

I	-MANUALE DI ISTRUZIONE PER SALDATRICE A FILO	Pag. 2
GB	-INSTRUCTION MANUAL FOR WIRE WELDING MACHINE	Page 10
D	-BETRIEBSANLEITUNG FÜR DRAHTSCHWEISSMASCHINE	Seite.18
F	-MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR POSTE A SOUDER A FIL	Page 27
E	-MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA SOLDADORA DE HILO	Pag. 35
P	-MANUAL DE INSTRUÇÕES PARA MÁQUINA DE SOLDAR A FIO	Pag. 43
SF	-KÄYTTÖOPAS MIG-HITSAUSKONEELLE	Sivu. 51
DK	-NSTRUKTIONSMANUAL FOR SVEJSEAPPARAT TIL TRÅDSVEJSNING	Side . 59
NL	-GEBRUIKSAANWIJZING VOOR MIG-LASMACHINE	Seite. 67
S	-INSTRUKTIONSMANUAL FÖR TRÅDSVETS	Sid . 75
GR	-ΟΔΗΓΟΣ ΧΡΗΣΕΩΣ ΓΙΑ ΣΥΣΚΕΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΕ ΝΗΜΑ	σελ. 83

Parti di ricambio e schemi elettrici
 Spare parts and wiring diagrams
 Ersatzteile und elektrische Schaltpläne
 Pièces de rechange et schémas électriques
 Piezas de repuesto y esquemas eléctricos
 Partes sobressalentes e esquema eléctrico

Varaosat ja sähkökaavio
 Reservedele og elskema
 Reserveonderdelen en elektrisch schema
 Reservdelar och elschema
 Ανταλλακτικά και ηλεκτρικό σχεδιάγραμμα

Pagg. Seiten : 92÷98



MANUALE DI ISTRUZIONE PER SALDATRICE A FILO

IMPORTANTE: PRIMA DELLA MESSA IN OPERA DELL'APPARECCHIO LEGGERE IL CONTENUTO DI QUESTO MANUALE E CONSERVARLO, PER TUTTA LA VITA OPERATIVA, IN UN LUOGO NOTO AGLI INTERESSATI. QUESTO APPARECCHIO DEVE ESSERE UTILIZZATO ESCLUSIVAMENTE PER OPERAZIONI DI SALDATURA.

1 PRECAUZIONI DI SICUREZZA

LA SALDATURA ED IL TAGLIO AD ARCO POSSONO ESSERE NOCIVI PER VOI E PER GLI ALTRI, pertanto l'utilizzatore deve essere istruito contro i rischi, di seguito riassunti, derivanti dalle operazioni di saldatura. Per informazioni più dettagliate richiedere il manuale cod 3.300.758

SCOSSA ELETTRICA - Può uccidere.



- Installate e collegate a terra la saldatrice secondo le norme applicabili.
- Non toccare le parti elettriche sotto tensione o gli elettrodi con la pelle nuda, i guanti o gli indumenti bagnati.
- Isolatevi dalla terra e dal pezzo da saldare.
- Assicuratevi che la vostra posizione di lavoro sia sicura.

FUMI E GAS - Possono danneggiare la salute.



- Tenete la testa fuori dai fumi.
- Operate in presenza di adeguata ventilazione ed utilizzate aspiratori nella zona dell'arco onde evitare la presenza di gas nella zona di lavoro.

RAGGI DELL'ARCO - Possono ferire gli occhi e bruciare la pelle.



- Proteggete gli occhi con maschere di saldatura dotate di lenti filtranti ed il corpo con indumenti appropriati.
- Proteggete gli altri con adeguati schermi o tendine.

RISCHIO DI INCENDIO E BRUCIATURE



- Le scintille (spruzzi) possono causare incendi e bruciare la pelle; assicurarsi, pertanto che non vi siano materiali infiammabili nei paraggi ed utilizzare idonei indumenti di protezione.

RUMORE



Questo apparecchio non produce di per sé rumori eccedenti gli 80dB. Il procedimento di taglio plasma/saldatura può produrre livelli di rumore superiori a tale limite; pertanto, gli utilizzatori dovranno mettere in atto le precauzioni previste dalla legge.

CAMPI ELETTRROMAGNETICI - Possono essere dannosi.



- La corrente elettrica che attraversa qualsiasi conduttore produce dei campi elettromagnetici (EMF). La corrente di saldatura o di taglio genera campi elettromagnetici attorno ai cavi e ai generatori.
- I campi magnetici derivanti da correnti elevate possono incidere sul funzionamento di pacemaker. I portatori di apparecchiature elettroniche vitali (pacemaker) dovrebbero consultare il medico prima di avvicinarsi alle operazioni di saldatura ad arco, di taglio, scriccatura o di saldatura a punti.
- L'esposizione ai campi elettromagnetici della saldatura o del

taglio potrebbe avere effetti sconosciuti sulla salute.

Ogni operatore, per ridurre i rischi derivanti dall'esposizione ai campi elettromagnetici, deve attenersi alle seguenti procedure:

- Fare in modo che il cavo di massa e della pinza portaelettrodo o della torcia rimangano affiancati. Se possibile, fissarli assieme con del nastro.
- Non avvolgere i cavi di massa e della pinza porta elettrodo o della torcia attorno al corpo.
- Non stare mai tra il cavo di massa e quello della pinza portaelettrodo o della torcia. Se il cavo di massa si trova sulla destra dell'operatore anche quello della pinza portaelettrodo o della torcia deve stare da quella parte.
- Collegare il cavo di massa al pezzo in lavorazione più vicino possibile alla zona di saldatura o di taglio.
- Non lavorare vicino al generatore.

ESPLOSIONI



- Non saldare in prossimità di recipienti a pressione o in presenza di polveri, gas o vapori esplosivi.
- Maneggiare con cura le bombole ed i regolatori di pressione utilizzati nelle operazioni di saldatura.

COMPATIBILITÀ ELETTRROMAGNETICA

Questo apparecchio è costruito in conformità alle indicazioni contenute nella norma IEC 60974-10(Cl. A) e **deve essere usato solo a scopo professionale in un ambiente industriale. Vi possono essere, infatti, potenziali difficoltà nell'assicurare la compatibilità elettromagnetica in un ambiente diverso da quello industriale.**



SMALTIMENTO APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE

Non smaltire le apparecchiature elettriche assieme ai rifiuti normali!

In ottemperanza alla Direttiva Europea 2002/96/CE sui rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche e relativa attuazione nell'ambito della legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite ad un impianto di riciclo ecocompatibile. In qualità di proprietario delle apparecchiature dovrà informarsi presso il nostro rappresentante in loco sui sistemi di raccolta approvati. Dando applicazione a questa Direttiva Europea migliorerà la situazione ambientale e la salute umana!

IN CASO DI CATTIVO FUNZIONAMENTO RICHIEDETE L'ASSISTENZA DI PERSONALE QUALIFICATO.

2 DESCRIZIONI GENERALI

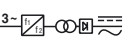
L'apparecchio Sound Mig 3240/T Pulse è un impianto multiprocesso idoneo alla saldatura Mig/Mag pulsato sinergico, Mig/Mag non pulsato sinergico, Mig/Mag convenzionale, Tig (Dc) con accensione a contatto dell'arco ed MMA, realizzato con tecnologia inverter. La saldatrice è fornita con motoriduttore a 4 rulli. Questa saldatrice non deve essere utilizzata per sgelare tubi.

2.1 GENERATORE

2.1.1 Spiegazione dei dati tecnici

IEC 60974.1 La saldatrice è costruita secondo queste norme internazionali.

N°. Numero di matricola da citare per ogni richiesta relativa alla saldatrice.

 Convertitore statico di frequenza trifase
Trasformatore-raddrizzatore.

 MIG Adatto per saldatura MIG-MAG.

 TIG Adatto per saldatura TIG.

 MMA Adatto per saldatura con elettrodi rivestiti.

U0. Tensione a vuoto secondaria.

X. Fattore di servizio percentuale.
Il fattore di servizio esprime la percentuale di 10 minuti in cui la saldatrice può lavorare ad una determinata corrente senza surriscaldarsi.

I2. Corrente di saldatura

U2. Tensione secondaria con corrente I2

U1. Tensione nominale di alimentazione

3~ 50/60Hz Alimentazione trifase 50 oppure 60 Hz

I1 Max Corrente max. assorbita alla corrispondente corrente I2 e tensione U2.

I1 eff E' il massimo valore della corrente effettiva assorbita considerando il fattore di servizio. Solitamente, questo valore corrisponde alla

IP23

S

portata del fusibile (di tipo ritardato) da utilizzare come protezione per l'apparecchio.

Grado di protezione della carcassa.

Grado **3** come seconda cifra significa che questo apparecchio può essere immagazzinato, ma non impiegato all'esterno durante le precipitazioni, se non in condizione protetta. Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto.

N.B: La saldatrice è inoltre stata progettata per lavorare in ambienti con grado di inquinamento 3. (Vedi IEC 664).

3 DESCRIZIONE DEL GENERATORE (Fig. 1)

A – Presa (-): In saldatura Mig/Mag e MMA, collegare il connettore del cavo di massa e in saldatura Tig collegare il connettore della torcia Tig.

B – Attacco centralizzato : Collegare la torcia di saldatura.

C – Connettore : Per il collegamento dei comandi a distanza e del cavo di comando della torcia **Push-Pull Art. 2008.**

D – Presa (+) : In saldatura Tig, collegare il connettore del cavo di massa.

E – Raccordo : Collegare il tubo gas uscente dalla torcia Tig.

F – Connettore : Connettore tipo DB9 (RS 232) da utilizzare per aggiornare i programmi del microprocessore.

G – Presa pressostato. Presa a cui va collegato il cavo

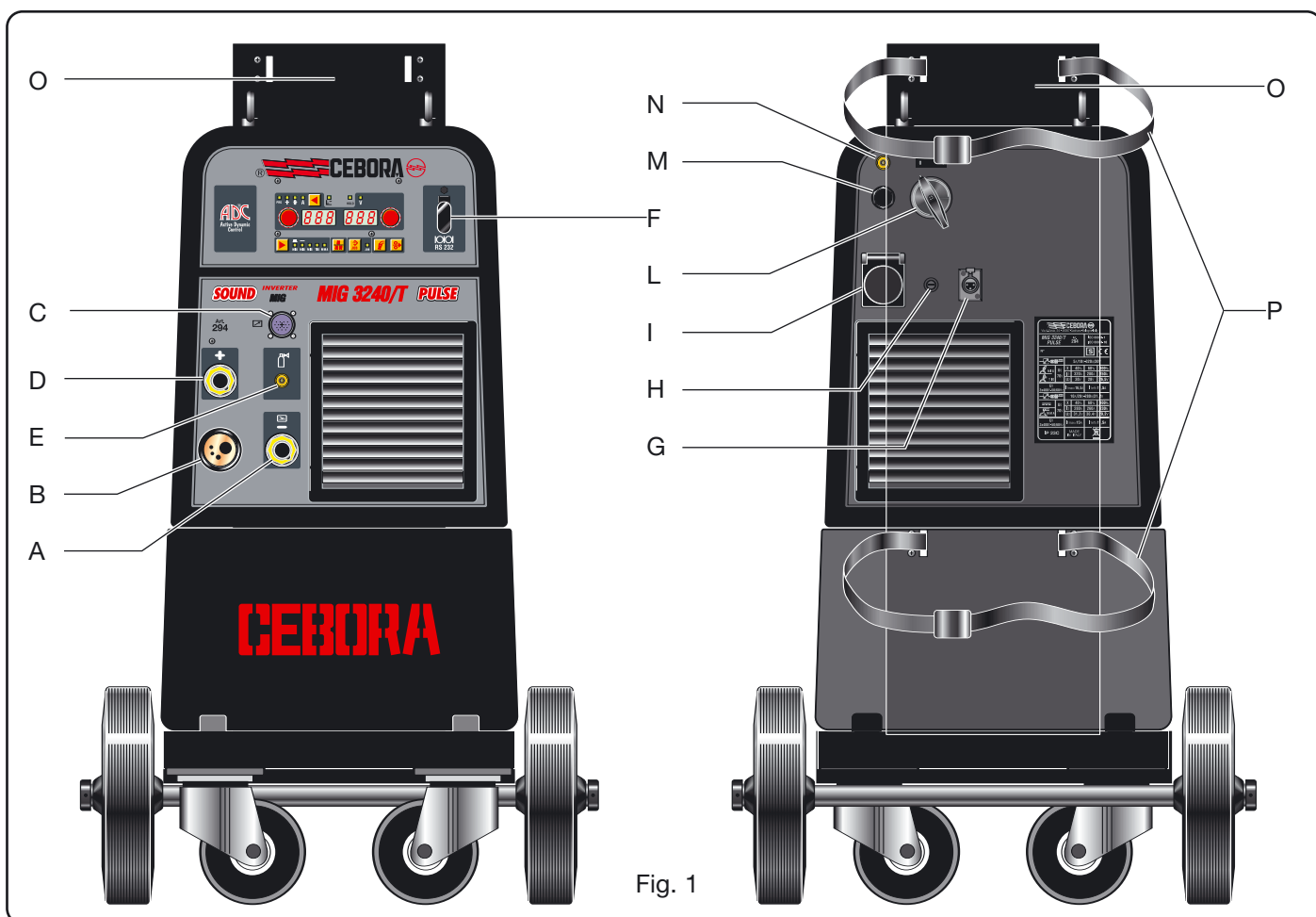


Fig. 1

nell'ultima saldatura eseguita. Si attiva alla fine di ogni saldatura.

LED AH Tensione.

In tutti i processi di saldatura MIG indica che il display **AM** visualizza la tensione reimpostata oppure, in combinazione con il LED **AG**, l'ultima tensione misurata. Nel procedimento MMA e TIG resta sempre acceso e non è selezionabile. Indica che il display **AM** visualizza la tensione a vuoto, la tensione di saldatura oppure in combinazione con l'accensione del LED **AG** la vera tensione di saldatura.

Manopola AI.

In relazione al tipo di processo si regolano le seguenti grandezze:

Corrente di saldatura **A**, velocità del filo ($\frac{\phi}{\pi}$), spessore ($\frac{\pi}{\phi}$), numero di programma **PRG**.

Nei procedimenti **MIG** nelle funzioni di servizio seleziona le funzioni: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac.**

Nei procedimenti **TIG** nelle funzioni di servizio seleziona le funzioni: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac.**

Nei procedimenti **MMA** nelle funzioni di servizio seleziona le funzioni: **HS, AF, SP, Fac.**

Nei programmi MIG sinergici regolando una grandezza, anche le altre di conseguenza si modificano. Tutte queste grandezze vengono visualizzate dal display **AL**.

Manopola AN.

In relazione al tipo di processo si regolano le seguenti grandezze:

Nel MIG sinergico la lunghezza d'arco, nel MIG convenzionale la tensione di saldatura.

All'interno del menù di servizio, in base alla funzione impostata dalla manopola **AI** seleziona, il valore impostato, l'attivazione o disattivazione della stessa oppure un'ulteriore scelta da farsi all'interno della funzione.

Display AL.

In tutti i processi di saldatura visualizza numericamente le selezioni fatte tramite il tasto di selezione **AE** e regolate tramite la manopola **AI**.

Per la corrente di saldatura (LED **AD**) visualizza gli ampere. Per la velocità di saldatura (LED **AC**) visualizza i metri al minuto.

Per lo spessore (LED **AB**) visualizza i millimetri.

Per il (LED **AA**) visualizza il numero di programma impostato.

Nei procedimenti **MIG** nelle funzioni di servizio seleziona le funzioni: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac.**

Nei procedimenti **TIG** nelle funzioni di servizio seleziona le funzioni: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac.**

Nei procedimenti **MMA** nelle funzioni di servizio seleziona le funzioni: **HS, AF, SP, Fac.**

Per i parametri posti all'interno delle funzioni di servizio che vengono visualizzati dal display **AL**, vedi il paragrafo **funzioni di servizio**.

Quando la macchina è in stato di warning, visualizza una scritta lampeggiante (ad esempio: **OPN** se il pannello laterale è aperto). Quando la macchina è in stato di errore visualizza la sigla **Err**.

Display AM.

In tutti i processi di saldatura visualizza numericamente, nel MIG sinergico la lunghezza d'arco e nel MIG convenzionale la tensione di saldatura.

Per la tensione di saldatura (LED **AH** acceso) visualizza i Volt. Per la lunghezza d'arco (LED **AH** spento) visualizza un numero compreso tra **-9,9** e **+9,9**, lo **0** è il valore consigliato.

Per i parametri posti all'interno della funzione di servizio MIG che vengono visualizzati dal display **AM** vedi il parametro **funzioni di servizio**.

Per i parametri posti all'interno della funzione di servizio MMA e TIG che vengono visualizzati dal display **AM** vedi il parametro **funzioni di servizio**.

