίας:**

1	Γραμμή 2 της οθόνης LCD που εμφανίζει τις παραμέτρους που ρυθμίζονται
2	Αριστερός κωδικοποιητής για τη ρύθμιση της παραμέτρου που εμφανίζεται αριστερά
3	Κουμπί κύλισης ± των εμφανιζόμενων παραμέτρων
4	Δεξιός κωδικοποιητής για τη ρύθμιση της παραμέτρου που εμφανίζεται δεξιά

Ο τροφοδότης σύρματος σας δίνει τη δυνατότητα να ρυθμίζετε τις βασικές παραμέτρους συγκόλλησης (ταχύτητα σύρματος, τάση τόξου, δυναμικότητα...) και τη λειτουργία σκανδαλισμού. Οι άλλες ρυθμίσεις ρυθμίζονται από την πηγή τροφοδοσίας. Ανατρέξτε στις Οδηγίες Χρήστη της πηγής τροφοδοσίας.

Οι τροποποιήσεις που πραγματοποιούνται στον τροφοδότη σύρματος (ή την πηγή τροφοδοσίας) ενημερώνονται ταυτόχρονα και στην πηγή τροφοδοσίας (ή τον τροφοδότη σύρματος).

Ρύθμιση προγράμματος MIG εκτός συγκόλλησης

Το κουμπι κύλισης ± (3) σας δίνει τη δυνατότητα προβολής των παρακάτω γραμμών για να αποκτήσετε πρόσβαση στη ρύθμιση των βασικών παραμέτρων συγκόλλησης:

γραμμή 1



Λειτουργία εργασίας (SYN, MAN FREE)

Syn ESA 2T

Μετατόπιση τόξου
χωρίς δυνατότητα ρύθμισης, μόνο πληροφορίες

Λειτουργία σκανδαλισμού

γραμμή 2



Τελευταίο μετρηθέν ρεύμα συγκόλλησης

0A POST 0V0

Μετά τη συγκόλληση

Τελευταία μετρηθείσα τάση συγκόλλησης

γραμμή 3



Ρύθμιση πάχους

÷2mm5 138A

Ρεύμα συγκόλλησης

γραμμή 4



Ταχύτητα σύρματος

⚡→5m0 Σ±0

Μήκος τόξου

γραμμή 5



Διόρθωση δυναμικότητας

nn: 0

Για τις λειτουργίες εργασίας FREE ή MAN, οι γραμμές 3 και 4 αντικαθίστανται από τις παρακάτω γραμμές:

Ταχύτητα σύρματος

⚡→5m0 U: 10V0

Τάση τόξου

Η εμφάνιση των βασικών παραμέτρων συγκόλλησης μπορεί να διαφέρει ανάλογα με τη φάση του κύκλου συγκόλλησης που έχετε επιλέξει στην πηγή τροφοδοσίας και τη μετατόπιση τόξου που χρησιμοποιείτε.

Η ρύθμιση του κύκλου συγκόλλησης περιγράφεται λεπτομερώς στο εγχειρίδιο οδηγιών της πηγής τροφοδοσίας. Παρακάτω παρουσιάζονται ως παραδείγματα συγκεκριμένες περιπτώσεις της βηματικής λειτουργίας και της λειτουργίας Προηγμένου Χρονιστή (Advanced Sequencer).

Συγκεκριμένη περίπτωση της βηματικής λειτουργίας:

Μεταβείτε στην αντίστοιχη γραμμή για να αποκτήσετε πρόσβαση στις παραμέτρους που θέλετε να ρυθμίσετε και περιστρέψτε τον δεξιό κωδικοποιητή για να επιλέξετε το βήμα που θέλετε να ρυθμίσετε:

γραμμή 1		Λειτουργία εργασίας (SYN, MAN FREE)	Ενεργοποιημένη μετατόπιση τόξου και βηματική λειτουργία	Λειτουργία σκανδαλισμού	
γραμμή 2		Τελευταίο μετρηθέν ρεύμα συγκόλλησης	Μετά τη συγκόλληση	Τελευταία μετρηθείσα τάση συγκόλλησης	
γραμμή 3		Réglage épaisseur	÷2mm5	138A	Courant de soudage
γραμμή 3		Ταχύτητα σύρματος	⚡→5m0	< 7 1 >	Επιλέξτε το βήμα που θα ρυθμιστεί με τον δεξιό κωδικοποιητή
γραμμή 4		Hauteur d'arc / Μήκος τόξου	Σ±0	< 7 1 >	Επιλέξτε το βήμα που θα ρυθμιστεί με τον δεξιό κωδικοποιητή
γραμμή 5		Δυναμικότητα	nn:0	< 7 1 >	Επιλέξτε το βήμα που θα ρυθμιστεί με τον δεξιό κωδικοποιητή
γραμμή 6		Αριθμός ενεργοποιημένων βημάτων	n 7 2		

Συγκεκριμένη περίπτωση του Προηγμένου Χρονιστή

Η λειτουργία Προηγμένου Χρονιστή δίνει τη δυνατότητα στον χειριστή να καθορίσει τον χρονισμό της συγκόλλησης σε δύο διαφορετικά προγράμματα. Στη συνέχεια η οθόνη προσαρμόζεται για να καταστήσει εφικτή τη ρύθμιση της ίδιας παραμέτρου για το πρόγραμμα 1 αριστερά και για το πρόγραμμα 2 δεξιά.

γραμμή 1		Λειτουργία εργασίας (SYN, MAN FREE)	Μετατόπιση τόξου του προγράμματος 1 και 2	Λειτουργία σκανδαλισμού	
γραμμή 2		Τελευταίο μετρηθέν ρεύμα συγκόλλησης	Μετά τη συγκόλληση	Τελευταία μετρηθείσα τάση συγκόλλησης	
γραμμή 3		Στο πρόγραμμα 1	⚡→5m0	⚡→5m0	Στο πρόγραμμα 2
γραμμή 4		Στο πρόγραμμα 1	Σ±0	Σ±0	Στο πρόγραμμα 2
			Μήκος τόξου		
			T:5s0	T:5s0	

Συγκόλληση TIG

Για περισσότερες πληροφορίες σχετικά με τη ρύθμιση της διεργασίας TIG, ανατρέξτε στο εγχειρίδιο οδηγιών της πηγής τροφοδοσίας.

γραμμή 1



TIG 2T

Διεργασία TIG

Λειτουργία σκανδαλισμού

γραμμή 2



Τελευταίο μετρηθέν ρεύμα
συγκόλλησης

0A POST 0V0

Μετά τη συγκόλληση

Τελευταία μετρηθείσα τάση
συγκόλλησης

γραμμή 3



Ρεύμα συγκόλλησης

Iarc: 100A

γραμμή 4



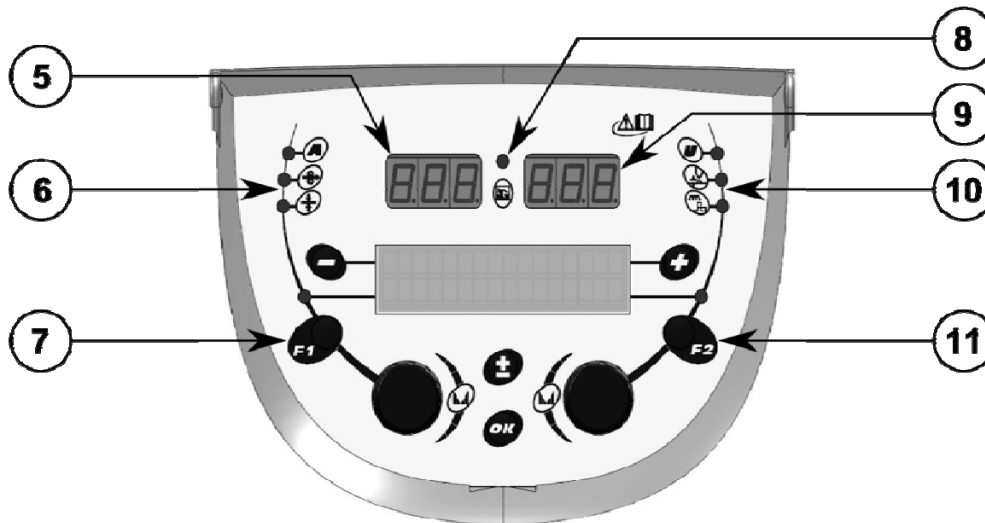
Τέλος ρεύματος συγκόλλησης

I: 100A T: 0s5

Χρονισμός καθοδικής κλίσης

3.3. ΠΡΟΕΠΙΣΚΟΠΗΣΗ ΚΑΙ ΜΕΤΡΗΣΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