Quando la macchina è in errore visualizza il corrispondente codice di errore, compreso fra 1 e 99.

Tasto di selezione AO.

Ad ogni pressione seleziona il tipo di processo scelto, la scelta viene visualizzata dai LED **AP/AQ/AR/AS/AT**.

LED AP MIG PULSATO.

Indica che il processo scelto è il MIG pulsato sinergico.

LED AQ MIG SINERGICO.

Indica che il processo scelto è il MIG sinergico.

LED AR MIG CONVENZIONALE.

Indica che il processo scelto è il MIG convenzionale.

LED AS TIG.

Indica che il processo scelto è il TIG.

LED AT MMA.

Indica che il processo scelto è MMA.

Tasto di selezione AU.

Ad ogni breve pressione si seleziona il modo 2 tempi (MANUALE) e il modo 4 tempi (AUTOMATICO), la scelta viene visualizzata dal display **AL**.

Nel modo a 2 tempi la macchina inizia a saldare, quando si preme il pulsante e si interrompe quando lo si rilascia.

Nel modo a 4 tempi per iniziare la saldatura premere e rilasciare il pulsante torcia, per interrompere è necessario schiacciarlo e rilasciarlo nuovamente.

Tasto di selezione AV. (JOB)

Memorizzazione e richiamo dei programmi memorizzati. Per memorizzare una condizione di lavoro (**JOB**), è sufficiente premere per almeno 3 secondi il pulsante **AV**, il LED **AZ** si accende, sul display **AL** lampeggia la sigla **STO** e sul display **AM** lampeggia il numero della prima posizione libera. Con la manopola **AN** si sceglie in quale posizione effettuare la memorizzazione, premere nuovamente il pulsante **AV** fino a sentire il suono di conferma dell'avvenuta memorizzazione e il numero scelto smette di lampeggiare.

Per richiamare un numero memorizzato è sufficiente premere brevemente il pulsante **AV** e richiamare il numero con la manopola **AN**. Si possono memorizzare fino a 99 coppie di valori corrente/tensione.

Per cancellare un numero memorizzato, bisogna premere per almeno 3 secondi il pulsante **AV**, ruotare la manopola **AI** fino a visualizzare sul display **AL** la sigla **DEL** e ripre-

mere il pulsante **AV** per altri 3 secondi.

È possibile richiamare un parametro di corrente/tensione al di fuori dalla memorizzazione sia per modificarlo che per usarlo. Per richiamare il parametro bisogna premere per 3 secondi il pulsante **AV**, visualizzare tramite la manopola **AI** il numero da richiamare e visualizzare sul display **AL**, tramite la manopola **AN** la sigla **rcL** ora è sufficiente premere per almeno 3 secondi il pulsante **AV**.

LED AZ JOB.

Indica che si è all'interno del menù di memorizzazione dei punti lavoro memorizzati.

Tasto di selezione AY.

Test Gas.

Premendo questo tasto il gas comincia ad uscire, per fermarne l'uscita è necessario ripremere.

Se non si ripreme il pulsante dopo 30 secondi l'uscita del gas viene interrotta.

Tasto di selezione AW.

Test filo.

Permette l'avanzamento del filo senza la presenza di tensione o di corrente.

Tenendo premuto il tasto, per i primi 5 secondi il filo avanza alla velocità di un 1 metro al minuto, per poi accelerare gradualmente fino a 8 metri al minuto. Rilasciando il tasto, il motore si arresta istantaneamente.

5. FUNZIONI DI SERVIZIO.

Premere il tasto **AE**, e mantenerlo premuto per almeno 3 secondi per entrare nel sottomenù. Girando la manopola **AI** si seleziona la funzione, che si visualizza sul display **AL**, e con la manopola **AN** si seleziona il tipo di funzionamento o il valore, si visualizzano sul display **AM**. Per tornare alla normale visualizzazione, premere e rilasciare immediatamente il tasto **AE**.

5.1. PROCEDIMENTO MIG.

1- H2O (Gruppo di raffreddamento optional).

Ruotando la manopola **AN** si seleziona il tipo di funzionamento: OFF = spento, ON **C** = sempre acceso, ON **A** = accensione automatica.

Selezionando la modalità automatica la pompa si attiva automaticamente, ad ogni comando di inizio saldatura e si spegne dopo 3 minuti dal termine della saldatura.

Ad ogni accensione del generatore, viene eseguito un breve test della pompa della durata di 15 secondi.

Nel caso venga rilevata una pressione insufficiente la macchina va in stato di warning visualizzando H2O lampeggiante sul display **AM**.

Se la condizione di bassa pressione persiste per più di 30 secondi, la pompa viene disattivata e la macchina va in stato di errore (ERR 75).

2- TRG.

Si attiva in saldatura **MIG**. Scelta tra **2 tempi**, **4 tempi**, **3 livelli**, la scelta **2t** e **4t** si può fare tramite il tasto di selezione **AU**, senza entrare nelle funzioni di servizio.

2t la macchina inizia a saldare, quando si preme il pulsante e si interrompe quando si rilascia. **4t** per iniziare la saldatura premere e rilasciare il pulsante torcia, per interrompere è

necessario schiacciarlo e rilasciarlo nuovamente. **3L** questo procedimento è attivo nei processi sinergici.

Particolarmente consigliato per la saldatura dell'alluminio. Sono disponibili 3 correnti richiamabili in saldatura tramite il pulsante di start della torcia. L'impostazione delle correnti e dello slope è la seguente:

SC corrente di partenza (Hot start). Possibilità di regolazione da 1 al 200% della corrente di saldatura, valore regolato tramite la manopola **AN**.

Slo slope. Possibilità di regolazione da 1 a 10 secondi. Definisce il tempo di raccordo tra la prima corrente **SC** con la corrente di saldatura e la seconda corrente con la terza corrente **CrC** (corrente di crater filler), valore regolato tramite la manopola **AN**.

CrC corrente di crater filler. Possibilità di regolazione da 1 al 200% della corrente di saldatura, valore regolato tramite la manopola **AN**.

La saldatura inizia alla pressione del pulsante torcia, la corrente richiamata sarà la corrente di partenza **SC**. Questa corrente viene mantenuta fino a quando il pulsante torcia è premuto; al rilascio del pulsante la prima corrente si raccorda alla corrente di saldatura, impostata con la manopola **AI**, e viene mantenuta fino a quando il pulsante torcia viene ripremuto. Alla successiva pressione del pulsante torcia la corrente di saldatura si raccorda alla terza corrente **CrC** ed è mantenuta attiva fino a quando il pulsante torcia viene tenuto premuto. Al rilascio del pulsante la saldatura s'interrompe.

3- SP (spot / puntatura).

Off/ON attiva e disattiva la funzione spot.

Il tempo di puntatura **tSP** si regola da 0,3 a 5 secondi.

Il tempo di pausa tra un punto e l'altro **tIN** si regola da 0,3 a 5 secondi.

Questa funzione è inibita quando la funzione **3L** è attiva.

4- HSA (hot start automatico).

Questa funzione è inibita quando la funzione **3L** è attiva e funziona solo con i programmi sinergici.

Una volta attivata la funzione con la manopola **AN**, l'operatore potrà regolare il livello della corrente di partenza **SC** (Hot start), possibilità di regolazione da 1 al 200% della corrente di saldatura, valore regolato tramite la manopola **AN**.

Potrà regolare la durata **tHS** (default 130%) di questa corrente da 0,1 a 10 secondi (default 0,5 sec.). Potrà regolare il tempo **Slo** di passaggio tra la corrente **SC** e la corrente di saldatura da 0,1 a 10 secondi (default 0,5 sec.).

5- CrA (crater filler- riempimento del cratere finale).

La funzione è selezionabile con la manopola **AI** ed è funzionante in saldatura **2t** o **4t** e se si desidera, anche in abbinamento con la funzione HSA.

Dopo avere attivato la funzione selezionando "On" con la manopola **AN**, ruotare la manopola **AI** per visualizzare le sigle:

Slo = Tempo di raccordo tra la corrente di saldatura e la corrente di riempimento cratere. Default 0,5 sec.

Regolazione 0,1 – 10 sec.

CrC = corrente di riempimento di cratere espressa in percentuale della velocità del filo in saldatura.

Default 60%. Regolazione 10 – 200%.

TCr = tempo di durata della corrente di riempimento.

Default 0,5 sec. Regolazione 0,1 – 10 sec.

6- PrF (Pre gas).

La regolazione può variare da 0 ai 3 secondi.

7- Pof (post gas).

La regolazione può variare da 0 ai 30 secondi.

8- Acc (accostaggio).

La regolazione può variare da 0 a 100%.

E' la velocità del filo, espressa in percentuale della velocità impostata per la saldatura, prima che lo stesso tocchi il pezzo da saldare.

Questa regolazione è importante per ottenere sempre buone partenze.

Regolazione del costruttore "Au" automatico.

Il valore si modifica con la manopola **AN**. Se, una volta modificato, si vuole ritornare alle impostazioni originali, premere il tasto **AV** fino alla ricomparsa della sigla "Au" sul display **AM**.

9- BB (burn back).

La regolazione può variare da 4 al 250 ms. Serve a regolare la lunghezza del filo uscente dall'ugello gas dopo la saldatura. A numero maggiore corrisponde una maggiore bruciatura del filo.

Regolazione del costruttore "Au" automatico.

Se, una volta modificato, si vuole ritornare alle impostazioni originali, premere il tasto **AV** fino alla ricomparsa della sigla "Au" sul display **AM**.

10- L (impedenza).

La regolazione può variare da -9,9 a +9,9. Lo zero è la regolazione impostata dal costruttore, se il numero è negativo l'impedenza diminuisce e l'arco diventa più duro mentre se aumenta diventa più dolce.

11- dP (Doppia pulsazione, optional)

Questo tipo di saldatura fa variare l'intensità di corrente tra due livelli e può essere inserito in tutti i programmi sinergici. Prima di impostarla è necessario eseguire un breve cordone per determinare la velocità più vicina alla saldatura che dovreste eseguire. Si determina così la velocità di riferimento.

Per attivare la funzione procedere come segue:

A)- Attivare la funzione ruotando la manopola **AN** fino alla comparsa della sigla **On** sul display **AM**.

B)- Ruotare la manopola **AI** fino alla comparsa della sigla **Fdp** (frequenza doppia pulsazione) sul display **AL**. Il display **AM** visualizza la sigla **OFF** (spento).

Ruotare la manopola **AN** per selezionare la frequenza di lavoro (regolazione da 0,5 a 5 Hz). Il valore scelto viene visualizzato dal display **AM**.

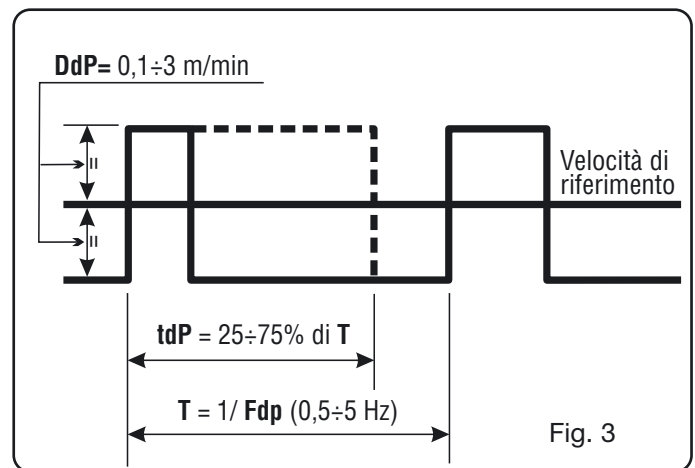
C)- Ruotare la manopola **AI** fino alla comparsa della sigla **ddP** (differenza in mt/min della doppia pulsazione).

Ruotare la manopola **AN** per selezionare i metri al minuto (regolazione 0,1- 3m/min) che verranno sommati e sottratti alla velocità di riferimento (default 1m/min).

D)- Ruotare la manopola **AI** fino alla comparsa della sigla **tdP**. Questo è il tempo di durata della velocità di filo più alta, cioè della corrente maggiore. Viene espresso in percentuale del tempo ricavato dalla frequenza **Fdp** (Vedi figura 3).

Ruotare la manopola **AN** per regolare la percentuale. Regolazione tra 25 e 75% (default 50%).

E)- Ruotare la manopola **AI** fino alla comparsa della sigla



AdP (lunghezza d'arco della corrente maggiore).

Regolazione -9,9 - 9,9 (default 0).

Verificare, in saldatura, che la lunghezza dell'arco sia la stessa per entrambi le correnti; eventualmente ruotare la manopola **AN** per correggerla.

Nota: è possibile saldare all'interno delle funzioni di doppia pulsazione.

Una volta realizzate queste regolazioni per tornare alla normale configurazione del pannello premere brevemente il pulsante **AE**.

Se si rendesse necessario regolare la lunghezza dell'arco della corrente più bassa, velocità minore, agire sulla regolazione della lunghezza d'arco della velocità di riferimento. Muovendo la velocità di riferimento le impostazioni precedentemente regolate saranno ripetute anche per la nuova velocità.

12- Ito. (inching time out).

Lo scopo è quello di bloccare la saldatrice se, dopo lo start, il filo fuoriesce dalla torcia, senza passaggio di corrente.

La fuoriuscita del filo dalla torcia è regolabile da 5 a 50 centimetri tramite la manopola **AN**. Una volta richiamata la funzione questa può essere attivata (**On**) o spenta (**Off**).

13- Fac. (factory).

Lo scopo è quello di riportare la saldatrice alle impostazioni di prima fornitura. Selezionata la funzione, il display **AM** visualizza, **noP** = riporta la saldatrice alle impostazioni di prima fornitura tralasciando i programmi memorizzati, **Prg** = cancella tutti i programmi memorizzati e **ALL** = riporta la saldatrice alle impostazioni di prima fornitura. Per confermare la funzione desiderata è sufficiente premere per 3 secondi il pulsante **AV**, la sigla visualizzata sul display **AM** inizierà a lampeggiare e dopo alcuni secondi, un suono confermerà l'avvenuta memorizzazione.

5.2. PROCEDIMENTO TIG.

1- H2o (Gruppo di raffreddamento OPTIONAL Art.1683).

Vedi punto 1 del paragrafo procedimento MIG.

2- TRG.

Vedi punto 2 del paragrafo procedimento MIG.

La differenza riguarda il **3L** e riguarda il modo in cui si preme il pulsante torcia.

La saldatura inizia alla pressione e all'immediato rilascio

del pulsante torcia, la corrente richiamata sarà la corrente di partenza **SC**.

Questa corrente viene mantenuta fino a quando non si preme e si rilascia il pulsante torcia, a questo punto la prima corrente si raccorda con la corrente di saldatura, impostata con la manopola **AI**.

Alla successiva pressione e rilascio del pulsante torcia, la corrente di saldatura si raccorda alla terza corrente **CrC** ed è mantenuta attiva fino a quando non si ripreme e si rilascia il pulsante torcia, a questo punto la saldatura si interrompe.

3- SLd (Slop Down).

Possibilità di regolazione da 0 a 10 secondi.

Definisce il tempo di discesa della corrente dal valore di saldatura allo spegnimento dell'arco.

4- PrF (Pre gas).

Vedi punto 6 del paragrafo **procedimento MIG**.

5- PoF (Post gas).

Vedi punto 7 del paragrafo **procedimento MIG**.

6- Fac. (factory).

Vedi punto 13 del paragrafo **procedimento MIG**.

5.3. PROCEDIMENTO MMA.

1. HS (Hot Start).

Si può regolare da 0 al 100%.

Regola la sovracorrente erogata nel momento dell'accensione dell'arco, valore regolato tramite la manopola **AN**.

2- AF (Arc Force).

Si può regolare da 0 al 100%.

Regola la caratteristica dinamica dell'arco, valore regolato tramite la manopola **AN**.

3- Fac. (factory).

Vedi punto 13 del paragrafo **procedimento MIG**.

6 INSTALLAZIONE

L'installazione della saldatrice deve essere eseguita da personale esperto. Tutti i collegamenti devono essere eseguiti nel pieno rispetto della legge antinfortunistica vigente.

6.1 SISTEMAZIONE

Il peso della saldatrice è di circa **80 Kg** pertanto per l'eventuale sollevamento vedi Fig.4.

Posizionare l'apparecchio in una zona che assicuri una buona stabilità, un'efficiente ventilazione e tale da evitare che polvere metallica (es. smerigliatura) possa entrare.

6.2 MESSA IN OPERA

Montare le ruote posteriori.

Montare la spina sul cavo d'alimentazione facendo particolare attenzione a collegare il conduttore giallo verde al polo di terra. Verificare che la tensione d'alimentazione corrisponda a quella nominale della saldatrice.

Dimensionare i fusibili di protezione in base ai dati riportati sulla targa dei dati tecnici.

Posizionare la bombola sul supporto **O** bloccarla con le cinghie **P** e collegare il tubo gas all'uscita del riduttore di pressione. Montare la torcia.

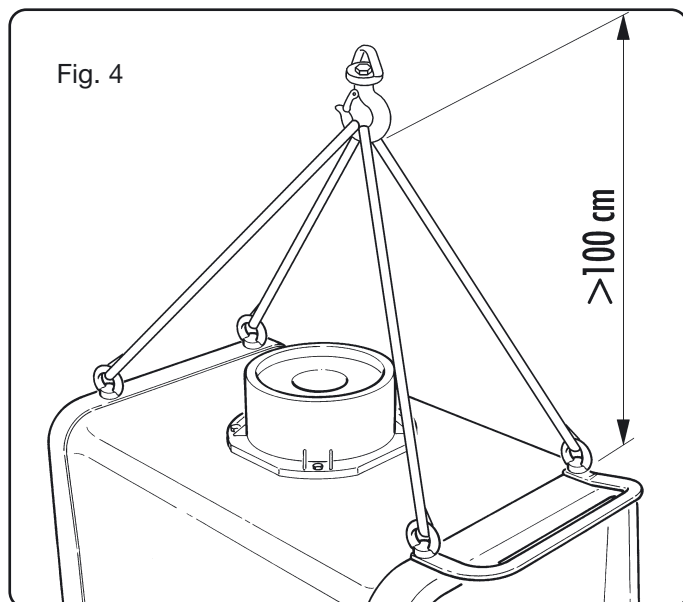


Fig. 4

Per controllare che la gola dei rulli corrisponda al diametro del filo utilizzato, aprire il laterale mobile, togliere la copertura **CA**, sbloccare i rulli premifilo mediante la manopola di regolazione della pressione **BN**, sostituire i rulli e rimontare la copertura **CA** (Vedi fig.5).

Montare la bobina del filo ed infilare il filo nel traino e nella guaina della torcia.

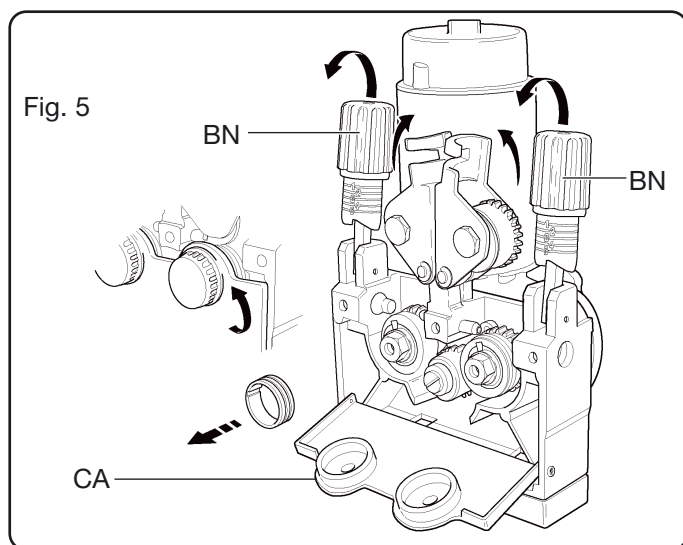


Fig. 5

Bloccare i rulli premifilo con la manopola **BN** e regolare la pressione. Accendere la macchina.

Regolare il gas utilizzando il tasto **AY** quindi fare avanzare il filo utilizzando il tasto **AW**.

7 SALDATURA

Saldatura **Mig pulsato sinergico LED AP** acceso.

Scegliere il numero di **PRG** in base al diametro del filo da utilizzare, il tipo la qualità del materiale ed il tipo di gas utilizzando l'istruzione posta all'interno del laterale mobile.

Regolare le funzioni presenti nel sottomenù secondo quanto indicato nel paragrafo **"Funzioni di servizio"**. La regolazione dei parametri di saldatura è fatta tramite la manopola **AI**.

Saldatura **Mig sinergico LED AQ** acceso.

Scegliere il numero di **PRG** in base al diametro del filo da utilizzare, il tipo la qualità del materiale ed il tipo di gas utilizzando l'istruzione posta all'interno del laterale mobile.

Regolare le funzioni presenti nel sottomenù secondo quanto indicato nel paragrafo "**Funzioni di servizio**".

Regolare la velocità del filo e la tensione di saldatura tramite la manopola **AI**.

Saldatura **Mig** convenzionale LED **AR** acceso.

Scegliere il numero di **PRG** in base al diametro del filo da utilizzare, il tipo la qualità del materiale ed il tipo di gas utilizzando l'istruzione posta all'interno del laterale mobile.

Regolare le funzioni presenti nel sottomenù secondo quanto indicato nel paragrafo "**Funzioni di servizio**".

Regolare la velocità del filo e la tensione di saldatura rispettivamente tramite le manopole **AI** e **AN**.

Saldatura **TIG LED AS** acceso.

Collegare il connettore da 19 poli della torcia TIG alla presa **C**, posta sul pannello anteriore e il connettore di potenza al polo negativo **A**. Collegare il cavo massa al polo positivo **D**.

Regolare le funzioni presenti nel sottomenù secondo quanto indicato nel paragrafo "**Funzioni di servizio**".

Regolare la corrente tramite la manopola **AI**.

Saldatura **MMA LED AT** acceso.

Collegare i connettori del cavo della pinza porta elettrodo e di massa ai connettori **D** e **A** rispettando la polarità prevista dal costruttore degli elettrodi. Regolare le funzioni presenti nel sottomenù secondo quanto indicato nel paragrafo "**Funzioni di servizio**".

Regolare la corrente tramite la manopola **AI**.

8 ACCESSORI

8.1 CASSETTO PER REGOLAZIONE CORRENTE ART. 187 (POTENZIOMETRO) + CAVO DI PROLUNGA (m5) ART. 1192 + CAVO ADATTATORE ART. 1191

Regolazioni possibili nei vari processi di saldatura:

MMA: Il cassetto regola la corrente dal minimo(10A) alla corrente impostata con la manopola **AI** posta sul pannello.

TIG: Il cassetto esegue la stessa funzione di **MMA**.

8.2 PEDALE ART. 193 + CAVO ADATTATORE ART. 1191

Utilizzare con processo di saldatura **TIG**.

La regolazione della corrente avviene tramite questo accessorio mentre il comando di start avviene tramite il pulsante della torcia.

E' possibile regolare la corrente dal minimo fino al massimo del valore impostato con la manopola **AI** del pannello.

8.3 TORCIA TIG ART. 1256

Torcia TIG raffreddata ad acqua BINZEL (450 A) mt. 4.

8.4 TORCIA TIG ART. 1258

Torcia TIG raffreddata ad acqua BINZEL (450 A) **UP/DOWN** mt. 4.

8.5 Connessione di collegamento ART. 1165 fra il generatore e le torce TIG Binzel.

8.6 TORCIA MIG ART. 1242

Torcia MIG CEBORA 280 A raffreddata ad aria m. 3,5.

8.7 TORCIA MIG ART. 1239

Torcia MIG CEBORA 380 A raffreddata ad acqua m. 3,5.

8.8 TORCIA MIG ART. 1241

Torcia MIG CEBORA 380 A **UP/DOWN** raffreddata ad acqua m. 3,5.

Il comando U/D di sinistra:

- Con il LED **AA** acceso seleziona la curva sinergica.
- Nei programmi sinergici regola i parametri di saldatura lungo la curva sinergica.
- In MIG convenzionale regola la velocità del filo.
- all'interno dei programmi memorizzati li seleziona numericamente.

Il comando U/D di destra:

- nei programmi sinergici regola la lunghezza d'arco.
- in MIG convenzionale regola la tensione
- all'interno dei programmi memorizzati non è attivo

8.9 TORCIA PUSH-PULL UP/DOWN raffreddata ad acqua ART. 2008.

8.10 KIT INTERFACCIA TORCIA PUSH-PULL ART. 106.

8.11 GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO ART. 1683.

9 MANUTENZIONE

Periodicamente controllare che la saldatrice e tutti i collegamenti siano in condizione di garantire la sicurezza dell'operatore.

Dopo aver eseguito una riparazione fare attenzione a riorientare il cablaggio in modo che vi sia un sicuro isolamento tra le parti connesse all'alimentazione e le parti connesse al circuito di saldatura.

Evitare che i fili possano andare a contatto con parti in movimento o con parti che si riscaldano durante il funzionamento.

Rimontare le fascette come sulla macchina originale in modo da evitare che, se accidentalmente un conduttore si rompe o si scollega, possa avvenire un collegamento tra alimentazione e i circuiti di saldatura.

INSTRUCTION MANUAL FOR WIRE WELDING MACHINE

IMPORTANT: BEFORE STARTING THE EQUIPMENT, READ THE CONTENTS OF THIS MANUAL, WHICH MUST BE STORED IN A PLACE FAMILIAR TO ALL USERS FOR THE ENTIRE OPERATIVE LIFE-SPAN OF THE MACHINE.

THIS EQUIPMENT MUST BE USED SOLELY FOR WELDING OPERATIONS.

1 SAFETY PRECAUTIONS

WELDING AND ARC CUTTING CAN BE HARMFUL TO YOURSELF AND OTHERS. The user must therefore be educated against the hazards, summarized below, deriving from welding operations. For more detailed information, order the manual code 3.300.758

ELECTRIC SHOCK - May be fatal.



- Install and earth the welding machine according to the applicable regulations.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, gloves or wet clothing.
- Isolate yourselves from both the earth and the workpiece.
- Make sure your working position is safe.

FUMES AND GASES - May be hazardous to your health.



- Keep your head away from fumes.
- Work in the presence of adequate ventilation, and use ventilators around the arc to prevent gases from forming in the work area.

ARC RAYS - May injure the eyes and burn the skin.



- Protect your eyes with welding masks fitted with filtered lenses, and protect your body with appropriate safety garments.
- Protect others by installing adequate shields or curtains.

RISK OF FIRE AND BURNS



- Sparks (sprays) may cause fires and burn the skin; you should therefore make sure there are no flammable materials in the area, and wear appropriate protective garments.

NOISE



This machine does not directly produce noise exceeding 80dB. The plasma cutting/welding procedure may produce noise levels beyond said limit; users must therefore implement all precautions required by law.

ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS - May be dangerous.



- Electric current following through any conductor causes localized Electric and Magnetic Fields (EMF). Welding/cutting current creates EMF fields around cables and power sources.
- The magnetic fields created by high currents

may affect the operation of pacemakers. Wearers of vital electronic equipment (pacemakers) should consult their physician before beginning any arc welding, cutting, gouging or spot welding operations.

• Exposure to EMF fields in welding/cutting may have other health effects which are now not known.

• All operators should use the following procedures in order to minimize exposure to EMF fields from the welding/cutting circuit:

- Route the electrode and work cables together - Secure them with tape when possible.
- Never coil the electrode/torch lead around your body.
- Do not place your body between the electrode/torch lead and work cables. If the electrode/torch lead cable is on your right side, the work cable should also be on your right side.
- Connect the work cable to the workpiece as close as possible to the area being welded/cut.
- Do not work next to welding/cutting power source.

EXPLOSIONS



• Do not weld in the vicinity of containers under pressure, or in the presence of explosive dust, gases or fumes. • All cylinders and pressure regulators used in welding operations should be handled with care.

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

This machine is manufactured in compliance with the instructions contained in the standard IEC 60974-10 (CL. A), **and must be used solely for professional purposes in an industrial environment. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in non-industrial environments.**



DISPOSAL OF ELECTRICAL AND ELECTRONIC EQUIPMENT

Do not dispose of electrical equipment together with normal waste! In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative. By applying this European Directive you will improve the environment and human health!

IN CASE OF MALFUNCTIONS, REQUEST ASSISTANCE FROM QUALIFIED PERSONNEL.

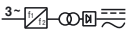
2 GENERAL DESCRIPTIONS

The machine Sound Mig 3240/T Pulse is a multi-process system suitable for pulsed synergic MIG/MAG, MIG/MAG non-pulsed synergic, and conventional MIG/MAG welding, Tig (Dc) with scratch starting and MMA, developed with inverter technology. The welding machine is supplied with 4-roller gearmotor. This welding machine must not be used to defrost pipes.

2.1 POWER SOURCE

2.1.1 Explanation of technical specifications

IEC 60974-1 The welding machine is manufactured according to these international standards.
IEC 60974.10 Serial number, which must be indicated on any request regarding the welding machine.

	Three-phase static frequency converter Transformer - rectifier.
	MIG Suitable for MIG-MAG welding.
	TIG Suitable for TIG welding.
	MMA Suitable for welding with covered electrodes.
U0.	Secondary open-circuit voltage.
X.	Duty cycle percentage. The duty cycle expresses the percentage of 10 minutes during which the welding machine may run at a certain current without overheating.
I2.	Welding current.
U2.	Secondary voltage with current I2.
U1.	Rated supply voltage.
3~ 50/60	50- or 60-Hz three-phase power supply.
I ₁ Max	Max. current absorbed at the corresponding current I ₂ and voltage U ₂ .
I ₁ eff.	This is the maximum value of the actual current absorbed, considering the duty cycle. This value usually corresponds to the capacity of the fuse (delayed type) to be used as a protection for the equipment.
IP23	Protection rating for the housing. Grade 3 as the second digit means that this equipment may be stored, but it is not suitable for use outdoors in the rain, unless it is protected.
S	Suitable for use in high-risk environments.

NOTE: The welding machine has also been designed for use in environments with a pollution rating of 3. (See IEC 664).

3 DESCRIPTION OF POWER SOURCE (Fig. 1)

A – Socket (-): In MIG/MAG and MMA welding, connect the mass cable connector and in Tig welding, connect the Tig welding torch connector.

B – Central adapter : Connect the welding torch.

C – Connector : For connecting remote controls and the welding control cable **Push-Pull Art. 2008**.

D – Socket (+) : in TIG welding, connect the mass cable connector.

E – Fitting : Connect the gas hose leaving the Tig welding torch.

F - Connector : Connector type DB9 (RS232 serial line) to use for updating the microprocessor programs.

G – Pressure switch socket . Socket which receives the cable from the pressure switch located inside the cooling unit **Art.1683** (optional).

H – Fuse holder.

I - Socket. Socket which receives the power supply cable of the cooling unit **Art.1683** (optional).

L - ON/OFF switch.

M – Power cable.

N – Gas hose.

O – Cylinder support.

P – Cylinder support straps.

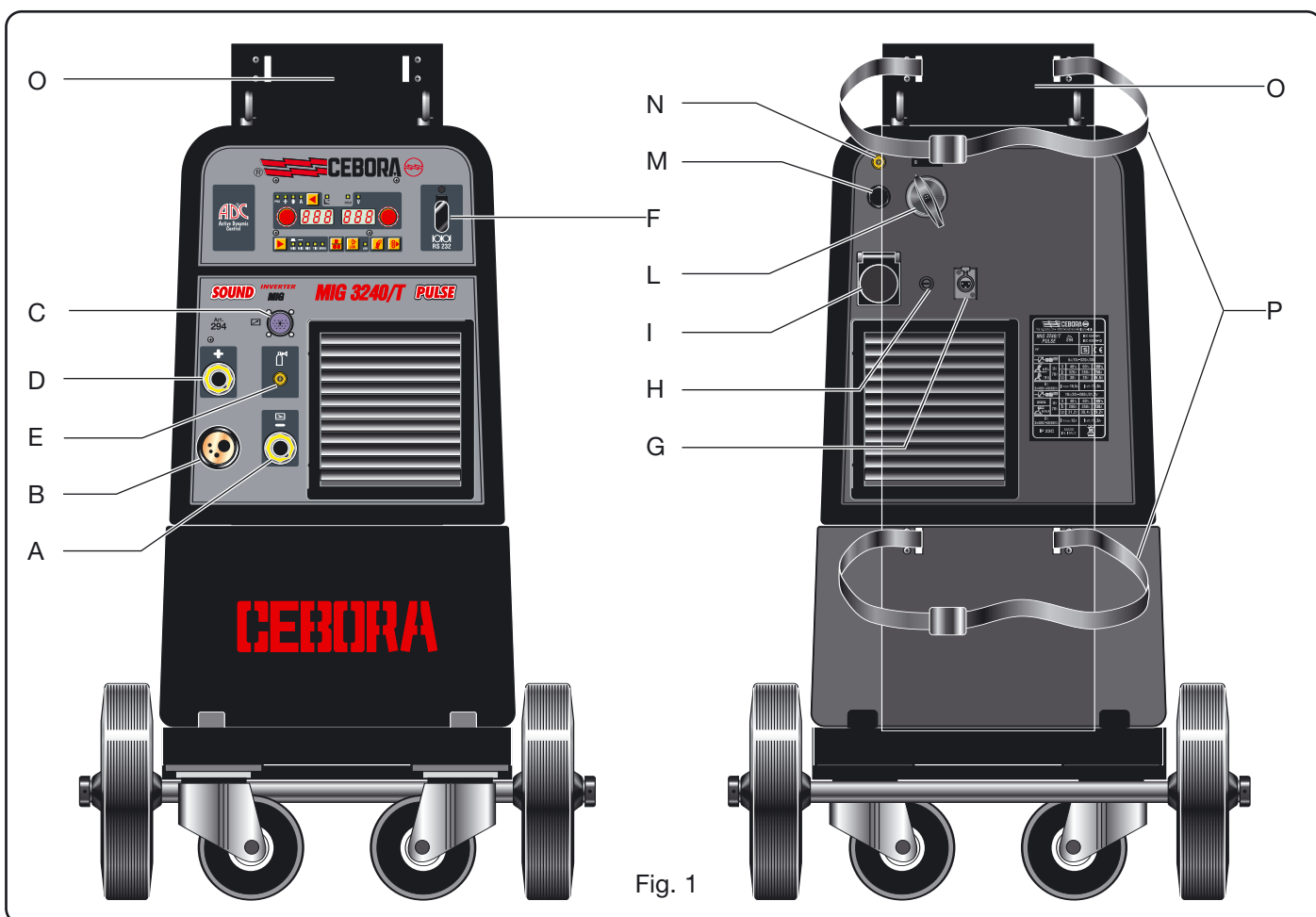


Fig. 1

3.1 COOLING UNIT. Art.1683 (optional).

This cooling unit was designed to cool the welding torches used for TIG and MIG/MAG welding. It must be used exclusively with this power source.