Εμφάνιση του περιβάλλοντος εργασίας της οθόνης μέτρησης:



5	Δεξιά οθόνη μέτρησης
6	Ενδεικτική λυχνία της αριστερής παραμέτρου που εμφανίζεται
7	Κουμπί επιλογής της αριστερής παραμέτρου
8	Ενδεικτική λυχνία της κατάστασης εγκατάστασης
9	Δεξιά οθόνη μέτρησης
10	Ενδεικτική λυχνία της δεξιάς παραμέτρου που εμφανίζεται
11	Κουμπί επιλογής της δεξιάς παραμέτρου

Οι παράμετροι που εμφανίζονται εξαρτώνται από την κατάσταση της εγκατάστασης:

Κατάσταση	Τιμές που εμφανίζονται στο (5) και (9)	Δείκτης (8)
Ρύθμιση σε εξέλιξη	Χωρίς τιμές, έχουν αντικατασταθεί από παύλες	Απενεργ.
Εκτός συγκόλλησης	Οδηγίες ή θεωρητικές τιμές	Απενεργ.
Σε συγκόλληση	Άμεσες μετρήσεις	Αναβοσβήνει
Μετά τη συγκόλληση	Τελευταίες μετρήσεις συγκόλλησης	Σταθερό

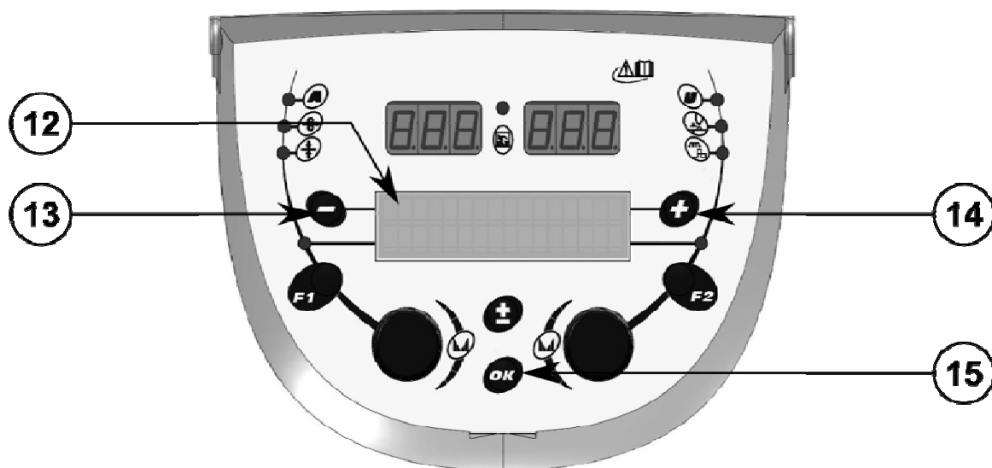
Σημειώσεις: Ο χρόνος μετά τη συγκόλληση μπορεί να προσαρμοστεί από την πηγή τροφοδοσίας. Οι τελευταίες μετρήσεις εξακολουθούν να είναι διαθέσιμες στην πηγή τροφοδοσίας (ανατρέξτε στο εγχειρίδιο οδηγιών της πηγής τροφοδοσίας).

Ερμηνεία συμβόλων μεταζοτυπίας:

Σύμβολο	Λειτουργία	Μονάδα	Σύμβολο	Λειτουργία	Μονάδα
	Ένταση Ρεύματος	A		Τάση	V
	Ταχύτητα σύρματος	m/min		Μήκος τόξου	
	Πάχος	mm		Συντονισμός ακριβείας	

3.4. ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΩΝ

Εμφάνιση



12	Ο αριθμός, το όνομα και η κατάσταση του τρέχοντος προγράμματος εμφανίζονται στη γραμμή 1 της οθόνης LCD.
13	Πατήστε το κουμπί (-) για να επιλέξετε το προηγούμενο πρόγραμμα
14	Πατήστε το κουμπί (+) για να επιλέξετε το επόμενο πρόγραμμα
15	Πατήστε το κουμπί (OK) για να αποκτήσετε πρόσβαση στη διαχείριση προγραμμάτων

Η σειρά 1 περιέχει τις παρακάτω πληροφορίες με την ακόλουθη σειρά:

- Κατάσταση προγράμματος (προαιρετικό)
- Αριθμός προγράμματος
- Όνομα προγράμματος

Οι πληροφορίες κατάστασης είναι:



Floppy = Το πρόγραμμα έχει τροποποιηθεί από την τελευταία αποθήκευση.



Verrou = Το πρόγραμμα είναι κλειδωμένο.

Εάν το όνομα του προγράμματος υπερβαίνει την χωρητικότητα της οθόνης, οι χαρακτήρες του ονόματος μετακινούνται συνεχώς για να μπορεί ο χρήστης να το διαβάσει ολόκληρο.

Επιλογές προγραμμάτων:

Επιλέξτε ένα πρόγραμμα πατώντας το κουμπί + (14) για να μετακινηθείτε στο επόμενο πρόγραμμα ή το κουμπί - (13) για να επιστρέψετε στο προηγούμενο πρόγραμμα.

Εάν το πρόγραμμα εξακολουθεί να είναι ενεργό, η επιλογή περιορίζεται στα προγράμματα της λίστας.

Επαναφέρετε και αποθηκεύσετε το τρέχον πρόγραμμα

Μεταβείτε στη λειτουργία επαναφοράς πατώντας το OK (15).

Περιστρέψτε τον κωδικοποιητή (2) ή (4) για να στραφεί το βέλος στην επιθυμητή λειτουργία.

Επιβεβαιώστε την επιλογή πατώντας το κουμπί OK (15).

Εάν επιθυμείτε να εξέλθετε από το πρόγραμμα, πατήστε οποιοδήποτε κουμπί εκτός από το OK (15) ή το κουμπί σκανδαλισμού.

3.5. ΔΙΑΜΟΡΦΩΣΗ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Μηνύματα Προειδοποίησης:

Όταν προκύπτει ένα σφάλμα εμφανίζεται ο αριθμός και οι πληροφορίες πλαισίου κειμένου που σχετίζονται με το σφάλμα.

Όταν το σφάλμα εξαφανίζεται, το σχετικό μήνυμα αναβοσβήνει. Στη συνέχεια μπορείτε να το αναγνωρίσετε πατώντας το OK στον τροφοδότη σύρματος ή την πηγή τροφοδοσίας.

Μόλις αναγνωρίσετε το σφάλμα, το μήνυμα εξαφανίζεται.

Για περισσότερες πληροφορίες, ανατρέξτε στο εγχειρίδιο οδηγιών της πηγής τροφοδοσίας.

Περιγραφή λίστας σφαλμάτων:

Κωδικός	Μήνυμα LCD	Σημασία
E03	Over max pw	Υπέρβαση της μέγιστης επιτρεπόμενης ισχύος από την πηγή τροφοδοσίας – βεβαιωθείτε ότι οι παράμετροι του προγράμματος συγκόλλησης δεν υπερβαίνουν τα χαρακτηριστικά της πηγής τροφοδοσίας (συμπεριλαμβανομένης της λειτουργίας Free)
E07	Overvoltage pw	Υπέρταση της τριφασικής τροφοδοσίας ρεύματος της πηγής τροφοδοσίας (όριο ανοχής 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Επαληθεύστε τα χαρακτηριστικά της τροφοδοσίας ρεύματος
E07	Undervoltage pw	Υπόταση της τριφασικής τροφοδοσίας ρεύματος της πηγής τροφοδοσίας (όριο ανοχής 400V - 3 ~ 15 %/-20 %) - Επαληθεύστε τα χαρακτηριστικά της τροφοδοσίας ρεύματος
E15	Max aver current	Υπέρβαση του μέσου μέγιστου ρεύματος που επιτρέπει η πηγή τροφοδοσίας - βεβαιωθείτε ότι οι παράμετροι του προγράμματος συγκόλλησης δεν υπερβαίνουν τα χαρακτηριστικά της πηγής τροφοδοσίας (ειδικά η λειτουργία Free)
E16	Max strikcurrent	Υπέρβαση του στιγμιαίου μέγιστου ρεύματος που επιτρέπει η πηγή τροφοδοσίας - βεβαιωθείτε ότι οι παράμετροι του προγράμματος συγκόλλησης δεν υπερβαίνουν τα χαρακτηριστικά της πηγής τροφοδοσίας (ειδικά η λειτουργία Free)
E25	Over duty cycle	Υπέρβαση του κύκλου λειτουργίας της πηγής τροφοδοσίας – περιμένετε να κρυώσει η πηγή τροφοδοσίας
E30	Missed striking	Μόνο αυτόματη λειτουργία Λήξη χρονικού ορίου 3 δευτερολέπτων χωρίς ανίχνευση κρούσης μετά την έναρξη της συγκόλλησης
E32	Broken arc	Μόνο αυτόματη λειτουργία Ανίχνευση διακοπής του τόξου
E33	Program problem	Κλήση μη εξουσιοδοτημένου ή μη υπάρχοντος προγράμματος
E33	Incompat. prog.	Το πρόγραμμα δεν είναι συμβατό με αυτή την έκδοση λογισμικού. Αναβαθμίστε το λογισμικό της πηγής τροφοδοσίας.
E33	Incompat. conf.	Η διαμόρφωση δεν είναι συμβατή με αυτή την έκδοση λογισμικού. Αναβαθμίστε το λογισμικό της πηγής τροφοδοσίας.
E33	Corrupted prog.	Ένα πρόγραμμα είναι αλλοιωμένο. Αυτό το πρόγραμμα μπορείτε να το δείτε στη σελίδα διαχείρισης προγραμμάτων της πηγής τροφοδοσίας. Απαιτείται κατάργηση του προγράμματος.
E33	Corrupted conf.	Η διαμόρφωση της εγκατάστασης είναι αλλοιωμένη. Πρέπει να επαναλάβετε τη διαμόρφωση της εγκατάστασης.
E33	Corrupted list	Μια λίστα προγραμμάτων είναι αλλοιωμένη. Πρέπει να επαναλάβετε τη διαμόρφωση των λιστών προγραμμάτων.
E42	Device reset	Έχει εκτελεστεί επαναφορά σε ένα περιφερειακό. Επανεκκινήστε την πηγή τροφοδοσίας.
E42	Unstable pow sup	Η τροφοδοσία ρεύματος είναι ασταθής. Ελέγξτε τις ηλεκτρικές καλωδιώσεις.
E44	Calibration	Δεν είναι δυνατή η αυτόματη βαθμονόμηση. Βεβαιωθείτε ότι τηρείται σωστά η διαδικασία βαθμονόμησης που εμφανίζεται στην οθόνη.
E45	Instant stop	Άμεσο αίτημα από τον χρήστη για διακοπή της συγκόλλησης.
E49	Check device cnt	Απώλεια επικοινωνίας με ένα περιφερειακό. Ελέγξτε τη σύνδεση με το περιφερειακό. Όταν η εγκατάσταση δεν λαμβάνει τροφοδοσία, θα πρέπει να αποσυνδέετε και να συνδέετε ξανά τον τροφοδοτή σύρματος.
E50	Cooling problem	Πρόβλημα ροής της μονάδας ψύξης
E52	Stuck electrod	Μόνο MMA Ανίχνευση κολλημάτων του ηλεκτροδίου με το προς συγκόλληση τεμάχιο. Ξεκολλήστε το ηλεκτρόδιο.
E53	Stuck wire	Μόνο MIG Ανίχνευση κολλημάτων του σύρματος με το προς συγκόλληση τεμάχιο. Κόψτε το σύρμα.
E63	Motor torque	Υπερβολική ροπή του μοτέρ του τροφοδοτή σύρματος. Βεβαιωθείτε ότι η θωράκιση του σύρματος είναι καθαρή και δεν υπάρχει κάτι που εμποδίζει το μοτέρ να προχωρήσει ή την κίνηση της τροφοδοσίας του σύρματος. Βεβαιωθείτε ότι τα ράουλα δεν είναι υπερβολικά σφιγμένα.
E72	Not present Syn	Εκκίνηση ενός προγράμματος συγκόλλησης χωρίς αλληλεπίδραση του χρήστη στη γεννήτρια – εισαγάγετε ή ορίστε την αλληλεπίδραση του χρήστη που αντιστοιχεί στο τρέχον πρόγραμμα.
E80	I min control	Υπέρβαση του χαμηλού ορίου παρακολούθησης του ρεύματος συγκόλλησης που έχει οριστεί από τον χρήστη.
E81	I max control	Υπέρβαση του υψηλού ορίου παρακολούθησης του ρεύματος συγκόλλησης που έχει οριστεί από τον χρήστη.
E82	U min control	Υπέρβαση του χαμηλού ορίου παρακολούθησης της τάσης συγκόλλησης που έχει οριστεί από τον χρήστη.
E83	U max control	Υπέρβαση του υψηλού ορίου παρακολούθησης της τάσης συγκόλλησης που έχει οριστεί από τον χρήστη.
E84	Wf I motor max	Υπέρβαση του χαμηλού ορίου παρακολούθησης του ρεύματος του μοτέρ τροφοδοτή σύρματος που έχει οριστεί από τον χρήστη.
E85	Wf I motor min	Υπέρβαση του υψηλού ορίου παρακολούθησης του ρεύματος του μοτέρ τροφοδοτή σύρματος που έχει οριστεί από τον χρήστη.
E86	Missing software	Λείπει το λογισμικό για ένα περιφερειακό αποκλειστικής χρήσης. Εκτελέστε ξανά την αναβάθμιση του λογισμικού.
E90	Error CAN bus	Η επικοινωνία με ένα περιφερειακό είναι εξαιρετικά διαταραγμένη. Ελέγξτε τη σύνδεση με το περιφερειακό. Όταν η εγκατάσταση δεν λαμβάνει τροφοδοσία, θα πρέπει να αποσυνδέετε και να συνδέετε ξανά τον τροφοδοτή σύρματος.

4 - ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ



Διάταξη ελέγχου ροής αερίου, κωδ. W000275905



Καροτσάκι τροφοδότη σύρματος, κωδ. W000275908



Απλό τηλεχειριστήριο, κωδ. W000275904



Τηλεχειριστήριο RC-job II κωδ. W000371925

Torches évoluées

DIGITORCH 2 E 341 – 4m, κωδ. W000373831

DIGITORCH 2 E 341W – 4m, κωδ. W000373832

DIGITORCH 2 E 441W – 4m, κωδ. W000373833

Torches avec potentiomètres

DIGITORCH P 341 – 4m , réf. W000345014

DIGITORCH P 341W – 4m, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W – 4m, réf. W000345018

Κάρτα ΩΘΗΣΗΣ-ΕΛΞΗΣ, κωδ. W000275907

ΠΡΟΣΑΡΜΟΓΕΑΣ TIG, κωδ. W000379466

5 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Δύο φορές τον χρόνο, ανάλογα με τη συχνότητα χρήσης του σετ, επιθεωρήστε:

Τη γενική καθαριότητα του τροφοδότη σύρματος.

Τις ηλεκτρικές συνδέσεις και τις συνδέσεις αερίου.



Ποτέ να μην καθαρίζετε ή πραγματοποιείτε επισκευές στο εσωτερικό χωρίς πρώτα να βεβαιωθείτε ότι το σετ έχει αποσυνδεθεί από το ηλεκτρικό δίκτυο. Αφαιρέστε τα πλαίσια του τροφοδότη σύρματος και καθαρίστε με αναρρόφηση τυχόν υπάρχουσα σκόνη και σωματίδια. Να χρησιμοποιείτε πάντα ένα πλαστικό στόμιο όταν καθαρίζετε αυτά τα εξαρτήματα για να αποφύγετε φθορές.



Να καθαρίζετε προσεκτικά με αναρρόφηση τα ηλεκτρονικά κυκλώματα, διασφαλίζοντας ότι το στόμιο δεν προκαλεί φθορές στα εξαρτήματα.

Εάν ο τροφοδότης σύρματος εμφανίσει κάποια δυσλειτουργία, πριν προσπαθήσετε να κάνετε διάγνωση του προβλήματος, εκτελέστε τα ακόλουθα βήματα και ελέγξτε:

- ⇒ Τις ηλεκτρικές συνδέσεις ισχύος, ελέγχου και τα κυκλώματα τροφοδοσίας.
- ⇒ Την κατάσταση της μόνωσης, των καλωδίων και των σωληνώσεων.



Σε κάθε εκκίνηση του σετ συγκόλλησης και πριν από οποιονδήποτε χειρισμό, ελέγξτε:

- ⇒ ότι τα τερματικά ισχύος είναι επαρκώς σφιγμένα
- ⇒ ότι οι συνδέσεις είναι σωστές
- ⇒ την παροχή του αερίου
- ⇒ την κατάσταση της σιμπίδας
- ⇒ το είδος και τη διάμετρο του σύρματος

5.1. ΡΑΟΥΛΑ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Υπό φυσιολογικές συνθήκες εργασίας, αυτά τα εξαρτήματα έχουν μακρά διάρκεια ζωής πριν χρειαστεί να αντικατασταθούν.