3.2 DESCRIPTION OF PROTECTIVE DEVICES.

3.2.1 Coolant pressure protective device.

This protection is achieved by means of a pressure switch, inserted in the fluid delivery circuit, which controls a microswitch. Low pressure is indicated by the abbreviation **H2O** flashing on the display **AM**.

3.2.2 Fuse (T 2A/250V - Ø 5x20).

This fuse is inserted to protect the motor pump, and is located on the rear panel of the welding machine **H**.

3.2.3 Positioning on sloping planes.

Since this welding machine is equipped with wheels without brake, make sure the machine is not positioned on sloping planes, to avoid tilting or noncontrolled motion of the machine itself.

4 DESCRIPTION OF CONTROL PANEL (Fig. 2)

AE selection key.

Each brief pressure selects the size, adjustable via the **AI** knob. The values that may be selected are in relation to the type of welding process selected, and are displayed on the LEDs **AA/AB/AC/AD**.

LED AA PRG.

Indicates that the display **AL** shows the set program number. Active only in MIG processes.

LED AB Thickness.

The **AL** display shows the recommended thickness based on the set current and wire speed. Active only in synergic MIG processes.

LED AC Wire speed.

Indicates that the display **AL** shows the wire speed in welding. Active only in MIG processes.

LED AD Current.

Indicates that the display **AL** shows a welding current. During welding always shows the measured current; with the machine at a standstill, if **AG** is OFF, shows the set current.

LED AF - Globular position.

May not be selected. Active in synergic MIG process. When lit, this signals that the pair of values chosen for welding may give unstable arcs and splatters.

LED AG - Hold.

May not be selected. It activates in MIG, MMA and TIG

welding and it signals that the values shown on the displays **AL** and **AM** (normally Amperes and Volts) are those used during last welding. Activated at the end of each welding session.

LED AH - Voltage.

In all MIG welding processes, it indicates that the display **AM** shows the re-set welding voltage or, if in combination with LED **AG** lit, the last measured voltage. In MMA and TIG welding processes is always ON and may not be selected. It indicates that the display **AM**, shows the open-circuit voltage or, if in combination with LED **AG** lit, the actual welding voltage.

Knob AI.

The following values are set according to the process type :

Welding current **A**, wire speed ($\frac{\text{m}}{\text{min}}$), thickness ($\frac{\text{mm}}{\text{mm}}$), program number **PRG**.

In MIG welding processes, the service functions select the abbreviations: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac**.

In MIG welding processes, the service functions select the abbreviations: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac**.

In MMA welding processes, the service functions select the abbreviations: **HS, AF, SP, Fac**.

In MIG synergic processes when a value is adjusted the other values are adjusted as well. All these values are shown on the display **AL**.

Knob AN.

The following values are set according to the process type :
In synergic MIG the arc length, in conventional MIG the welding voltage.

Inside the service menu, according to the value set by knob **AI** it selects the set value, the activation or deactivation of the same, or an additional selection to be made inside the function.

Display AL.

In all welding processes, it numerically displays the selections made via the selection key **AE** and adjusted via the knob **AI**.

For the welding current (LED **AD**) it displays the amperes. For the wire speed (LED **AC**) it displays the meters per minute.

For the thickness (LED **AB**) it displays the millimeters.

For (LED **AA**) it displays the set program number.

In MIG welding processes, the service functions select the abbreviations: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac**.

In MIG welding processes, the service functions select the abbreviations: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac**.

In MMA welding processes, the service functions select the abbreviations: **HS, AF, SP, Fac**.

For the parameters within the service functions that are shown on the display **AM**, see the paragraph on **service functions**.

When the machine is in the warning mode, it displays a flashing warning (example: **OPN** if the lateral panel is open. When the machine is in the error mode it displays **Err**.

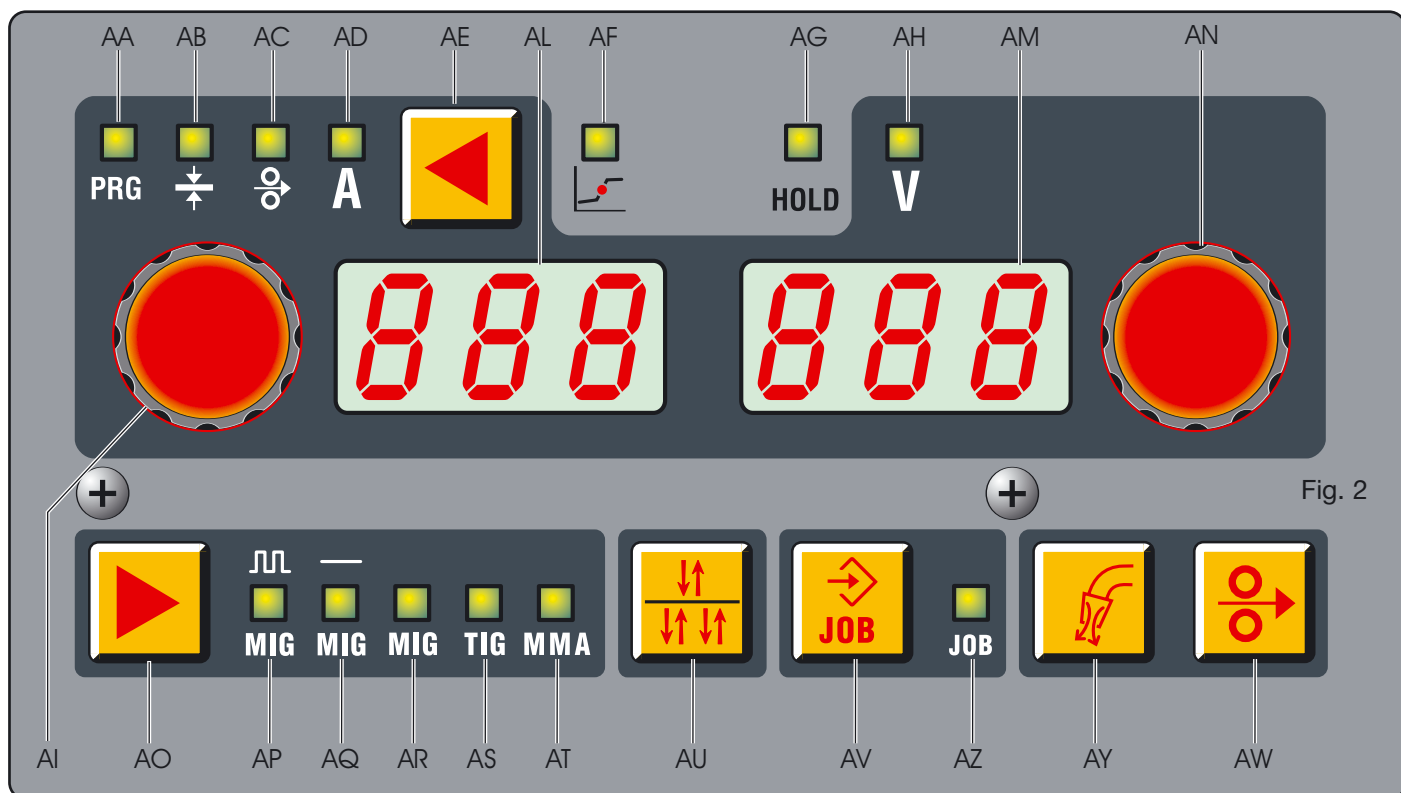


Fig. 2

Display AM.

In all welding processes displays by the number: in synergic MIG the arc length and in conventional MIG the welding voltage.

For the welding voltage (LED AH) it displays the Volts. For the arc length (LED AHoff) it displays a number between 9.9 and +9.9, 0 being the recommended value.

For the parameters in the MIG service function, that are shown on the display AM, see the paragraph on **service functions**.

For the parameters in the MMA and TIG service function, that are shown on the display AM, see the paragraph on **service functions**.

When the machine is in error mode it displays the corresponding error code between 1 and 99.

Selection key AO.

Each time this key is pressed, the selected process is shown by LED AP/AQ/AR/AS/AT.

LED AP Pulsed MIG.

Shows that the selected process is the synergic MIG Pulsed.

LED AQ SYNERGIC MIG.

Shows that the selected process is synergic MIG.

LED AR CONVENTIONAL MIG.

Shows that the selected process is conventional MIG.

LED AS TIG.

Shows that the selected process is TIG.

LED AT MMA.

Shows that the selected process is MMA.

Selection key AU.

Each brief pressure selects 2 stages mode (MANUAL) and the 4 stages mode (AUTOMATIC), the selection is shown on the display AL.

In the 2 stages mode the machine begins welding when the welding torch trigger is pressed, and stops when released.

In the 4 stages mode to begin welding press and release the welding torch trigger; to interrupt, you must press and release it again.

Selection key AV. (JOB)

Saving and restoring of the stored processes.

To save a working condition (JOB), just hold down for at least 3 seconds the key AV, the LED AZ glows, on the display AL the abbreviation STO flashes and on display AM the number of the first available position flashes. Knob AN is used to select the saving position; press again key AV until a sound will confirm that it has been saved and the selected number stops flashing.

To restore the saved number just briefly press key AV and restore the number by means of knob AN. Up to 99 pairs of current/voltage values may be saved.

To delete a saved number, press for at least 3 seconds key AV, turn knob AI until the display AL shows the abbreviation DEL and press the key again AV for 3 more seconds.

A current/voltage parameter may be restored outside saving for both using or changing it. To restore it press for 3 seconds key AV, display by means of knob AI the number to be restored and show on display AL, with knob AN the abbreviation rcl; now just press for at least 3 seconds key AV.

LED AZ JOB.

Shows that you are inside the saving menu of the saved working points.

Selection key AY.

Gas Test .

When this key is pressed gas starts flowing; to stop it press the key again.

If the second press does not place the gas output is interrupted after 30 seconds

Selection key AW.

Wire test.

Allows the wire feed with no current or voltage present.

When this key is held down, during the first 5 seconds the wire advances at the speed of 1 meter per minute and then the speed increases up to 8 meters per minute.

When this key is released the motor stops immediately.

5. SERVICE FUNCTIONS.

Press the key **AE**, and hold it down for at least 3 seconds to enter the submenu. Turning the knob **AI** you select the function, shown on the display **AL** and turning the knob **AN** you select the type of operation or the value, shown on the display **AM**. To return to the normal display, press and release the key **AE** immediately.

5.1. MIG PROCESS.

1- H2O (Cooling unit, optional).

Turning the knob **AN** you select the type of operation:

OFF = shut off, ON **C** = always on, ON **A** = automatic start-up.

When the automatic mode is selected the pump begins working immediately at each welding start command and stops 3 minutes after the welding is completed.

At each power source start-up a short pump test takes places for 15 seconds.

If an insufficient pressure is detected the machine goes into warning mode and H2O flashes on display **AM**.

If the low pressure condition persists for more than 30 seconds, the pump is deactivated and the machine goes to error mode (ERR 75).

2- TRG.

Activated in **MIG** welding. Choice between **2-** or **4-**

stages, **3 levels**, the selection **2t** and **4t** with the selection key **AU**, without entering the service functions.

2t the machine begins welding when the welding torch trigger is pressed, and stops when released. **4t** to begin welding press and release the welding torch trigger; to interrupt, you must press and release it again. **3L** this procedure is active in the synergic processes. Specially well suited to weld aluminum.

3 currents are available that can be used in welding by means of the welding torch start button. The current and the slope values are set as follows:

SC starting current (Hot Start). With the possibility of adjusting from 1 to 200% of the welding current, a value adjusted using the knob **AN**.

Slo slope. Possibility of adjusting from 1 to 10 seconds. Defines the connection time between the first current **SC** with the welding current and the second current with the third current **CrC** (crater filler current), a value set by means of knob **AN**.

CrC - «Crater filler» current. With the possibility of adjusting from 1 to 200% of the welding current, a value adjusted using the knob **AN**.

Welding starts at the welding torch button pressure, the named pressure will be the starting pressure **SC**.

This current is kept as long as the welding torch button is held down; when the welding torch trigger is released the first current connects to the welding current, set by means of knob **AI**, and is kept as long as the welding torch button is held down. When the welding torch trigger is pressed again the welding current connects to the third current **CrC** and is kept as long as the welding torch trigger is held down. When the welding torch trigger is released welding stops.

3- SP (spot-welding).

Off/ON activates and disables the spot function.

The spot welding time **tSP** is set from 0.3 to 5 seconds. The interval between two spots **tIN** is set from 0.3 to 5 seconds.

This function is blocked when function **3L** is activated.

4- HSA (Automatic Hot Start).

This function is blocked when function **3L** is activated and works only with the synergic processes.

Once the function has been enabled using the **AN** knob, the operator may adjust the level of the starting current **SC** (Hot Start), with the possibility of adjusting from 1 to 200% of the welding current, a value adjusted using the knob **AN**.

The duration **tHS** (default 130%) of this current may also be adjusted from 0.1 to 10 seconds. (default 0.5 sec.).

The switching time **Slo** between the **SC** current and the welding current may also be adjusted from 0.1 to 10 seconds. (default 0.5 seconds).

5- CrA (final crater filler).

This function may be selected by means of key **AI** and is working during welding **2t** or **4t** and also in combination with function HSA, if so requested.

After activating function «On» by means of knob **AN**, rotate knob **AI** to display the abbreviations:

Slo = Fitting time between the welding current and the crater filling time. Default 0.5 sec.

Range 0.1 – 10 seconds.

CrC = crater filling time expressed as a percentage of the welding wire speed. Default 60%. Range from 10 to 200%.

TCr = duration of the filling current time. Default 0.5 sec. Range 0.1 – 10 seconds.

6- PrF (Pre-gas).

The adjustment may range from 0 to 3 seconds.

7- Pof (post-gas).

The adjustment may range from 0 to 30 seconds.

8- Acc (soft-start).

The adjustment may range from 0 to 100%.

It is the wire speed, expressed as a percentage of the speed set for the welding, before the wire touches the workpiece.

This adjustment is important in order to always achieve good starts.

Manufacturer setting «Au»: automatic.

The value can be changed using the knob AN. If, once changed, you wish to return to the original settings, press the key **AV** until the abbreviation «Au» reappears on the display **AM**.

9- BB (Burn-back).

The adjustment may range from 4 to 250ms. Serves to adjust the length of the wire leaving the contact tip after welding. The higher the number, the more the wire burns. Manufacturer setting «Au» automatic.

If, once changed, you wish to return to the original settings, press the key **AV** until the abbreviation «Au» reappears on the display **N**.

10- L (impedance).

The adjustment may range from **-9.9** to **+9.9**. Zero is the number set by the manufacturer: if the number is negative, the impedance decreases and the arc becomes harder; if increased, it becomes softer.

11- dP (Double pulse, optional)

This type of welding varies the current intensity between two levels and may be included in all synergic processes. Before setting, it is necessary to make a short bead to determine the speed closest to the type of welding that you will be doing. This determines the reference speed.

To activate the function proceed as follows:

A)- Activate the function by turning knob **AN** until the abbreviation **On** reappears on the display **AM**.

B)- Turn knob **AI** until the abbreviation **Fdp** reappears (double pulse frequency) on the display **AL**. The display **AM** reads the abbreviation **OFF**.

Turn the knob **AN** to select the working frequency (adjustment from 0.5 to 5 Hz). The selected value is shown on the display **AM**.

C) Turn knob **AI** until the abbreviation **ddP** (difference in m/min of the double pulse) is displayed.

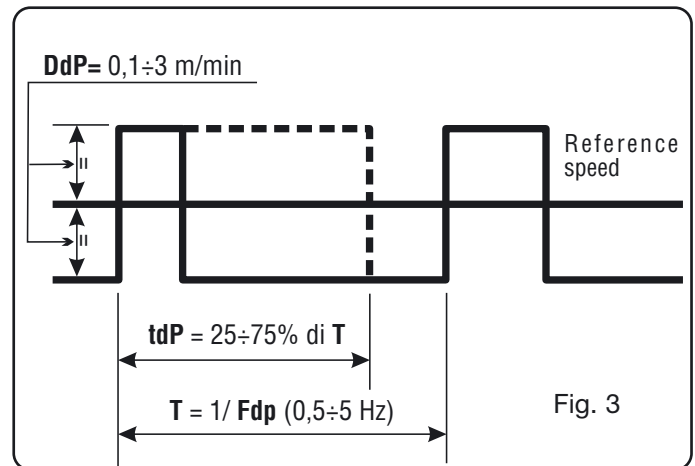
Turn the knob **AN** to select the meters per minute (range from 0.1 to 3m/min) that will be added to and subtracted from the reference speed (default 1m/min).

D) Turn the knob **AI** until the display shows the abbreviation **tdP**. This is the duration of the highest wire speed, thus the highest current. It is expressed as a percentage of the time gained from the **Fdp** frequency (see figure 3).

Turn knob **AN** to adjust the percentage. Range between 25 and 75% (default 50%).

E)- Turn knob **AI** until the display shows the abbreviation **AdP** (arc length of the highest current). Range between -9.9 and 9.9% (default 0).

When welding, check that the arc length is the same for both currents; turn the **AN** knob to correct it if necessary. Note: it is possible to weld within the double pulse functions.



Once these adjustments have been made, to return to the control panel normal display briefly press key **AE**.

Should it be necessary to adjust the arc length of the lowest current/lowest speed, adjust the arc length of the reference speed. When the reference speed moves, the previous settings must also be repeated for the new speed.

12- Ito. (Inching time out).

The purpose is to stop the welding machine if the wire flows after starting with no passage of current.

The wire flow from the welding torch can be adjusted from 5 to 50 centimeters by means of knob **AN**. When this function is restored, it may be activated (**On**) or cut off (**Off**).

13- Fac. (factory).

The purpose is to return the welding machine to the original settings provided by the manufacturer. With the function selected, the display **AM** shows **noP** = restores the welding machine to the original settings disregarding the stored programs, **Prg** = deletes all stored programs and **ALL** = restores the welding machine to the original settings.

To save the desired function press the button **AV**, the abbreviation shown on the display **AM** will begin flashing; after a few seconds, a sound will confirm that it has been saved.

5.2. TIG PROCESS

1- H2o (Cooling assembly OPTIONAL Art. 1683.

See point 1 of MIG process paragraph.

2- TRG.

See point 2 of MIG process paragraph.

The difference concerns the **3L** and how the welding button is pressed.

Welding starts when the welding button is pressed and immediately released, the recalled current will be the starting current **SC**.

This current is kept until the welding button is pressed and released; at this time the original current connects to the welding current, set by means of knob **AI**.

When the welding torch button is pressed and released again, the welding current connects to the third current **CrC** and is kept activated until the welding torch button is pressed and released again; now welding is interrupted.

3- SLd (Slop Down).

Possibility of adjusting from 0 to 10 seconds.

Defines the current slope down time from the welding value to the arc shutdown

4- PrF (Pre-gas).

See point 6 of **MIG process paragraph**.

5- Pof (post-gas).

See point 7 of **MIG process paragraph**.

6- Fac. (factory).

See point 13 of **MIG process paragraph**.

5.3. MMA PROCESS

1. HS (Hot Start).

You may adjust from 0 to 100%.

Adjusts the overcurrent dispensed at the arcing ignition, value adjusted by means of knob **L**.

2- LED AF – (Arc-force).

You may adjust from 0 to 100%.

Adjusts the dynamic characteristic of the arc, a value adjusted using the knob **AN**.

3- Fac. (factory).

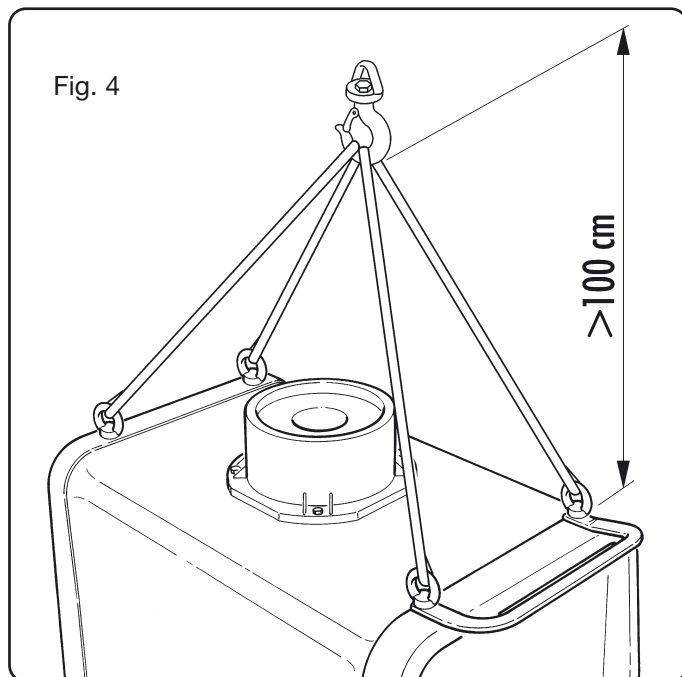
See point 13 of **MIG process paragraph**.

6 INSTALLATION

The welding machine must be installed by skilled personnel. All connections must be made in full compliance with current safety laws.

6.1 PLACEMENT

The weight of the welding machine is approximately **80 Kg** therefore for lifting it see Fig.4.



Position the unit in an area that ensures good stability, and efficient ventilation so as to prevent metal dust (grinding) from entering.

6.2 ASSEMBLY

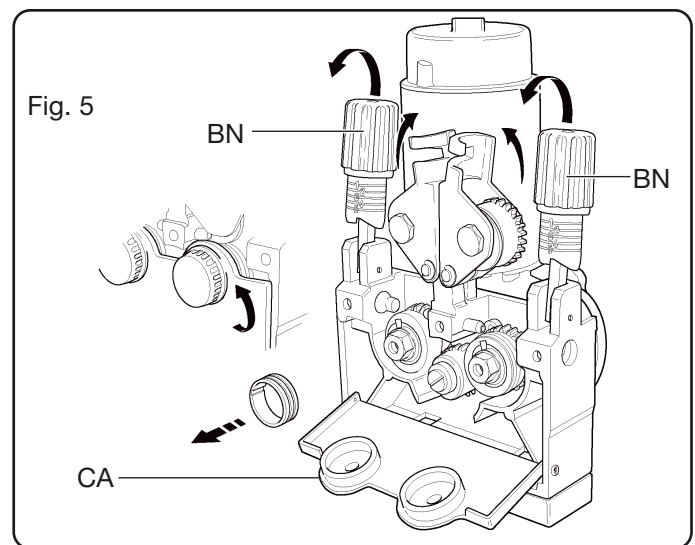
Mount the rear wheels.

Mount the plug on the power cord, being especially careful to connect the yellow/green conductor to the earth pole. Make sure that the supply voltage corresponds to the rated voltage of the welding machine.

Size the protective fuses based on the data listed on the technical specifications plate.

Position the cylinder onto the support **O** fasten it with belts **P** and connect the gas hose to the pressure reducing valve. Mount the welding torch.

To make sure that the groove of the rollers matches the wire diameter used, open the mobile lateral side, remove the cover **CA**, release the wire press rollers by means of the pressure adjusting knob **BN**, replace the rollers and remount the cover **CA**. (See fig. 5).



Mount the wire coil and slip the wire into the feeder and welding torch sheath.

Block the wire press rollers with the knob **BN** and adjust the pressure.

Turn on the machine.

Adjust the gas by means of key **AY** and then feed the wire by means of key **AW**.

7 WELDING

Welding **Synergic Pulsed MiG LED AP** on.

Select the **PRG** number based on the wire diameter to be used, the type and quality of the material, and the type of gas, using the instructions located inside the wire feeder compartment.

Set the functions in the submenu according to the instructions under paragraph «**Service functions**».

5.2.3 The welding parameters are set by means of knob **AI**. Synergic **MiG Welding LED AQ** on.

Select the **PROG** number based on the wire diameter to be used, the type and quality of the material, and the type of gas, using the instructions located inside the wire feeder compartment.

Set the functions in the submenu according to the

instructions under paragraph «**Service functions**».

Adjust the wire speed and the welding voltage using the knob **AI**.

Conventional **MiG** Welding LED **AR** on.

Select the **PROG** number based on the wire diameter to be used, the type and quality of the material, and the type of gas, using the instructions located inside the wire feeder compartment.

Set the functions in the submenu according to the instructions under paragraph «**Service functions**».

Adjust the wire speed and the welding voltage using the knob **AI** and **AN** respectively.

TIG Welding LED **AS** ON.

Plug in the 19-pin connector of the TIG welding torch into socket **193**, located on the front control panel and the power connector to the negative pole **A**. Connect the earth cable to the positive pole **D**.

Set the functions in the submenu according to the instructions under paragraph «**Service functions**».

Adjust the welding current using the knob **AI**.

MMA Welding LED **AT** on.

Connect the earth terminals and the cable terminals of the electrode clamp to terminals **D** and **A** observing the polarity stated by the electrode manufacturer. Set the functions in the submenu according to the instructions under paragraph «**Service functions**».

Adjust the welding current using the knob **AI**.

8 ACCESSORIES

8.1 CURRENT ADJUSTMENT TRAY ART. 187 (POTENTIOMETER) + EXTENSION CABLE (5m)(ART. 1192 + ADAPTER CABLE ART. 1191

Possible adjustments during welding processes:

MMA: The tray adjusts the current from a minimum value (10A) to the current set on knob **AI** on the control panel.

TIG: The tray executes the same function as **MMA**.

8.2 FOOT ART.. 193 + ADAPTER CABLE ART. 1191

To be used with **TIG** Process Welding.

The current is adjusted by this accessory while the start control is activated by means of the welding torch button. The current may be adjusted from a minimum value to the maximum value set by means of knob **AI** on the control panel.

8.3 TIG WELDING TORCH ART.. 1256

BINZEL water-cooled TIG welding torch (450A) – m4. 4.

8.4 TIG WELDING TORCH ART. 1258

BINZEL water-cooled TIG welding torch (450A) – **UP/DOWN** mt. 4.

8.5 Connection ART. 1165 between the power source and the Binzel TIG welding torches.

8.6 MIG WELDING TORCH ART. 1242

Air-cooled CEBORA MIG welding torch 280 A 3,5.

8.7 MIG WELDING TORCH ART. 1239

Water-cooled CEBORA MIG welding Torch 280 A m 3,5.

8.8 MIG WELDING TORCH ART. 1241

Water-cooled CEBORA MIG welding Torch 380 A **UP/DOWN** m 3,5.

The U/D L.H control:

- With LED **AA** on selects the synergic curve.
- In synergic processes adjusts the welding parameters in the synergic curve.
- In Conventional MIG adjusts the wire feed speed.
- selects by the number the saved processes

The U/D R.H control::

- in synergic processes adjusts the arc length.
- in conventional MIG adjusts the voltage
- inside the saved processes it is not activated

8.9 PUSH-PULL UP/DOWN WELDING TORCH, water cooled, ART. 2008.

8.10 PUSH-PULL WELDING TORCH INTERFACE KIT ART. 106.

8.11 COOLING UNIT ART. 1683.

9 MAINTENANCE

Periodically make sure that the welding machine and all connections are in good condition to ensure operator safety.

After making a repair, be careful to arrange the wiring in such a way that the parts connected to the power supply are safely insulated from the parts connected to the welding circuit.

Do not allow wires to come into contact with moving parts or those that heat up during operation.

Mount the clamps as on the original machine to prevent, if a conductor accidentally breaks or becomes disconnected, a connection from occurring between power supply and the welding circuits.

BETRIEBSANLEITUNG FÜR DRAHTSCHWEISSMASCHINE

WICHTIG: VOR DER INBETRIEBNAHME DES GERÄTS DEN INHALT DER VORLIEGENDEN BETRIEBSANLEITUNG AUFMERKSAM DURCHLESEN; DIE BETRIEBSANLEITUNG MUß FÜR DIE GESAMTE LEBENSDAUER DES GERÄTS AN EINEM ALLEN INTERESSIERTEN PERSONEN BEKANNTEN ORT AUFBEWAHRT WERDEN.

DIESES GERÄT DARF AUSSCHLIEßLICH ZUR AUSFÜHR-UNG VON SCHWEIßARBEITEN VERWENDET WERDEN.

1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

DAS LICHTBOGENSCHWEIßEN UND -SCHNEIDEN KANN FÜR SIE UND ANDERE GESUNDHEITSSCHÄDLICH SEIN; daher muß der Benutzer über die nachstehend kurz dargelegten Gefahren beim Schweißen unterrichtet werden. Für ausführlichere Informationen das Handbuch Nr. 3.300.758 anfordern.

STROMSCHLAG - Er kann tödlich sein!



- Die Schweißmaschine gemäß den einschlägigen Vorschriften installieren und erden.
- Keinesfalls stromführende Teile oder die

Elektroden mit ungeschützten Händen, nassen Handschuhen oder Kleidungsstücken berühren.

- Der Benutzer muß sich von der Erde und vom Werkstück isolieren.
- Sicherstellen, daß Ihre Arbeitsposition sicher ist.

RAUCH UND GASE - Sie können gesundheitsschädlich sein!



- Den Kopf nicht in die Rauchgase halten.
- Für eine ausreichende Lüftung während des Schweißens sorgen und im Bereich des

Lichtbogens eine Absaugung verwenden, damit der Arbeitsbereich frei von Rauchgas bleibt.

STRAHLUNG DES LICHTBOGENS - Sie kann die Augen verletzen und zu Hautverbrennungen führen!



- Die Augen mit entsprechenden Augenschutzfiltern schützen und Schutzkleidung verwenden.
- Zum Schutz der anderen geeignete Schutzschirme oder Zelte verwenden.

BRANDGEFAHR UND VERBRENNUNGSGEFAHR



- Die Funken (Spritzer) können Brände verursachen und zu Hautverbrennungen führen. Daher ist sicherzustellen, daß sich keine entflammbaren Materialien in der Nähe befinden. Geeignete Schutzkleidung tragen.

LÄRM



Dieses Gerät erzeugt selbst keine Geräusche, die 80 dB überschreiten. Beim Plasmaschneid- und Plasmaschweißprozeß kann es zu einer Geräuschentwicklung kommen, die diesen Wert überschreitet. Daher müssen die Benutzer die gesetzlich vorgeschriebenen Vorsichtsmaßnahmen treffen.

ELEKTROMAGNETISCHE FELDER - Schädlich können sein:



Der elektrische Strom, der durch einen beliebigen Leiter fließt, erzeugt elektromagnetische Felder (EMF). Der Schweiß- oder Schneidstrom erzeugt elektromagnetische Felder um die Kabel und die Stromquellen.

- Die durch große Ströme erzeugten magnetischen Felder können den Betrieb von Herzschrittmachern stören. Träger von lebenswichtigen elektronischen Geräten (Herzschrittmacher) müssen daher ihren Arzt befragen, bevor sie sich in die Nähe von Lichtbogenschweiß-, Schneid-, Brennputz- oder Punktschweißprozessen begeben.

- Die Aussetzung an die beim Schweißen oder Schneiden erzeugten elektromagnetischen Felder kann bislang unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit haben.

Um die Risiken durch die Aussetzung an elektromagnetische Felder zu mindern, müssen sich alle SchweißerInnen an die folgenden Verfahrensweisen halten:

- Sicherstellen, dass das Massekabel und das Kabel der Elektrodenzange oder des Brenners nebeneinander bleiben. Die Kabel nach Möglichkeit mit einem Klebeband aneinander befestigen.
- Das Massekabel und das Kabel der Elektrodenzange oder des Brenners nicht um den Körper wickeln.
- Sich nicht zwischen das Massekabel und das Kabel der Elektrodenzange oder des Brenners stellen. Wenn sich das Massekabel rechts vom Schweißer bzw. der Schweißerin befindet, muss sich auch das Kabel der Elektrodenzange oder des Brenners auf dieser Seite befinden.
- Das Massekabel so nahe wie möglich an der Schweiß- oder Schneidstelle an das Werkstück anschließen.
- Nicht in der Nähe der Stromquelle arbeiten.

EXPLOSIONSGEFAHR



Keine Schneid-/Schweißarbeiten in der Nähe von Druckbehältern oder in Umgebungen ausführen, die explosiven Staub, Gas oder Dämpfe enthalten. Die für den Schweiß-/Schneiprozeß verwendeten Gasflaschen und Druckregler sorgsam behandeln.

ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT

Dieses Gerät wurde in Übereinstimmung mit den Angaben der harmonisierten Norm IEC 60974-10 (Cl. A) **konstruiert und darf ausschließlich zu gewerblichen Zwecken und nur in industriellen Arbeitsumgebungen verwendet werden. Es ist nämlich unter Umständen mit Schwierigkeiten verbunden ist, die elektromagnetische Verträglichkeit des Geräts in anderen als industriellen Umgebungen zu gewährleisten.**



ENTSORGUNG DER ELEKTRO- UND ELEKTRONIKGERÄTE

Elektrogeräte dürfen niemals gemeinsam mit gewöhnlichen Abfällen entsorgt werden! In Übereinstimmung mit der Europäischen Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und der jeweiligen Umsetzung in nationales Recht sind nicht mehr verwendete Elektrogeräte gesondert zu sammeln und einer Anlage für umweltgerechtes Recycling zuzuführen. Als Eigentümer der Geräte müssen Sie sich bei unserem örtlichen Vertreter über die zugelassenen

Sammlungssysteme informieren. Die Umsetzung genannter Europäischer Richtlinie wird Umwelt und menschlicher Gesundheit zugute kommen!

IM FALLE VON FEHLFUNKTIONEN MUß MAN SICH AN EINEN FACHMANN WENDEN.

2 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

2 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Beim Sound Mig 3240/T Pulse handelt es sich um eine Schweißanlage, die mehrere Schweißverfahren ermöglicht: synergetisches MIG/MAG-Impulslichtbogenschweißen, synergetisches MIG/MAG-Schweißen ohne Pulsen, konventionelles MIG/MAG-Schweißen, WIG(DC)-Schweißen mit Berührungszündung und MMA-Schweißen mit Inverter-Technologie. Zur Ausstattung der Schweißmaschine gehört ein 4-Rollen-Antrieb. Diese Schweißmaschine darf nicht zum Auftauen von Rohren verwendet werden.

2.1 STROMQUELLE

2.1.1 Erläuterung der technischen Daten

IEC 60974.1 Die Konstruktion der Schweißmaschine
IEC 60974.10 entspricht diesen Normen.

Nr. Seriennummer; sie muss bei allen Anfragen zur Schweißmaschine stets angegeben werden. Statischer Dreiphasen-Frequenzumrichter



MIG

Transformator-Gleichrichter.

Das Gerät ist zum MIG/MAG-Schweißen geeignet.



TIG

Das Gerät ist zum WIG-Schweißen geeignet.



MMA

Das Gerät ist zum Schweißen mit umhüllten Elektroden geeignet.

U₀.

Leerlauf-Sekundärspannung.

X.

Relative Einschaltdauer.

Die relative Einschaltdauer ist der auf eine Einschaltdauer von 10 Minuten bezogene Prozentsatz der Zeit, die die Schweißmaschine bei einer bestimmten Stromstärke arbeiten kann, ohne sich zu überhitzen.

I₂.

Schweißstrom.

U₂.

Sekundärspannung bei Schweißstrom I₂.

U₁.

Nennspannung.

3~ 50/60Hz

Dreiphasige Stromversorgung 50 oder 60Hz.

I₁ Max

Maximale Stromaufnahme bei entsprechendem

Strom I₂ und Spannung U₂.

I₁ eff

Maximale effektive Stromaufnahme unter Berücksichtigung der relativen Einschaltdauer.

Normalerweise entspricht dieser Wert dem Bemessungsstrom der Sicherung (träge), die zum Schutz des Geräts zu verwenden ist.

IP23

Schutzart des Gehäuses.

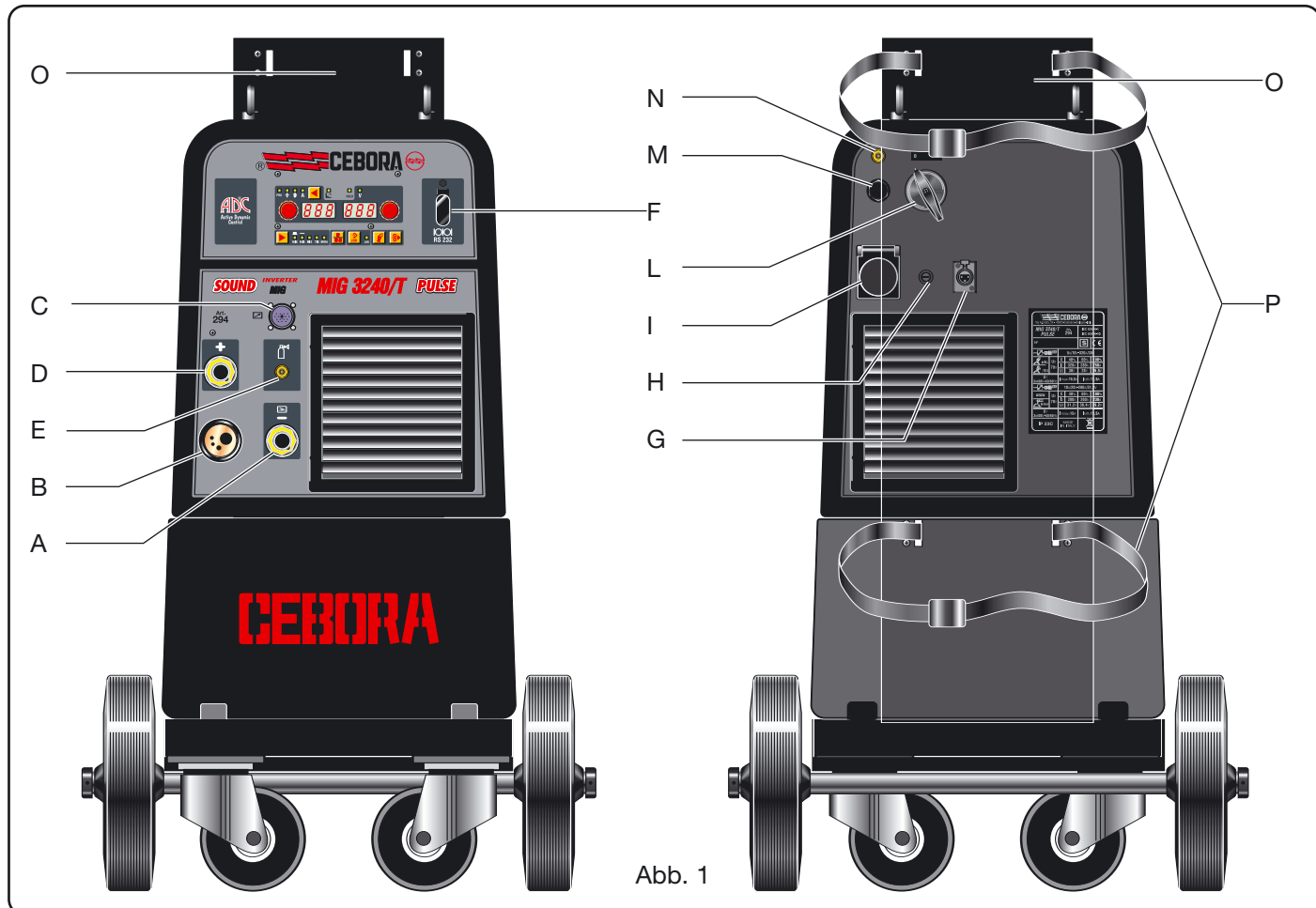


Abb. 1

Die zweite Ziffer **3** gibt an, dass dieses Gerät bei Niederschlägen im Freien gelagert, jedoch nicht ohne geeigneten Schutz betrieben werden darf.

S Geeignet zum Betrieb in Umgebungen mit erhöhter Gefährdung.

HINWEIS: Die Schweißmaschine ist außerdem für den Betrieb in Umgebungen mit Verunreinigungsgrad 3 konzipiert. (Siehe IEC 664).

3 BESCHREIBUNG DER STROMQUELLE (Abb. 1)

A – Steckdose (–): Für das MIG/MAG- und das MMA-Schweißen den Stecker des Massekabels anschließen und für das WIG-Schweißen den Stecker des WIG-Brenners anschließen.

B – Zentralanschluss: Zum Anschließen des Schweißbrenners.

C – Steckvorrichtung: Zum Anschließen der Fernregler und des Steuerkabels des **Push-Pull-Brenners Art. 2008**.

D – Steckdose (+): Zum WIG-Schweißen den Stecker des Massekabels anschließen.

E – Anschluss: Zum Anschließen des aus dem WIG-Brenner austretenden Gasschlauchs.

F – Steckvorrichtung: Der Stecker vom Typ DB9 (RS232) dient zum Aktualisieren der Programme des Mikroprozessors.

G – Druckschalter-Steckdose. Steckdose für den Anschluss des Kabels des Druckschalters im Kühlaggregat **Art. 1683** (optional).

H – Sicherungshalter.

I – Steckdose. Steckdose für den Anschluss des Netzkabels des Kühlaggregats **Art. 1683** (optional).

L – EIN-AUS-Schalter.

M – Netzkabel.

N – Gasschlauch.

O – Flaschenhalter.

P – Gurte zum Sichern der Flasche.

3.1 KÜHLAGGREGAT Art. 1683 (optional).

Dieses Kühlaggregat wurde zum Kühlen von Brennern konzipiert, die zum WIG- und MIG/MAG-Schweißen verwendet werden.

Es darf nur mit dieser Stromquelle verwendet werden.

3.2 BESCHREIBUNG DER SCHUTZEINRICHTUNGEN.

3.2.1 Schutzeinrichtung für die Überwachung des Kühlmitteldrucks.

Diese Schutzfunktion wird von einem Druckwächter realisiert, der sich auf der Kühlmitteldruckleitung befindet und einen Mikroschalter steuert.

Ein ungenügender Druck wird durch das blinkende Kürzel **H2O** auf dem Display **AM** signalisiert.

3.2.2 Sicherung (T 2A/250V-Ø 5x20).

Diese Sicherung dient zum Schutz der Motorpumpe und befindet sich auf der Rückwand der Schweißmaschine (Pos. **H**).

3.2.3 Aufstellen auf geneigter Fläche.

Da die Räder der Schweißmaschine nicht gebremst sind, darf die Maschine nicht auf geneigte Flächen gestellt werden, da sie sonst umkippen oder wegrollen könnte.

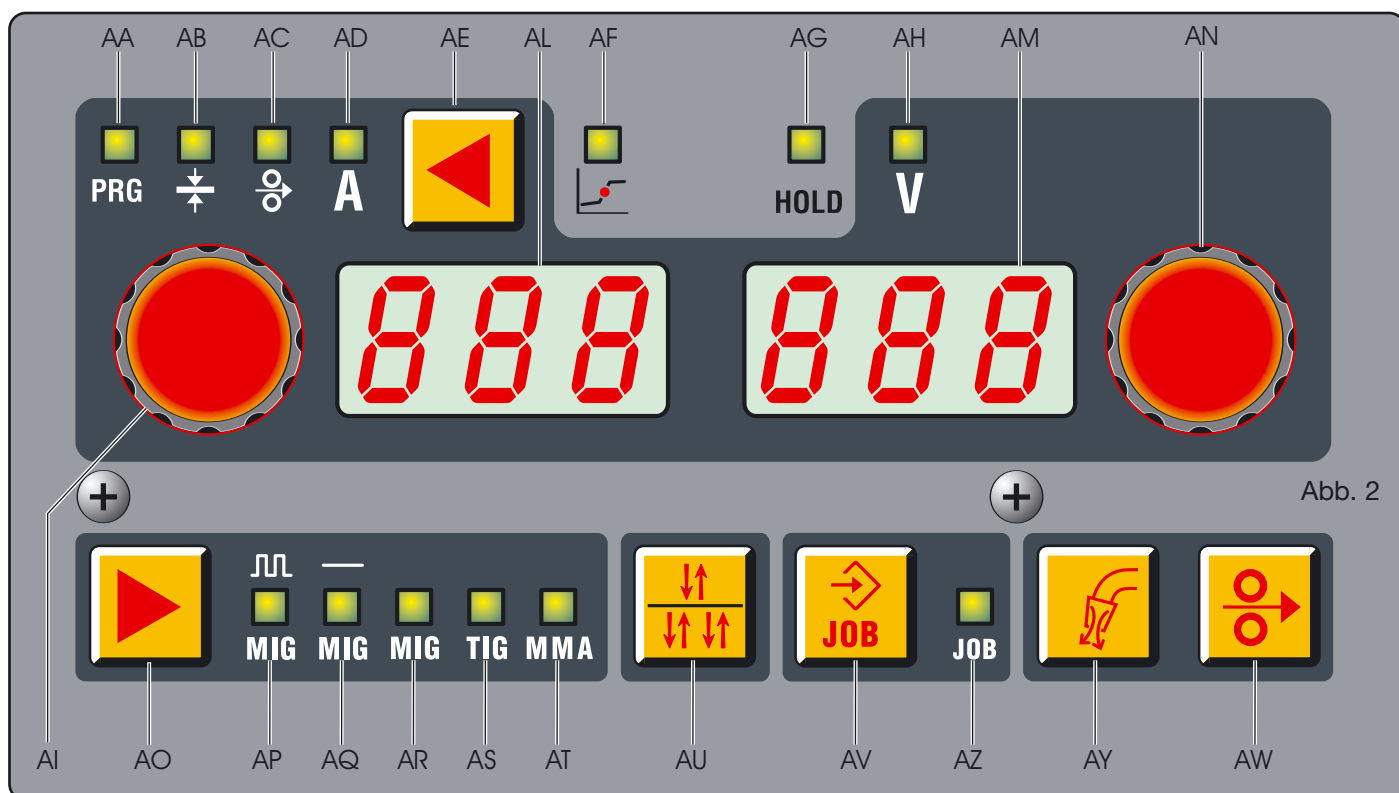


Abb. 2

4 BESCHREIBUNG DER STEUERTAFEL (Abb. 2)

Wahltaste AE.

Durch aufeinander folgendes Drücken wählt man die mit Regler **AI** regulierbare Größe aus. Die wählbaren Größen sind abhängig vom gewählten Schweißverfahren und werden durch die LEDs **AA/AB/AC/AD** angezeigt.

LED AA PRG.

Sie signalisiert, dass auf dem Display **AL** die Nummer des eingestellten Programms angezeigt wird. Nur beim MIG-Schweißen aktiv.

LED AB Dicke.

Das Display **AL** zeigt die auf Grundlage der Einstellungen von Strom und Drahtvorschubgeschwindigkeit empfohlene Dicke an. Nur beim synergetischen MIG-Schweißen aktiv.

LED AC Drahtvorschubgeschwindigkeit.

Sie signalisiert, dass das Display **AL** die Vorschubgeschwindigkeit des Schweißdrahts anzeigt. Nur beim MIG-Schweißen aktiv.

LED AD Strom.

Sie signalisiert, dass das Display **AL** einen Schweißstrom anzeigt. Während des Schweißens zeigt es stets den gemessenen Strom an; bei stillgesetzter Maschine zeigt es den voreingestellten Strom an, wenn **AG** ausgeschaltet ist.

LED AF Langlichtbogen.

Nicht wählbar. Beim synergetischen MIG-Schweißen aktiv. Ihr Aufleuchten signalisiert, dass es mit dem zum Schweißen gewählten Wertepaar zur Instabilität des Lichtbogens und zu Spritzern kommen kann.

LED AG Hold.

Nicht wählbar. Sie leuchtet beim MIG-, MMA- und WIG-Schweißen auf und signalisiert, dass die von den Displays **AL** und **AM** angezeigten Größen (normalerweise Ampere und Volt) die beim letzten Schweißvorgang verwendeten Größen sind. Sie aktiviert sich am Ende jeden Schweißvorgangs.

LED AH Spannung.

Wenn diese LED beim MIG-Schweißen leuchtet, zeigt das Display **AM** die eingestellte Spannung an. Leuchtet diese LED zusammen mit der LED **AG**, zeigt das Display hingegen die zuletzt gemessene Spannung an. Beim MMA- und beim WIG-Schweißen leuchtet sie ständig und kann nicht gewählt werden. Sie signalisiert, dass auf dem Display **AM** die Leerlaufspannung oder die Schweißspannung angezeigt wird. Leuchtet sie zusammen mit der LED **AG**, wird hingegen der Istwert der Schweißspannung angezeigt.

Regler AI.

Dieser Regler gestattet das Regulieren der folgenden Größen in Abhängigkeit vom gewählten Schweißverfahren:
Schweißstrom **A**, Drahtvorschubgeschwindigkeit ($\frac{\text{mm}}{\text{min}}$),

Dicke ($\frac{\text{mm}}{\text{mm}}$) und Programmnummer **PRG**.

Beim **MIG**-Schweißen dient er zur Wahl der folgenden Funktionen innerhalb der Dienstfunktionen: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac**.