Ωστόσο, πρόωμη φθορά ή απόφραξη μπορούν να προκληθούν από κολλώδεις εναποθέσεις.

Για να μειώσετε τον κίνδυνο να συμβεί κάτι τέτοιο, να ελέγχετε την καθαριότητα του δίσκου ανά τακτά διαστήματα.

Το σετ του μειωτήρα στροφών δεν χρειάζεται συντήρηση.

Η προσάρτηση των ράουλων στη βάση απαιτεί έναν προσαρμογέα με κωδ. W000277338.

5.2. ΑΝΑΛΩΣΙΜΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Τα αναλώσιμα εξαρτήματα του τροφοδότη σύρματος, ο ρόλος των οποίων είναι να οδηγούν και να προωθούν το σύρμα συγκόλλησης, πρέπει να προσαρμόζονται στο είδος και τη διάμετρο του χρησιμοποιούμενου σύρματος συγκόλλησης.

Η φθορά τους μπορεί να επηρεάσει τα αποτελέσματα της συγκόλλησης. Τότε θα χρειαστεί να τα αντικαταστήσετε.

		Είσοδος οδηγού σύρματος	Ράουλο	Μέσο οδηγού σύρματος	Έξοδος οδηγού σύρματος
Χάλυβας	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008	W000277335	
	1,0 / 1,2		W000267599		
1,2 / 1,6	W000305126	W000277336			
1,4 / 1,6	W000277009				
Σύρμα με πυρήνα συλλιπάσματος	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Δυνατότητα χρήσης των ράουλων από αλουμίνιο με σύρμα από χάλυβα και επενδυμένο σύρμα.

5.3. ΑΝΑΚΥΚΛΩΣΗ

Η παρουσία των παρακάτω εξαρτημάτων απαιτεί συγκεκριμένη διαχείριση μετά το πέρας του χρόνου λειτουργίας τους (ανακύκλωση):
 Ηλεκτρονικός πίνακας του μπροστινού πλαισίου
 Οθόνη LCD στον ηλεκτρονικό πίνακα του μπροστινού πλαισίου

5.4. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

(βλέπε αναδιπλούμενη ΕΙΚΟΝΑ 1 στο τέλος του εγχειριδίου)

Αρ.	ΚΩΔ. SAF	Περιγραφή
	W000372327	DVU W500
		Μπροστινό πλαίσιο
1	W000374095	Μπροστινό πλαίσιο W500
2	W000265988	Σετ μπλε κουμπιών
	W000373633	Carot plastique
		Εσωτερικά εξαρτήματα
	W000278017	Βαλβίδα
	W000277985	Καλωδίωση + υποδοχή
	W000277986	Καλωδίωση RC
10	W000241668	Αρσενικό βύσμα 500 A ¼T
11	W000148911	Θηλυκό βύσμα 500 A ¼T
	W000277987	Ευρωπαϊκή σύνδεση
		Πλαίσιο
	W000278019	Δίσκος προσάρτησης καλωδίωσης
21	W000277976	Χειρολαβή
22	W000277977	Πλαστικά μέρη
23	W000278020	Εξοπλισμένη θύρα
24	W000277978	Δεξί πλαίσιο με βίδες
25	W000278021	Μεντεσέδες με βίδες
α	W000278730	Μπροστινός τροχός pivotante
β	W000277990	Πίσω τροχός fixe
		Δίσκος βάσης
30	W000277988	Πλήρες μοτέρ και κωδικοποιητής
31	W000277989	Κάλυμμα ράουλου
32	W000278018	Βίδα αξονικής σύσφιξης
	W000277338	Προσαρμογέας τροχού
		Εξάρτηση
	W000278022	Συζεύξεις εξάρτησης
		Προαιρετικό καροτσάκι
	W000147072	Μπροστινός τροχός
	W000147075	Πίσω τροχός
		Προαιρετικό εξάρτημα ώθησης/έλξης
	W000277991	Καλωδίωση ώθησης-έλξης

DVU W500

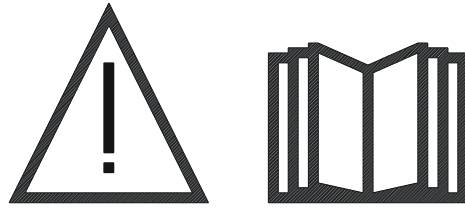


RU РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Категория №: 8695-1215
Проверка : G
Дата : 02/2018



Контактные данные :
www.SAF-FRO.com



RU Дуговая сварка и плазменная резка могут представлять опасность для оператора и лиц, находящихся вблизи ведения работ. До начала работ подробно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.

1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	4
1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ.....	4
1.2. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ.....	4
1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.....	4
1.4. ГАБАРИТЫ И ВЕС.....	4
2 - НАЧАЛО РАБОТЫ	5
2.1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	5
2.2. СБОРКА ОПЦИЙ	5
2.3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	5
2.4. ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОВОЛОКИ	6
3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	7
3.1. ОПИСАНИЕ И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.....	7
3.2. УСТАНОВКА СВАРОЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ.....	8
3.3. ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПРОСМОТР И ИЗМЕРЕНИЯ СВАРКИ	12
3.4. УПРАВЛЕНИЕ ПРОГРАММАМИ	13
3.5. КОНФИГУРАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ.....	14
4 - ОПЦИИ	17
5 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	18
5.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОВОЛОКИ.....	18
5.2. ИЗНАШИВАЮЩАЯСЯ ЧАСТЬ ПЛИТЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ.....	18
5.3. УТИЛИЗАЦИЯ.....	19
5.4. ЗАПЧАСТИ	19

1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ

Механизм подачи проволоки DVU W500 специально разработан для высокостандартных применений, особо требовательных к диапазону работы источника питания DIGIWAVE II, экспертный диапазон – для ручного применения.

Оптимизированный дизайн устройства облегчает его использование в неблагоприятных условиях – либо в отношении перемещения (тележка, предлагаемая как опция), либо относительно внешней агрессивной среды (влажность, пыль, рельеф и т.д.).

DVU W500 позволит вам получить высококачественные и красивые сварные швы. Данный механизм подачи проволоки можно использовать только в диапазоне работы DIGIWAVE II.

Для оптимального использования системы необходимо подробное знание данного руководства. Важно следовать всем инструкциям, изложенным в данном документе

1.2. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ

Сварочная установка состоит из:

- механизма подачи проволоки
- адаптера экологически чистой катушки,
- инструкции по техническому обслуживанию
- инструкции по безопасности

1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

	DVU W500 - REF. W000372327
Плита роликов	4 ролика
Скорость подачи проволоки	1 до 25 м/мин
Регулировка скорости подачи проволоки	Цифровой регулятор
Применимый диаметр проволоки	0.6 до 1,6 мм
Возможность пронести через люк	Да
Индекс защиты	IP 23 S
Класс изоляции	H
Стандарт	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10
Соединение горелки	"Европейского типа"
Коэффициент нагрузки 60% при температуре=40°C	500 A

ПРИМЕЧАНИЕ: Данный генератор нельзя использовать во время выпадения снега или дождя. Возможно хранение на открытом воздухе, но он не рассчитан на использование без защиты при выпадении осадков.

Степени защиты, обеспечиваемые кожухом

Буква кода	IP	Защита оборудования
Первая цифра	2	Против проникновения твердых инородных тел диаметром $\varnothing \geq 12,5$ мм
Вторая цифра	1	Против проникновения капель воды по вертикали с неблагоприятным воздействием.
	3	Против проникновения дождя (под углом 60° относительно вертикали) с неблагоприятным воздействием.
	S	Показывает, что испытание на защиту относительно неблагоприятных воздействий вследствие проникновения воды проведено со всеми частями оборудования в состоянии покоя.

1.4. ГАБАРИТЫ И ВЕС

	Габариты (Д×Ш×В)	Вес нетто	Вес в упаковке
Механизм подачи проволоки DVU W500	603 X 262 X 446	17.5 кг (без тележки (опция))	20 кг



Механизм подачи проволоки не предназначен для автоматического применения, только для оборудования, работающего в ручном режиме.



В режиме MIG (дуговой сварке плавящимися электродами в среде инертных газов) напряжение присутствует на соединении MMA (ручной дуговой сварки). Аналогичным образом, при сварке MMA напряжение присутствует на соединении горелки MIG, на проводе и на трубчатом токоподводе горелки для сврки MIG, если она все еще подсоединена. Не прикасайтесь и исключите контакт данных соединения с каким либо элементом – риск электрической дуги (выгорание, ослепление, порча материала).

2 - НАЧАЛО РАБОТЫ

2.1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

- ⇒ Для защиты лицевой панели плотно установите крышку.
- ⇒ Будьте осторожны, не прищемите кабеля и трубки для подачи газа и воды.
- ⇒ Убедитесь в правильности подключения силовых соединений. Соединения на четверть оборота нужно хорошо затянуть.
- ⇒ Не оставляйте жидкости, горячие предметы в контакте с кабелями.
- ⇒ Стабильность системы поддерживается до угла в 10 °.
- ⇒ При подвешивании механизма подачи проволоки не используйте экологически чистую катушку.
- ⇒ Подключение механизма подачи проволоки производить при отключенном генераторе.

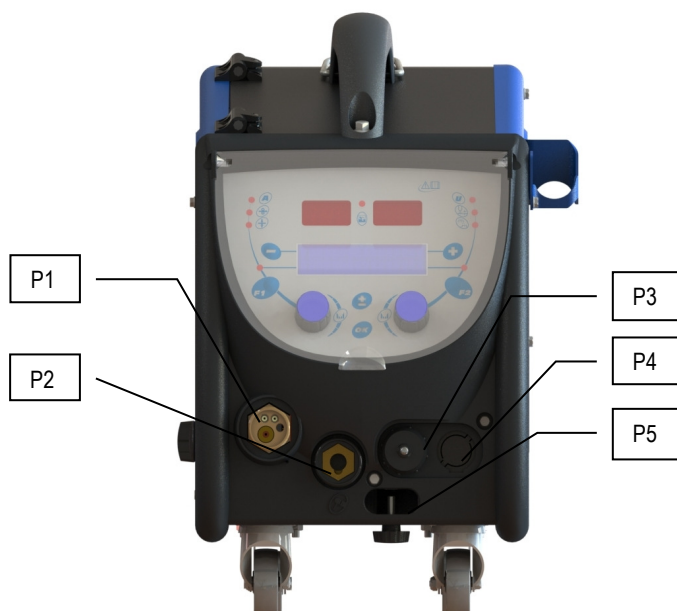
2.2. СБОРКА ОПЦИЙ

До подключения механизма подачи проволоки нужно собрать следующие опции:

- Тележка (Опция)
- Расходомер (Опция)
- Тележка (Опция)
- Пушпульное устройство (опция)

2.3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Информацию по вариантам соединения и по механизму подачи проволоки смотрите в инструкции по **быстрому пуску**.



P1	Соединение «Евро» MIG (дуговой сварки плавящимися электродами в среде инертных газов) и TIG (газовольфрамовой дуговой сварки)
P2	Соединение MMA (ручной дуговой сварки)
P3	Разъем дистанционного управления
P4	Разъем пушпульного устройства (опция)
P5	Подача воды на горелку



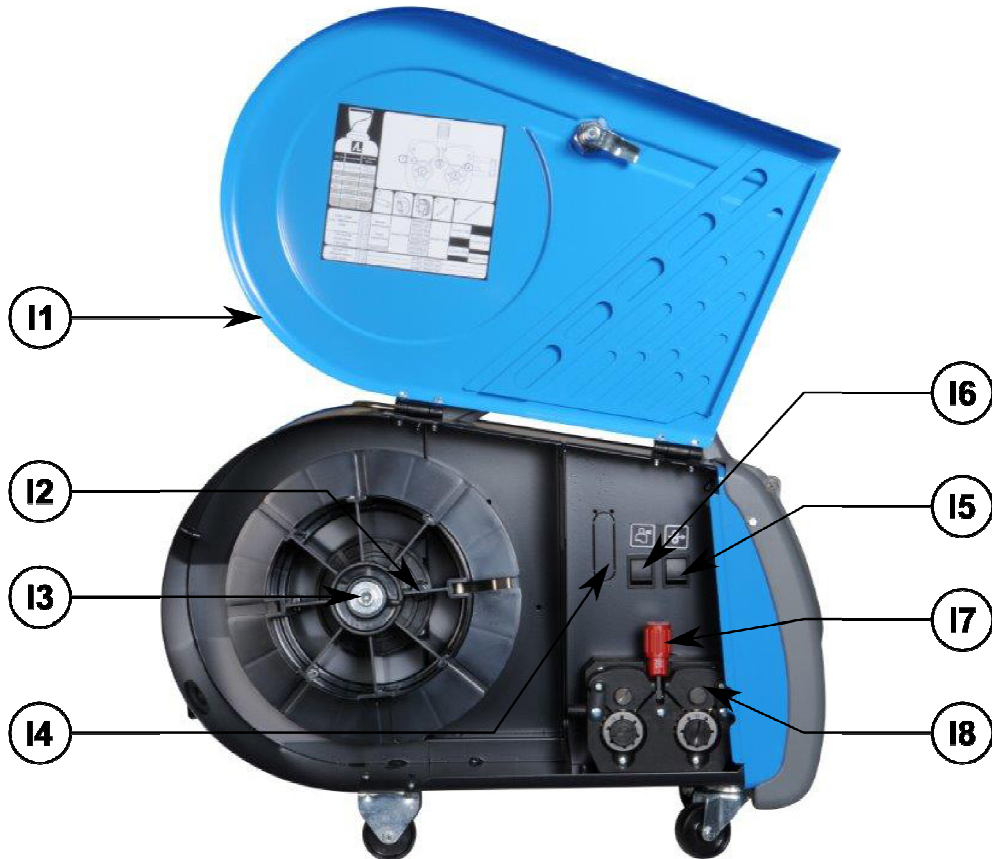
Любое подключение или отключение механизма подачи проволоки к установке производить только при отключенной установке.



Для подвешивания механизма подачи проволоки обязательно использовать металлический крюк, который находится на основании ручки.



2.4. ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОВОЛОКИ



11	Механизм подачи проволоки	15	Установка скорости подачи проволоки
12	Фиксирующая шпилька вала катушки	16	Кнопка продувки газом
13	Гайка вала катушки	17	Рычаг блокировки направляющих
14	Расходомер (опция)	18	Направляющие

Откройте дверцу механизма подачи проволоки (11) и обеспечьте, чтобы она не упала

Открутите гайку вала катушки (13).

Вставьте катушку с проволокой в вал. Убедитесь, что фиксирующая шпилька вала (12) находится на своем месте на катушке.

Закрутите гайку (13) обратно на вал, поворачивая по часовой стрелке.

Опустите рычаги (17) для того, чтобы освободить направляющие (18):

Возьмите конец проволоки с катушки и отрежьте деформированную часть.

Выпрямите первые 15 сантиметров проволоки.

Вставьте проволоку через направляющую плиты.

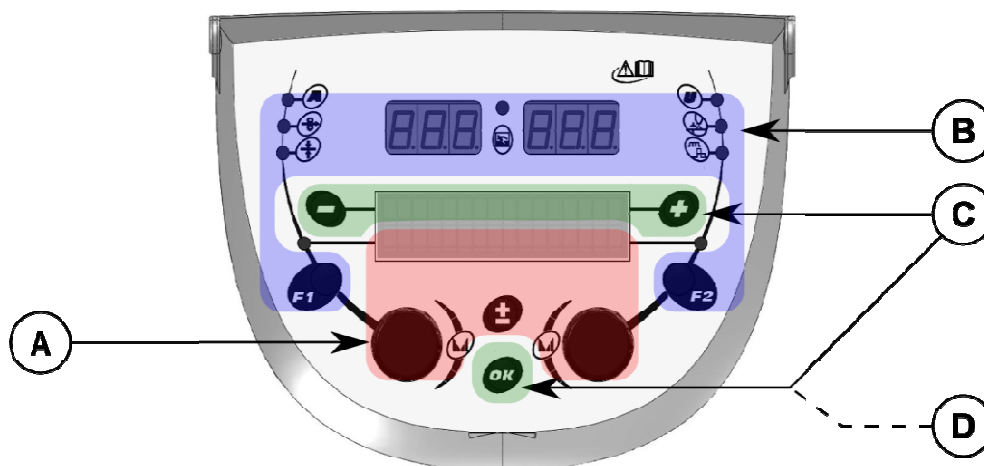
Опустите направляющие (18) и поднимите рычаг (17), чтобы зафиксировать направляющие.