Beim **WIG**-Schweißen dient er zur Wahl der folgenden Funktionen innerhalb der Dienstfunktionen: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac**.

Beim **MMA**-Schweißen dient er zur Wahl der folgenden Funktionen innerhalb der Dienstfunktionen: **HS, AF, SP, Fac**.

Bei den synergetischen MIG-Programmen bewirkt die Regulierung einer Größe auch die entsprechende Änderung der anderen Größen. Alle diese Größen werden auf Display **AL** angezeigt.

Regler AN.

Dieser Regler gestattet das Regulieren der folgenden Größen in Abhängigkeit vom gewählten Schweißverfahren:

Beim synergetischen MIG-Schweißen die Lichtbogenlänge und beim konventionellen MIG-Schweißen die Schweißspannung.

Innerhalb des Menüs der Dienstfunktionen wählt man mit diesem Regler in Abhängigkeit von der mit dem Regler **AI** eingestellten Funktion den Einstellwert, seine Aktivierung bzw. Deaktivierung oder eine weitere Option, die bei der jeweiligen Funktion zur Verfügung steht.

Display AL.

Es zeigt bei allen Schweißverfahren numerisch die mit der Wahl taste **AE** eingestellten und mit Regler **AI** regulierten Funktionen an.

Den Schweißstrom (LED **AD**) zeigt es in Ampere an.

Die Drahtvorschubgeschwindigkeit (LED **AC**) zeigt es in Metern pro Minute an.

Die Dicke (LED **AB**) zeigt es in Millimetern an.

Für die LED **AA** zeigt es die eingestellte Programmnummer an.

Beim **MIG**-Schweißen dient er zur Wahl der folgenden Funktionen innerhalb der Dienstfunktionen: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac**.

Beim **WIG**-Schweißen dient er zur Wahl der folgenden Funktionen innerhalb der Dienstfunktionen: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac**.

Beim **MMA**-Schweißen dient er zur Wahl der folgenden Funktionen innerhalb der Dienstfunktionen: **HS, AF, SP, Fac**.

Zu den Parametern der Dienstfunktionen, die auf dem Display **AL** angezeigt werden, siehe den Abschnitt **Dienstfunktionen**.

Befindet sich die Maschine im Warnzustand, erscheint eine blinkende Anzeige (z.B.: **OPN**, wenn die Seitenklappe geöffnet ist). Liegt bei der Maschine ein Fehler vor, wird das Kürzel **Err** angezeigt.

Display AM.

Es zeigt bei allen Schweißverfahren Zahlenwerte an, beim synergetischen MIG-Schweißen die Lichtbogenlänge und beim konventionellen MIG-Schweißen die Schweißspannung.

Die Schweißspannung (LED **AH** eingeschaltet) zeigt es in Volt an. Die Lichtbogenlänge (LED **AH** ausgeschaltet) zeigt es mit einer Zahl zwischen **-9,9** und **+ 9,9** an. Der

empfohlene Wert ist **0**.

Zu den Parametern der Dienstfunktion MIG, die auf dem Display **AM** angezeigt werden, siehe den Abschnitt **Dienstfunktionen**.

Zu den Parametern der Dienstfunktion MMA und WIG, die auf dem Display **AM** angezeigt werden, siehe den Abschnitt **Dienstfunktionen**.

Liegt bei der Maschine ein Fehler vor, zeigt es den entsprechenden Fehlercode (eine Zahl zwischen 1 und 99) an.

Wahltaste AQ.

Durch mehrmaliges Drücken wählt man mit ihr das Verfahren, das durch die LEDs **AP/AQ/AR/AS/AT** angezeigt wird.

LED AP MIG IMPULS.

Sie zeigt an, dass als Verfahren das synergetische MIG-Impulslichtbogenschweißen gewählt wurde.

LED AQ MIG SYNERGETISCH.

Sie zeigt an, dass als Verfahren das synergetische MIG-Schweißen gewählt wurde.

LED AR MIG KONVENTIONELL.

Sie zeigt an, dass als Verfahren das konventionelle MIG-Schweißen gewählt wurde.

LED AS WIG.

Sie zeigt an, dass als Verfahren das WIG-Schweißen gewählt wurde.

LED AT MMA.

Sie zeigt an, dass als Verfahren das MMA-Schweißen gewählt wurde.

Wahltaste AU.

Durch kurzes Drücken dieser Taste kann man den 2-Takt-Betrieb (HANDBETRIEB) oder den 4-Takt-Betrieb (AUTOMATIKBETRIEB) wählen. Die getroffene Wahl wird von Display **AL** angezeigt.

Beim 2-Takt-Betrieb beginnt die Maschine den Schweißvorgang bei Betätigung des Brenntasters und unterbricht ihn, wenn der Taster wieder losgelassen wird.

Beim 4-Takt-Betrieb muss man den Brenntaster jeweils drücken und wieder loslassen, um den Schweißvorgang zu beginnen bzw. zu unterbrechen.

Wahltaste AV. (JOB)

Speichern und Aufrufen der gespeicherten Programme. Zum Speichern einer Arbeitsbedingung (**JOB**) muss man die Taste **AV** mindestens 3 Sekunden gedrückt halten. Es leuchtet dann die LED **AZ** auf, auf dem Display **AL** blinkt das Kürzel **STO** und auf dem Display **AM** blinkt die Nummer der ersten freien Position. Mit dem Regler **AN** wählt man die Position, in der gespeichert werden soll. Dann muss man erneut die Taste **AV** drücken, bis der Signalton zur Bestätigung des Speichervorgangs ertönt und die gewählte Nummer zu blinken aufhört. Zum Aufrufen einer unter einer Nummer gespeicherten Arbeitsbedingung muss man lediglich kurz die Taste **AV** drücken und die Nummer mit dem Regler **AN** einstellen. Es können maximal 99 Wertepaare Strom/Spannung

gespeichert werden.

Zum Löschen unter einer Nummer gespeicherten Arbeitsbedingung muss man die Taste **AV** mindestens 3 Sekunden gedrückt halten, den Regler **AI** drehen, bis auf dem Display **AL** das Kürzel **DEL** erscheint, und dann erneut die Taste **AV** weitere 3 Sekunden gedrückt halten. Ein Parameter Strom/Spannung kann auch unabhängig von der Speicherfunktion aufgerufen werden, um ihn zu ändern oder zu verwenden. Zum Aufrufen eines Parameters muss man die Taste **AV** 3 Sekunden gedrückt halten, mit dem Regler **AI** die aufzurufende Nummer anzeigen und mit dem Regler **AN** auf dem Display **AL** das Kürzel **rcL** einstellen. Dann muss man die Taste **AV** mindestens 3 Sekunden gedrückt halten.

LED AZ JOB.

Sie signalisiert, dass das Menü zum Speichern der Arbeitsbedingungen aktiviert wurde.

Wahltaste AY.

Gastest.

Drückt man diese Taste, tritt das Gas aus; zum Stoppen des Gasaustritts muss man die Taste erneut drücken. Drückt man die Taste nicht erneut, wird der Gasaustritt nach 30 Sekunden beendet.

Wahltaste AW.

Drahttest.

Sie gestattet das Fördern des Drahts ohne Spannung oder Strom.

Hält man die Taste gedrückt, tritt der Draht in den ersten 5 Sekunden mit einer Geschwindigkeit von 1 Meter pro Minute aus; dann beschleunigt er allmählich bis zu einer Geschwindigkeit von 8 m/min.

Wenn man die Taste loslässt, stoppt der Motor unverzüglich.

5. DIENSTFUNKTIONEN.

Die Taste **AE** 3 Sekunden gedrückt halten, um das Untermenü aufzurufen. Mit dem Regler **AI** wählt man die Funktion, die auf dem Display **AL** angezeigt wird, und mit dem Regler **AN** wählt man die Funktionsweise oder den Wert, die auf dem Display **AM** angezeigt werden. Für die Rückkehr zur normalen Anzeige die Taste **AE** kurz drücken.

5.1. MIG-SCHWEISSEN

1- H2O (optionales Kühlaggregat)

Mit dem Regler **AN** wählt man die Funktionsweise: OFF = ausgeschaltet, ON **C** = immer eingeschaltet, ON **A** = automatische Einschaltung. Wählt man den Automatikbetrieb, wird die Pumpe automatisch eingeschaltet, wenn man mit dem Schweißen beginnt und drei Minuten nach Ende des Schweißvorgangs wieder ausgeschaltet. Bei jeder Einschaltung der Stromquelle wird die Pumpe einem kurzen Test von 15 Sekunden Dauer unterzogen. Wenn festgestellt wird, dass der Druck unzureichend ist, wird die Pumpe in den Warnzustand geschaltet und auf dem Display **AM** erscheint die blinkende Meldung H2O. Ist der Druck für mehr als 30 Sekunden ungenügend,

wird die Pumpe deaktiviert und die Maschine schaltet in den Fehlerzustand (ERR 75).

2- TRG.

Aktiv beim **MIG**-Schweißen. Wahl zwischen **2-Takt-Betrieb, 4**

-Takt-Betrieb und **Dreiwertschaltung**: Die Optionen **2t** und **4t** kann man mit der Wahl Taste **AU** wählen, ohne die Dienstfunktionen aufzurufen.

2t Die Maschine beginnt den Schweißvorgang bei Betätigung des Brenntasters und unterbricht ihn, wenn der Taster wieder losgelassen wird.

4t Zum Starten des Schweißvorgangs muss man den Brenntaster drücken und wieder lösen. Zum Unterbrechen muss man den Brenntaster erneut drücken und wieder lösen.

3L Diese Funktionsweise ist bei den synergetischen Schweißverfahren aktiv. Sie empfiehlt sich besonders zum Schweißen von Aluminium.

Es sind drei Stromstärken verfügbar, die beim Schweißen mit dem Brenntaster abgerufen werden können. Stromwerte und Slope sind wie folgt eingestellt:

SC Anfangsstrom (Hot-Start). Einstellmöglichkeit im Bereich von 1 bis 200% des Schweißstroms mit Regler **AN**.

Slo Slope. Einstellbereich: 1 bis 10 Sekunden. Zum Festlegen der Übergangszeit zwischen dem ersten Strom **SC** und dem Schweißstrom und zwischen dem zweiten Strom und dem dritten Strom **CrC** (Crater-Filler), der mit dem Regler **AN** eingestellt wird.

CrC Strom für die Funktion Crater-Filler. Einstellmöglichkeit im Bereich von 1 bis 200% des Schweißstroms mit Regler **AN**.

Der Schweißvorgang beginnt bei Betätigung des Brenntasters mit dem Anfangsstrom **SC**.

Dieser Stromwert wird beibehalten, so lange der Brenntaster gedrückt gehalten wird. Beim Lösen des Brenntasters wird zu dem mit Regler **AI** eingestellten Schweißstrom übergegangen, der beibehalten wird, bis der Brenntaster erneut gedrückt wird. Bei der nächsten Betätigung des Brenntasters geht der Schweißstromwert zum dritten Wert **CrC** über, der beibehalten wird, so lange der Brenntaster gedrückt gehalten wird. Löst man den Brenntaster, wird der Schweißvorgang unterbrochen.

3- SP (Punktschweißen).

Off/ON Zum Aktivieren und Deaktivieren der Punktschweißfunktion.

Die Punktschweißzeit **tSP** kann im Bereich von 0,3 bis 5 Sekunden eingestellt werden.

Die Pausenzeit **tIN** zwischen einem Punkt und dem nächsten kann im Bereich von 0,3 bis 5 Sekunden eingestellt werden.

Diese Funktion ist gesperrt, wenn die Funktion **3L** aktiviert ist.

4- HSA (automatischer Hot-Start).

Diese Funktion ist gesperrt, wenn die Funktion **3L** aktiviert ist. Sie steht nur für die synergetischen Programme zur Verfügung.

Nachdem die Funktion mit dem Regler **AN** aktiviert wurde, kann man den Wert des Anfangsstroms **SC** (Hot-

Start) im Bereich von 1 bis 200% des Schweißstroms mit dem Regler **AN** einstellen.

Die Dauer **tHS** (Standardeinstellung 130%) dieses Stromes kann im Bereich von 0,1 bis 10 Sekunden eingestellt werden (Standardeinstellung 0,5 s).

Die Übergangszeit **Slo** zwischen dem Strom **SC** und dem Schweißstrom kann im Bereich von 0,1 bis 10 Sekunden eingestellt werden (Standardeinstellung 0,5s).

5- CrA (crater filler- abschließendes Kraterfüllen).

Die Funktion wird mit dem Regler **AI** für das **2-Takt-** oder **4-Takt**-Schweißen und auf Wunsch auch in Verbindung mit der Funktion HSA gewählt.

Nachdem die Funktion aktiviert wurde, indem der Regler **AN** auf "On" gedreht wurde, den Regler **AI** für die Anzeige der folgenden Kürzel drehen:

Slo = Übergangszeit zwischen dem Schweißstrom und dem Kraterfüllstrom. Standardeinstellung: 0,5 s.

Einstellbereich: 0,1 – 10 s.

CrC = Kraterfüllstrom in Prozent der Drahtvorschubgeschwindigkeit beim Schweißen. Standardeinstellung: 60%. Einstellbereich: 10 – 200%.

TCr = Dauer des Kraterfüllstroms. Standardeinstellung: 0,5 s. Einstellbereich: 0,1 – 10 s.

6- Prf (Gasvorströmzeit).

Einstellbereich: 0 bis 3 Sekunden.

7- Pof (Gasnachströmzeit).

Einstellbereich: 0 bis 30 Sekunden.

8- Acc (Einschleichen).

Einstellbereich: 0 bis 100%.

Dies ist die Drahtvorschubgeschwindigkeit in Prozent der für das Schweißen eingestellten Geschwindigkeit, bevor der Draht das Werkstück berührt.

Diese Einstellung ist zur Gewährleistung eines optimalen Starts sehr wichtig.

Werkseitige Einstellung: "Au" (Automatik).

Der Wert wird mit Regler **AN** geändert. Wenn man nach einer Änderung wieder die ursprünglichen Einstellungen herstellen möchte,

muss man die Taste **AV** drücken, bis das Kürzel "Au" wieder auf dem Display **AM** erscheint.

9- BB (Burn-back).

Einstellbereich: 4 bis 250 ms. Zur Regulierung der Länge des aus der Gasdüse austretenden Drahts am Ende des Schweißvorgangs. Je höher die Zahl, desto größer ist der Drahrückbrand.

Werkseitige Einstellung: "Au" (Automatik).

Wenn man nach einer Änderung wieder die ursprünglichen Einstellungen herstellen möchte, muss man die Taste **AV** drücken, bis das Kürzel "Au" wieder auf dem Display **AM** erscheint.

10- L (Drosselwirkung).

Einstellbereich: -9,9 bis +9,9. Null ist die werkseitige Einstellung. Eine negative Zahl verringert die Drosselwirkung (der Lichtbogen wird härter) und eine positive Zahl verstärkt sie (der Lichtbogen wird weicher).

11- dP (Doppelimpuls, optional)

Bei diesem Schweißmodus variiert die Stromstärke zwischen zwei Werten; er kann in alle synergetischen Programme eingefügt werden. Vor der Eingabe muss man eine kurze Naht schweißen, um die für die auszuführende Schweißung am besten geeignete Geschwindigkeit zu bestimmen. Die Referenzgeschwindigkeit wird wie folgt bestimmt. Zum Aktivieren der Funktion wie folgt vorgehen:

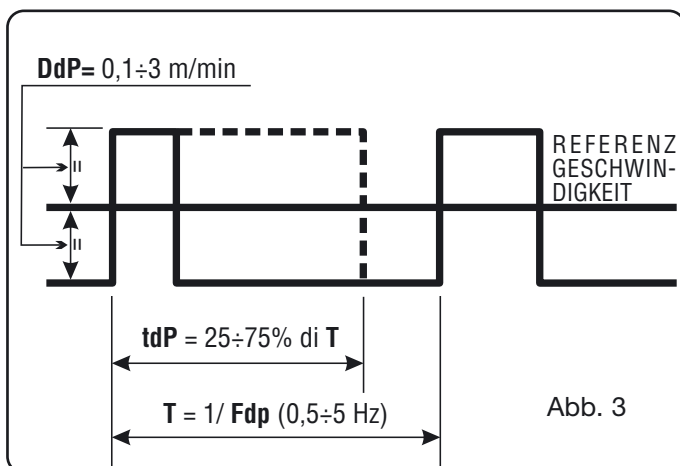
A)- Zum Aktivieren der Funktion den Regler **AN** drehen, bis das Kürzel **On** auf dem Display **AM** erscheint.

B)- Den Regler **AI** drehen, bis das Kürzel **FdP** (Frequenz Doppelimpuls) auf dem Display **AL** erscheint. Auf dem Display **AM** erscheint das Kürzel **OFF** (ausgeschaltet). Die Arbeitsfrequenz mit Regler **Q** einstellen (Einstellbereich: 0,5 bis 5 Hz). Der gewählte Wert wird auf Display **AM** angezeigt.