Отрегулируйте давление направляющих (18) на проволоку для корректировки натяжения.

3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

3.1. ОПИСАНИЕ И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Интерфейс механизма подачи проволоки :



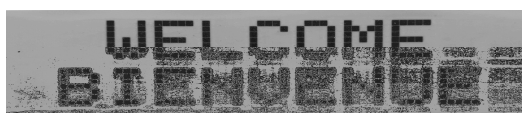
Зона А	Установка параметра сварки (§ 3.2)
Зона В	Предварительный просмотр и измерение сварки (§ 3.3)
Зона С	Управление программой (§3.4)
Зона D	Конфигурация механизма подачи проволоки (§3.5)

Начало работы с установкой :

При пуске, на ЖК-дисплее отображаются следующие шаги:



Показывает версию программного обеспечения и номер механизма подачи проволоки, при использовании нескольких механизмов подачи проволоки.



Картинка перехода « WELCOME BIENVENUE»

Рабочее сообщение в зависимости от состояния в котором установка была остановлена.

Выполняется настройка :



Когда конфигурация источника питания не разрешает настроек, интерфейс механизма подачи проволоки остается бездействующим и отображает данное сообщение.

Установка контраста и яркости подсветки:

Контраст и яркость подсветки имеют заводские предустановки. Тем не менее, данные параметры механизма подачи проволоки можно менять в режиме настройки.

Чтобы настроить контраст нажмите и удерживайте кнопку ОК и поверните левый кодировщик.

Чтобы настроить яркость подсветки, нажмите и удерживайте кнопку ОК и поверните правый кодировщик.

Ручная установка скорости продвижения проволоки:

Для активации скорости продвижения проволоки нажмите и удерживайте кнопку ручной установки скорости продвижения проволоки. (15).

12m5

Скорость подачи проволоки отображается и может быть установлена левым кодировщиком (2) до ограничения – 12.5 м/мин.

Проволока подается с наименьшей скоростью в течение 1 секунды а затем постепенно увеличивается до установленного значения скорости.

Продувка газом :

Т_а: 5s0

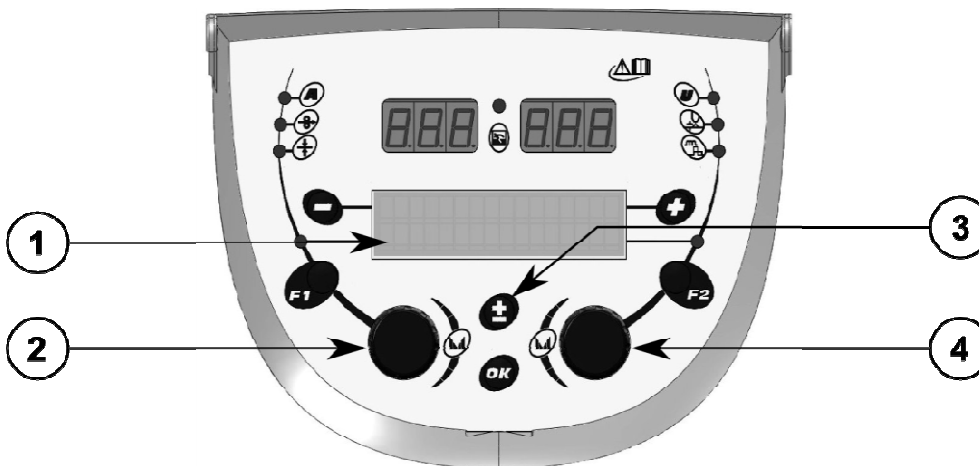
Для активации продувки газом нажмите кнопку продувки газом (16). Газ подается в течение установленного времени. Отображается таймер.

Нажатие на кнопку (17) останавливает подачу газа.

Время продувки газом можно установить правым кодировщиком (4). Такое изменение принимается во внимание при следующей продувке.

3.2. УСТАНОВКА СВАРОЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Установка, обзор интерфейса:



- 1 2 строка ЖК-экрана, которая отображает устанавливаемые параметры
- 2 Левый кодировщик – для установки параметров, отображаемых слева
- 3 Кнопка прокрутки ± отображаемых параметров.
- 4 Правый кодировщик – для установки параметров, отображаемых права.

Механизм подачи проволоки позволяет устанавливать основные параметры сварки (скорость подачи проволоки, напряжение дуги, динамику...) и триггерный режим . Другие установки конфигурируются на источнике питания. Смотрите руководство по эксплуатации источника питания. Изменения, произведенные на механизме подачи проволоки (или на источнике питания) обновляются на источнике питания (или механизме подачи проволоки).

Установка программы для MIG сварки (дуговой сварке плавящимися электродами в среде инертных газов)

Кнопка прокрутки ± (3) позволяет просматривать следующие строчки для получения доступа к установке основных параметров сварки:

Строка 1



Syn ESA 2T

Режим работы (SYN, MAN FREE)

Передача дуги нерегулируема, для информации

Триггерный режим

Строка 2



0A POST 0V0

Последнее измерение тока сварки

После сварки

Последнее измерение напряжения сварки

Строка 3



÷2mm5 138A

Установка толщины

Ток сварки

Строка 4



→5m0 8±0

Скорость подачи проволоки

Длина дуги

Строка 5



am:0

Коррекция динамики

Для режимов работы «FREE» (Свободный) или «MAN» (Ручной), строчки 3 и 4 заменяются на следующие:

→5m0 U: 10V0

Скорость подачи проволоки

Напряжение дуги

Отображение основных параметров сварки может меняться в зависимости от выбранных вами фаз цикла сварки на источнике питания и от передачи дуги, которую вы используете.

Установка цикла сварки подробно описана в руководстве по эксплуатации источника питания. Дальнейшее описание конкретных случаев использования пошагового режима и Расширенного последовательного режима представлено в качестве примера.

Конкретный случай использования пошагового режима:

Перейдите к соответствующей строчке для доступа к параметрам, которые вы хотите установить и поверните правый кодировщик для выбора шага, который вы хотите установить:

Строка 1		Режим работы (SYN, MAN FREE)	Передача дуги и пошаговый режим активированы	Триггерный режим
Строка 2		Последнее измерение тока сварки	После сварки	Последнее измерение напряжения сварки
Строка 3		Установка толщины		Ток сварки
Строка 4		Скорость подачи проволоки		Выберите желаемый шаг при помощи правого кодировщика
Строка 5		Hauteur d'arc / Длина дуги		Выберите желаемый шаг при помощи правого кодировщика
Строка 6		Динамика		Выберите желаемый шаг при помощи правого кодировщика
Строка 7		Количество активированных шагов		

Конкретный случай использования «Расширенного последовательного режима»

Расширенный последовательный режим позволяет оператору установить последовательность сварки в двух отдельных режимах. После чего дисплей позволяет устанавливать одинаковые параметры для режима 1 – слева и режима 2 – справа.

Строка 1		Рабочий режим (SYN, MAN FREE)	Передача дуги режима 1 и 2	Триггерный режим
Строка 2		Последнее измерение тока сварки	После сварки	Последнее измерение напряжения сварки
Строка 3		Включенный режим 1	Скорость подачи проволоки	Включенный режим 2
Строка 4		Включенный режим 1	Длина дуги	Включенный режим 2

Строка 5



Включенный режим 1

T: 5s0 T: 5s0

Время режима

Включенный режим 2

Строка 6



Включенный режим 1

nn: 0 nn: 0

Динамика

Включенный режим 2

Строка 7



Время перехода

Ttr: 0s10

Установки потенциометра

Механизм подачи может быть подключен к:

- Дистанционной команде потенциометра
- Горелке потенциометра
- Совместимой пушпульной горелке с потенциометрами

Следует уточнить, что потенциометры нужно сконфигурировать с источником питания (подробности смотрите в руководстве по эксплуатации источника питания). Вам нужно указать количество используемых потенциометров.

Настройки потенциометров:

Потенциометр 1 Скорость подачи проволоки

Потенциометр 2 Напряжение дуги

Диапазон установок потенциометров зависит от рабочего режима или от ограничений программы.



К установке можно подключить только одно внешнее устройство с потенциометром.



Когда потенциометры подключены и активированы, соответствующие параметры не могут быть настроены цифровым интерфейсом (скорость подачи проволоки, генератор и работа ПДУ).

MIG сварка (дуговая сварка плавящимися электродами в среде инертных газов)

При сварке, интерфейс автоматически адаптируется и изменить можно только основные параметры сварки:

Скорость подачи проволоки, длина дуги, динамика, ток, напряжение.

MMA сварка (ручная дуговая сварка)

Дополнительную информацию о настройках процесса MMA смотрите в руководстве по эксплуатации источника питания.

Строка 1



Ток сварки

100A MMA nn100

MMA процесс

Установка динамики

Строка 2



Установка динамики зажигания дуги

St0 MMA

Строка 3



Последнее измерение тока сварки

0A POST 0V0

После сварки

Последнее измерение напряжения сварки.

Во время сварки интерфейс аналогичен процессу MIG.

TIG сварка (газовольфрамовая дуговая сварка)

Дополнительную информацию о установке процесса TIG смотрите в параграфе § 3.4.1. руководства по эксплуатации источника питания.

Строка 1



TIG 2T

TIG процесс

Триггерный режим

Строка 2



0A POST 0V0

Последнее измерение тока сварки

После сварки

Последнее измерение напряжения сварки

Строка 3



Iarc: 100A

Ток сварки

Строка 4



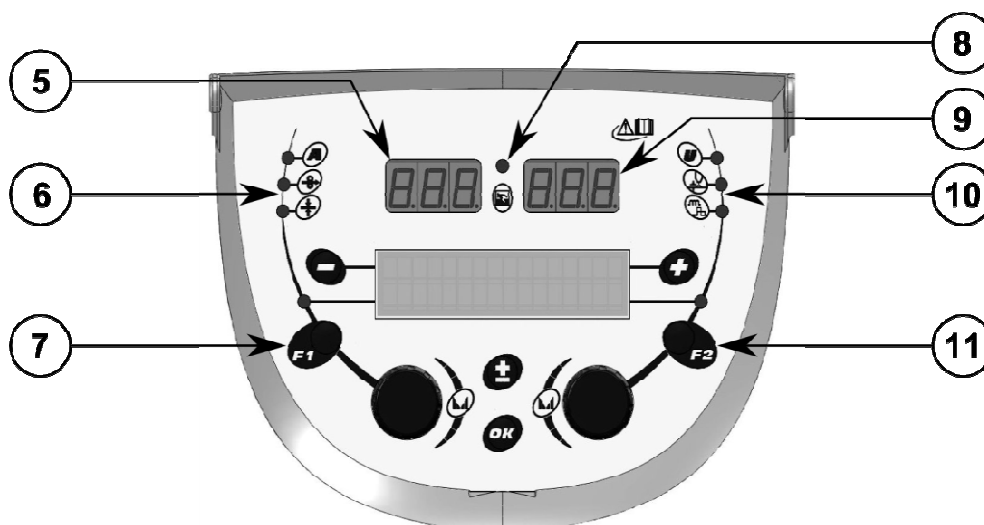
I: 100A T: 0s5

Конец тока сварки

Время снижения

3.3. ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПРОСМОТР И ИЗМЕРЕНИЯ СВАРКИ

Обзор интерфейса дисплея измерения:



5	Левый дисплей измерений
6	Индикаторная лампа левого отображаемого параметра
7	Кнопка выбора левого параметра
8	Индикаторная лампа статуса установки
9	Правый дисплей измерений
10	Индикаторная лампа правого отображаемого параметра
11	Кнопка выбора правого параметра

Отображаемые значения зависят от статуса установки:

Состояние	Отображаемые значения на (5) и (9)	Индикатор (8)
Выполняется настройка	Нет значений, вместо них - пунктир	Выкл.
Без сварки	Инструкции или теоретические значения	Выкл.
При сварке	Прямые измерения	Мигает
После сварки	Последние измерения сварки	Неизменный

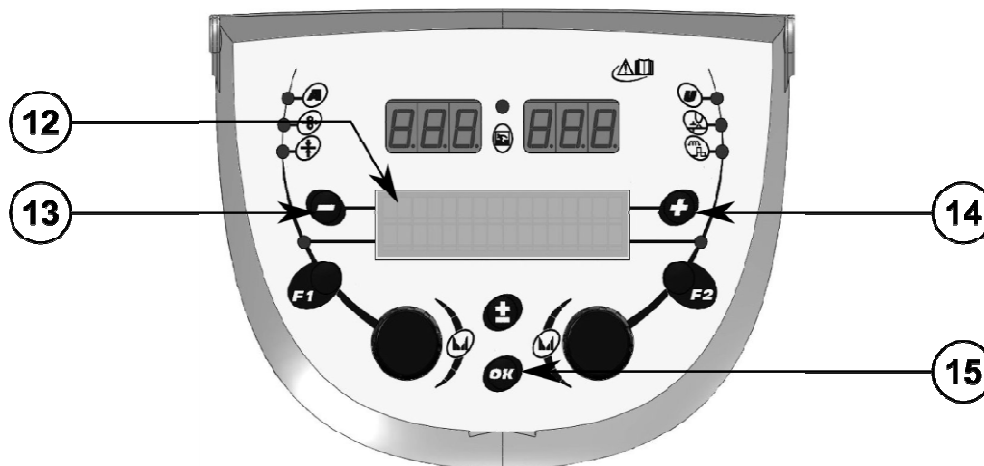
Примечания : Время после сварки можно конфигурировать на источнике питания. Последние измерения остаются доступными на источнике питания (см. руководство по эксплуатации источника питания).

Определение сериграфических символов:

Символ	Функция	Единица измерения	Символ	Функция	Единица измерения
	Ампераж	А		Напряжение	V
	Скорость подачи проволоки	м/мин		Длина дуги	
	Толщина	мм		Точная настройка/dynamisme	

3.4. УПРАВЛЕНИЕ ПРОГРАММАМИ

Обзор



12	Номер, название и статус текущей программы отображаются в строке 1 ЖК-дисплея.
13	Кнопка (-) – для выбора предыдущей программы.
14	Кнопка (+) – для выбора следующей программы.
15	Кнопка (OK) – для доступа к управлению программой.

Сторока 1 содержит следующую информацию в указанном порядке:

- Статус программы (на выбор)
- Номер программы
- Название программы

Информация о статусе:



Флоппи = Программа была изменена после последнего сохранения.



Verrou = Le programme est verrouillé.

Если название программы не вмещается в границы дисплея, оно постоянно смещается давая возможность прочитать его полностью.

Выборы программы :

Выберите программу нажатием кнопки + (14) для перехода к следующей программе, или кнопку - (13) – для возврата к предыдущей программе. Если список программы активен, выбор ограничен программами в списке.

Возврат и сохранение текущей программы

Перейдите к функции «возврат» нажатием кнопки ОК (15).

Поворачивая кодировщики (2) или (4) наведите их стрелки на желаемую операцию.

Подтвердите выбор нажатием кнопки ОК (15).

Если вы хотите оставить программу, нажмите любую кнопку кроме ОК (15) или кнопку триггера (спускового механизма).

3.5. КОНФИГУРАЦИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Предупреждающие сообщения :

При возникновении ошибки, отображается номер и текстовое окно с соответствующей ошибкой.

Когда ошибка исчезает, соответствующее сообщение начинает мигать. Затем его можно подтвердить нажатием кнопки ОК на механизме подачи проволоки или на источнике питания.

После подтверждения ошибки сообщение исчезает.

Дополнительную информацию смотрите в руководстве по эксплуатации источника питания.

Описание списка ошибок :

Код	Сообщение на ЖК-дисплее	Значение
E03	Over max pw (Прев.макс.пит.)	Превышение максимально допустимого питания от источника питания – проверьте, не превышают ли параметры программы сварки характеристик источника тока (включая режим Free (свободный)).
E07	Overvoltage pw (Бросок напряж.)	Бросок напряжения 3-фазного источника питания (допустимое отклонение 400В - 3 ~ 15 %/-20 %) – Подтвердите характеристики питания
E07	Undervoltage pw (Пониж.напряж.)	Понижение напряжения 3-фазного источника питания (допустимое отклонение 400В - 3 ~ 15 %/-20 %)– Подтвердите характеристики питания
E15	Max aver current (Макс.средн.ток)	Превышение максимального среднего тока, разрешенного источником питания – подтвердите, не превышает ли программа сварки характеристик источника питания (режим «Free» (свободный)) в особенности.
E16	Max strikcurrent (Макс.ток зажиг.)	Превышение максимального моментального тока, разрешенного источником питания – подтвердите, не превышают ли параметры программы сварки характеристик источника питания (режим «Free» (свободный)) в особенности.
E25	Over duty cycle (Превыш.раб.цикла)	Превышение рабочего цикла источника питания – дождитесь остывания источника питания.
E30	Missed striking (Пропущ.зажигания)	Только автоматический режим. Короткий перерыв в 3 секунды после пуска сварки без обнаружения зажигания.
E32	Broken arc (Разрыв дуги)	Только автоматический режим Обнаружение разрыва дуги
E33	Program problem (Проблема с программой)	Вызов неразрешенной или несуществующей программы.
E33	Incompat. prog. (Несовмест.прогр.)	Данная программа несовместима с данной версией программного обеспечения. Пожалуйста, обновите версию программного обеспечения на источнике питания.
E33	Incompat. conf. (Несовмест.конфиг.)	Конфигурация несовместима с данной версией программного обеспечения. Пожалуйста, обновите версию программного обеспечения на источнике питания.
E33	Corrupted prog. (Наруш.прогр.)	Программа нарушена. Данная программа отображается на странице управления программ источника питания. Требуется удалить данную программу.
E33	Corrupted conf. (Наруш.конфиг.)	Конфигурация установки нарушена. Пожалуйста, сконфигурируйте установку снова.
E33	Corrupted list (Наруш.список)	Список программы нарушен. Пожалуйста, сконфигурируйте список программы снова.
E42	Device reset (Сброс устройства)	Внешнее устройство было сброшено. Пожалуйста, перезапустите источник питания.
E42	Unstable pow sup (Нестаб.питания)	Питание нестабильно. Пожалуйста, проверьте электропроводку.
E44	Calibration (Калибровка)	Невозможно достичь автоматической калибровки. Проверьте соблюдение процедуры, отображаемой на экране калибровки.
E45	Instant stop (Момент.остан.)	Немедленный запрос пользователя на остановку сварки.
E49	Check device cnt (Проверь соединение установки)	Нет связи с внешним устройством. Проверьте соединение с внешним устройством. Обязательно: отключение и подключение механизма подачи проволоки производить только при отключенном питании.
E50	Cooling problem (Проблема охлад.)	Проблема с потоком в охлаждающем блоке.
E52	Stuck electrod (Залип электрод)	Только MMA (ручная дуговая сварка) Обнаружение залипания электрода к заготовке. Открепить электрод.
E53	Stuck wire (Залип провод)	Только MIG (дуговая сварка плавящимися электродами в среде инертных газов) Обнаружение залипания проволоки к заготовке. Отрежьте проволоку.
E63	Motor torque (Крутящ.момент)	Чрезмерный крутящий момент мотора механизма подачи проволоки. Проверьте защитную оболочку проволоки на предмет загрязнений или препятствий, блокирующих мотор или движение подачи проволоки.

	мотора)	Проверьте, не влияет ли натяжение роликов.
E72	Not present Syn (Нет синергии)	Запуск программы сварки, где синергия (взаимодействие), выбранная пользователем, не присутствует в генераторе. Импортируйте или определите синергию пользователя, соответствующую текущей программе.
E80	I min control (I мин.контроль)	Чрезмерное использование низкого порога мониторинга тока сварки, определенного пользователем.
E81	I max control (I макс. Контроль)	Чрезмерное использование высокого порога мониторинга тока сварки, определенного пользователем.
E82	U min control (U мин.контроль)	Чрезмерное использование низкого порога мониторинга напряжения сварки, определенного пользователем.
E83	U max control (U макс. Контроль)	Чрезмерное использование высокого порога мониторинга напряжения сварки, определенного пользователем.
E84	Wf I motor max (Wf I мотор.макс.)	Чрезмерное использование низкого порога мониторинга тока мотора механизма подачи проволоки, определенного пользователем.
E85	Wf I motor min (Wf I мотор мин.)	Чрезмерное использование высокого порога мониторинга тока мотора механизма подачи проволоки, определенного пользователем.
E86	Missing software (Отсутствует программа)	Программа отсутствует Отсутствует программа для конкретного внешнего оборудования. Пожалуйста, повторите обновление программы.
E90	Error CAN bus (Ошибка телеком.шины)	Сильно нарушена телекоммуникация с внешним устройством . Пожалуйста, проверьте соединение внешнего оборудования. Обязательно: подключение и отключение механизма подачи проволоки выполнять только при отключенном питании.

4 - ОПЦИИ



Контроллер расхода газа, ссылка W000275905



Тележка для механизма подачи проволоки, ссылка W000275908



Простой пульт дистанционного управления, ссылка W000275904



Пульт дистанционного управления RC-job II, ссылка W000371925

Torches évoluées

DIGITORCH 2 E 341 – 4m, ссылка. W000373831

DIGITORCH 2 E 341W – 4m, ссылка. W000373832

DIGITORCH 2 E 441W – 4m, ссылка. W000373833

Горелки с потенциометром

DIGITORCH P 341 – 4m , réf. W000345014

DIGITORCH P 341W – 4m, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W – 4m, réf. W000345018

Пушпульная карта, ссылка W000275907

Адаптер tig, ссылка, ссылка W000379466

5 – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Дважды в год, в зависимости от частоты использования, проверяйте:

- Весь механизм подачи проволоки на предмет чистоты
- Электрические и газовые соединения



Никогда не чистите или не производите ремонт внутри установки не убедившись, что установка отсоединена от питания. Снимите панели механизма подачи проволоки и почистите пылесосом пыль и частицы.
При чистке этих частей всегда используйте пластиковый наконечник с тем, чтобы не повредить эти детали.



Осторожно почистите пылесосом электронные цепи не повредив наконечником компоненты.
Если в установке произошла неполадка, до диагностирования проблемы выполните следующие шаги. Проверьте:

- ⇒ электрические соединения питания, управления и питающих линий
- ⇒ состояние изоляции, кабелей и линий.



При каждом запуске сварочного аппарата и перед любым техническим обслуживанием специалистами с прибытием на участок, проверяйте:

- ⇒ Чтобы контакты электропитания были хорошо затянуты.
- ⇒ Чтобы соединение было правильным
- ⇒ Поток газа
- ⇒ Состояние горелки
- ⇒ Тип и диаметр провода

5.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОВОЛОКИ

При нормальных рабочих условиях данные аксессуары прослужат долго до следующей замены.

Тем не менее, ранний износ или засорение могут быть результатом липких отложений.

Для снижения риска таких проблем регулярно проверяйте чистоту плиты.

Редуктор мотора не требует обслуживания.

Для установки роликов на платформу требуется адаптер, ссылка W000277338.

5.2. ИЗНАШИВАЮЩАЯСЯ ЧАСТЬ ПЛИТЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Расходные детали механизма подачи проволоки, роль которых заключается в направлении и продвижении сварочной проволоки должны быть адаптированными к типу и диаметру проволоки.

Их износ может повлиять на результаты сварки. Производите их замену по необходимости.

		Вход направляющей проволоки	ролик	Промежуточная часть направляющей	Выход направляющей
сталь	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000277333	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Порошковая электродная проволока	0,9 / 1,2	W000277333			W000277335
	1,2 / 1,6				W000277335
	1,4 / 1,6				W000277336
Алюминий	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

Возможно использование стальных роликов ALU со стальными и флюксowymi проволоками.

5.3. УТИЛИЗАЦИЯ

Наличие следующих компонентов требует специальной утилизации:

Электронная плата лицевой панели

ЖК-дисплей на электронной плате лицевой панели

5.4. ЗАПЧАСТИ

( смотрите раскладной РИСУНОК 1 в конце руководства)

Изо бра ж.	Ссылка SAF	Обозначение
	W000372327	DVU W500
		Лицевая панель
1	W000374095	Лицевая панель
2	W000265988	Набор синих кнопок
	W000373633	Capot plastique
		Внутренние детали
	W000278017	Клапан
	W000277985	Проводка жгута + розетка
	W000277986	Проводка ПДУ
10	W000241668	Вилка 500 A ¼T
11	W000148911	Розетка 500 A ¼T
	W000277987	Европейское соединение
		Корпус
	W000278019	Фиксирующая пластина жгута
21	W000277976	Ручка
22	W000277977	Пластиковые части
23	W000278020	Оснащенная дверь
24	W000277978	Правая панель с винтами
25	W000278021	Петли с винтами
a	W000278730	Переднее колесо pivotante
b	W000277990	Заднее колесо fixe
		Основная плата
30	W000277988	Комплектный мотор и кодировщик
31	W000277989	Крышка роликов
32	W000278018	Набор винтов
	W000277338	Адаптер для колесиков
		Жгут
	W000278022	Соединительные элементы для жгута
		Тележка (опция)
	W000147072	Переднее колесо
	W000147075	Заднее колесо
		Пушпульное устройство (опция)
	W000277991	Пушпульная проводка