C)- Den Regler **AI** drehen, bis das Kürzel **ddP** erscheint (Differenz in m/min des Doppelimpulses).

Den Regler **AN** drehen, um die m/min (Einstellbereich: 0,1- 3m/min) zu wählen, die zur Referenzgeschwindigkeit addiert bzw. von ihr subtrahiert werden (Standardeinstellung: 1 m/min).

D)- Den Regler **AI** drehen, bis das Kürzel **tdP** erscheint. Dies ist die Dauer der Aufrechterhaltung der höchsten Drahtvorschubgeschwindigkeit, d.h. des höchsten Stroms. Sie wird in Prozent der aus der Frequenz **Fdp** abgeleiteten Zeit ausgedrückt (siehe Abbildung 3).



Den Prozentwert mit Regler **AN** einstellen. Einstellbereich: 25 bis 75% (Standardeinstellung 50%).

E)- Regler **AI** drehen, bis das Kürzel **AdP** erscheint (Bogenlänge beim höchsten Strom). Einstellbereich: - 9,9 bis +9,9 (Standardeinstellung 0). Beim Schweißen sicherstellen, dass die Bogenlänge bei beiden Strömen gleich ist; ggf. mit dem Regler **AN** korrigieren.

Hinweis: Es ist möglich, innerhalb der Doppelimpuls-Funktionen zu schweißen. Für die Rückkehr zur normalen Konfiguration der Steuertafel nach diesen Einstellungen kurz die Taste **AE** drücken.

Für die Regulierung der Bogenlänge des niedrigsten Stroms (geringste Geschwindigkeit) die Bogenlänge der Referenzgeschwindigkeit regulieren. Verändert man die Referenzgeschwindigkeit, müssen die zuvor vorgenommenen Einstellungen auch bei der neuen Geschwindigkeit wiederholt werden.

12- Ito. (Inching Time out).

Sie hat den Zweck, die Schweißmaschine zu blockieren, wenn der Draht nach dem Start aus dem Brenner austritt, ohne dass Strom fließt.

Der Austritt des Drahts aus dem Brenner kann mit dem Regler **AN** im Bereich von 5 bis 50 Zentimetern eingestellt werden. Nachdem sie aufgerufen wurde, kann diese Funktion ein- und ausgeschaltet (**On/Off**) werden.

13- Fac. (Factory).

Sie dient zum Zurücksetzen der Schweißmaschine auf die werkseitigen Einstellungen des Herstellers. Nachdem die Funktion gewählt wurde, erscheinen auf dem Display **AM** die folgenden Optionen: **noP**= stellt die Fabrikeinstellungen der Schweißmaschine wieder her, ohne die gespeicherten Programme zu löschen; **Prg** = löscht alle gespeicherten Programme; **ALL** = stellt die Fabrikeinstellungen der Schweißmaschine wieder her. Zum Bestätigen der gewünschten Funktion muss man die Taste **AV** 3 Sekunden gedrückt halten. Das auf Display **AM** angezeigte Kürzel beginnt dann zu blinken und nach einigen Sekunden bestätigt ein Signalton die Ausführung des Speichervorgangs.

5.2. WIG-SCHWEISSEN.

1- H2o (OPTIONALES Kühlaggregat Art. 1683).

Siehe Punkt 1 des Abschnitts zum MIG-Schweißen.

2- TRG.

Siehe Punkt 2 des Abschnitts zum MIG-Schweißen.

Der Unterschied besteht in Hinblick auf **3L** und betrifft die Betätigung des Brennertasters.

Zum Starten des Schweißvorgangs muss man den Brennertaster nur kurz drücken; der Stromwert entspricht dem Anfangsstrom **SC**.

Dieser Stromwert wird beibehalten, bis man den Brennertaster erneut kurz drückt. Dann wird nämlich zu dem mit dem Regler **AI** eingestellten Schweißstrom übergegangen.

Bei der anschließenden kurzen Betätigung des Brennertasters wird zum dritten Strom **CrC** übergegangen, der bis zur nächsten kurzen Betätigung des Brennertasters beibehalten wird, die den Schweißvorgang beendet.

3- SLd (Slope Down).

Einstellbereich: 0 bis 10 Sekunden.

Zum Festlegen der Zeit für die Abnahme des Stroms vom Schweißwert bis zum Erlöschen des Lichtbogens.

4- PrF (Gasvorströmzeit).

Siehe Punkt 6 des Abschnitts zum MIG-Schweißen.

5- PoF (Gasnachströmzeit).

Siehe Punkt 7 des Abschnitts zum MIG-Schweißen.

6- Fac. (Factory).

Siehe Punkt 13 des Abschnitts zum MIG-Schweißen.

5.3. MMA-SCHWEISSEN.

1. HS (Hot Start).

Einstellbereich: 0 bis 100%.

Zum Einstellen des beim Zünden des Lichtbogens ausgegebenen Überstroms mit dem Regler **AN**.

2- AF (Arc-Force).

Einstellbereich: 0 bis 100%.

Zum Einstellen der Dynamik des Lichtbogens mit dem Regler **AN**.

3- Fac. (Factory).

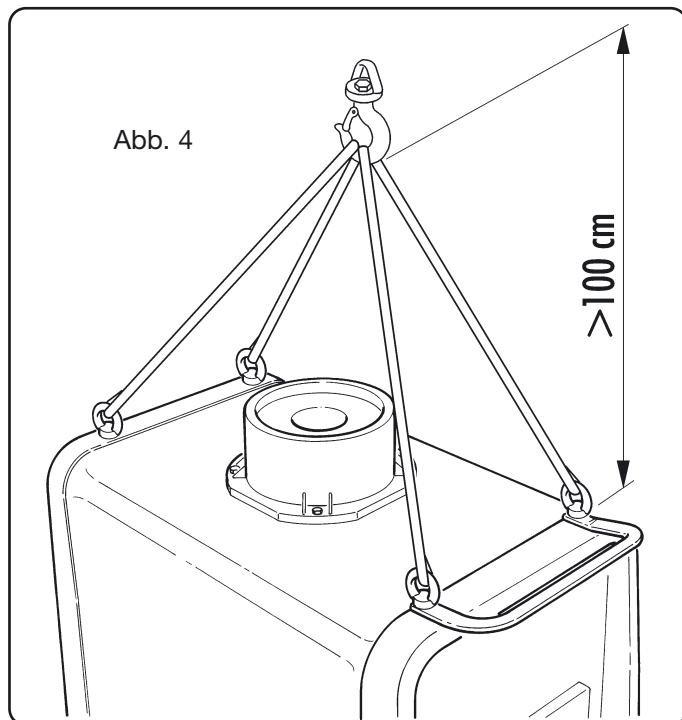
Siehe Punkt 13 des Abschnitts zum **MIG-Schweißen**.

6 INSTALLATION

Die Installation der Schweißmaschine muss durch Fachpersonal erfolgen. Alle Anschlüsse müssen unter strikter Beachtung der geltenden Unfallverhütungsbestimmungen ausgeführt werden.

6.1 AUFSTELLUNG

Das Gewicht der Schweißmaschine beträgt ca. **80 kg**. Daher müssen beim Anheben die Hinweise in Abb. 4 beachtet werden.



Das Gerät an einem Ort aufstellen, an dem seine Stabilität und eine wirksame Belüftung gewährleistet sind. Außerdem muss vermieden werden, dass Metallstaub (z.B. Schleifstaub) in das Gerät eindringt.

6.2 INBETRIEBNAHME

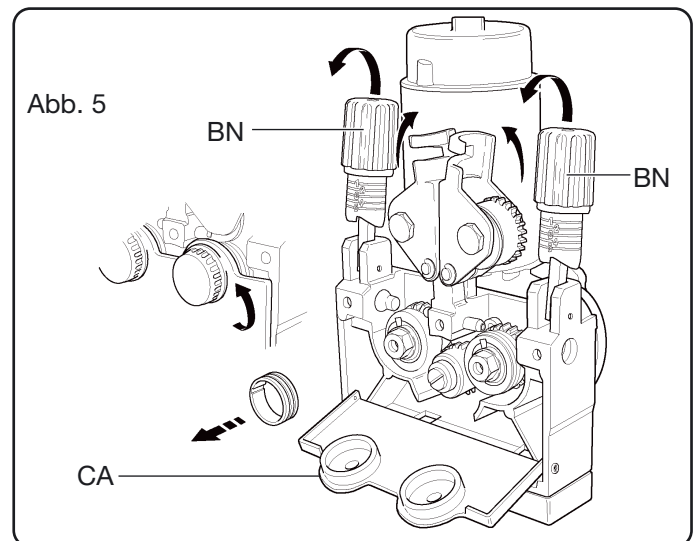
Die hinteren Räder montieren.

Den Netzstecker auf das Netzkabel montieren. Hierbei ist unbedingt zu beachten, dass der gelb-grüne Schutzleiter an den Schutzkontakt angeschlossen werden muss. Sicherstellen, dass die Netzspannung der Nennspannung der Schweißmaschine entspricht. Die Sicherungen in Einklang mit den technischen Daten auf dem Leistungsschild dimensionieren.

Die Flasche auf dem Flaschenhalter **O** anordnen und mit den Gurten **P** sichern. Den Gasschlauch an den Ausgang des Druckminderers anschließen. Den Brenner montieren.

Man muss kontrollieren, ob die Rille der Rollen dem

Durchmesser des verwendeten Drahts entspricht. Hierzu die Seitenklappe öffnen, die Abdeckung **CA** entfernen, die Drahtandrückrollen mit dem Handgriff für die Druckeinstellung **BN** entriegeln, die Rollen kontrollieren und ggf. austauschen und die Abdeckung **CA** wieder anbringen (siehe Abb. 5).



Die Drahtspule montieren und den Draht in die Drahtfördereinrichtung und die Drahtführungsseele einführen.

Die Drahtandrückrollen mit dem Einstellhandgriff **BN** blockieren und den Druck einstellen.

Die Maschine einschalten.

Das Gas mit der Taste **AY** regulieren und dann den Draht mit Hilfe der Taste **AW** fördern.

7 SCHWEISSEN

Synergetisches **MIG-Impulslichtbogenschweißen** LED **AP** eingeschaltet

Die Programmnummer **PRG** in Abhängigkeit vom Drahtdurchmesser, der Werkstoffqualität und des Gases anhand der Anleitung wählen, die sich hinter der Seitenklappe befindet.

Die im Untermenü verfügbaren Funktionen nach den Anweisungen im Abschnitt "**Dienstfunktionen**" einstellen. Die Einstellung der Schweißparameter erfolgt mit Regler **AI**. Synergetisches **MIG-Schweißen** LED **AQ** eingeschaltet.

Die Programmnummer **PRG** in Abhängigkeit vom Drahtdurchmesser, der Werkstoffqualität und des Gases anhand der Anleitung wählen, die sich hinter der Seitenklappe befindet.

Die im Untermenü verfügbaren Funktionen nach den Anweisungen im Abschnitt "**Dienstfunktionen**" einstellen.

Die Drahtvorschubgeschwindigkeit und die Schweißspannung mit dem Regler **AI** einstellen. Konventionelles **MIG-Schweißen** LED **AR** eingeschaltet.

Die Programmnummer **PRG** in Abhängigkeit vom Drahtdurchmesser, der Werkstoffqualität und des Gases anhand der Anleitung wählen, die sich hinter der Seitenklappe befindet.

Die im Untermenü verfügbaren Funktionen nach den Anweisungen im Abschnitt "**Dienstfunktionen**" einstellen.

Die Drahtvorschubgeschwindigkeit und die Schweißspannung mit den Reglern **AI** und **AN** einstellen. WIG-Schweißen LED **AS** eingeschaltet.

Den 19-poligen Stecker des WIG-Brenners an die Steckdose **C** auf der Vorderwand und den Leistungssteckverbinder an den Minuspol **A** anschließen. Das Massekabel an den Pluspol **D** anschließen. Die im Untermenü verfügbaren Funktionen nach den Anweisungen im Abschnitt "**Dienstfunktionen**" einstellen.

Den Strom mit dem Regler **AI** einstellen.

MMA-Schweißen LED **AT** eingeschaltet.

Die Stecker des Kabels der Elektrodenzange und des Massekabels an die Gegenstecker **D** und **A** unter Beachtung der vom Hersteller der Elektroden angegebenen Polarität anschließen. Die im Untermenü verfügbaren Funktionen nach den Anweisungen im Abschnitt "**Dienstfunktionen**" einstellen.

Den Strom mit dem Regler **AI** einstellen.

8 ZUBEHÖR

8.1 STROMREGELBOX Art.

187 (POTENTIOMETER) + VERLÄNGERUNGSKABEL (m5) ART. 1192 + ADAPTERKABEL ART. 1191

Einstelloptionen bei den verschiedenen Schweißverfahren:

MMA: Die Regelbox reguliert den Strom in einem Bereich vom Minimum (10A) bis zu dem mit Regler **AI** auf der Steuertafel eingestellten Wert.

WIG: Die Regelbox hat dieselbe Funktion wie beim **MMA**-Schweißen.

8.2 FUSSTELLER ART. 193 + ADAPTERKABEL ART. 1191

Verwendung beim **WIG**-Schweißen.

Der Strom wird mit diesem Zubehör reguliert und der Startbefehl wird mit dem Brennertaster gegeben.

Der Strom kann vom Minimum bis zu dem mit dem Regler **AI** der Steuertafel eingestellten Höchstwert reguliert werden.

8.3 WIG-BRENNER ART. 1256

Wassergekühlter WIG-Brenner BINZEL (450A) 4 m.

8.4 WIG-BRENNER ART. 1258

Wassergekühlter WIG-Brenner BINZEL (450A) **UP/DOWN**, 4 m.

8.5 Verbindungsleitung Art. 1165 zwischen Stromquelle und WIG-Brenner Binzel.

8.6 MIG-BRENNER ART. 1242

Luftgekühlter MIG-Brenner CEBORA 280 A, 3,5 m.

8.7 MIG-BRENNER ART. 1239

Luftgekühlter MIG-Brenner CEBORA 380 A, 3,5 m.

8.8 MIG-BRENNER ART. 1241

Wassergekühlter MIG-Brenner CEBORA 380 A

UP/DOWN, 3,5 m.

Linke U/D-Steuerung:

- Wenn die LED **AA** leuchtet, wählt es die Synergiekurve.

- Regelt bei den synergetischen Programmen die Schweißparameter längs der Synergiekurve.

- Regelt beim konventionellen MIG-Schweißen die Drahtvorschubgeschwindigkeit.

- Wählt innerhalb der Funktion der gespeicherten Programme das Programm numerisch.

Rechte U/D-Steuerung:

- Regelt bei den synergetischen Programmen die Lichtbogenlänge.

- Regelt beim konventionellen MIG-Schweißen die Spannung.

- Innerhalb der Funktion der gespeicherten Programme nicht aktiviert.

8.9 Wassergekühlter PUSH-PULL-BRENNER UP/DOWN ART. 2008.

8.10 ANSCHLUSSSATZ FÜR PUSH-PULL-BRENNER ART. 106.

8.11 KÜHLAGGREGAT ART. 1683.

9 WARTUNG

In regelmäßigen Zeitabständen kontrollieren, ob die Schweißmaschine und alle Anschlüsse in einem Zustand sind, in dem die Bediener-sicherheit gewährleistet ist.

Nach Ausführung einer Reparatur darauf achten, die Verdrahtung wieder so anzuordnen, dass eine sichere Isolierung zwischen den ans Netz angeschlossenen Teilen und den an den Schweißkreis angeschlossenen Teilen gewährleistet ist.

Verhindern, dass die Drähte in Berührung mit bewegten Teilen oder mit Teilen kommen können, die sich während des Betriebs erhitzen.

Die Kabelbinder wieder wie bei der Originalmaschine anbringen, damit es im Falle des Bruchs oder Lösen eines Leiters nicht zu einem Schluss zwischen Netzversorgung und Schweißkreisen kommen kann.

MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR POSTE A SOUDER A FIL

IMPORTANT: AVANT LA MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE, LIRE CE MANUEL ET LE GARDER, PENDANT TOUTE LA VIE OPÉRATIONNELLE, DANS UN ENDROIT CONNU PAR LES DIFFÉRENTES PERSONNES INTÉRESSÉES. CETTE MACHINE NE DOIT ÊTRE UTILISÉE QUE POUR DES OPÉRATIONS DE SOUDURE.

1 PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

LA SOUDURE ET LE DÉCOUPAGE À L'ARC PEUVENT ÊTRE NUISIBLES À VOUS ET AUX AUTRES. L'utilisateur doit pourtant connaître les risques, résumés ci-dessous, liés aux opérations de soudure. Pour des informations plus détaillées, demander le manuel code 3.300.758

DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Peut tuer.



- Installer et raccorder à la terre le poste à souder selon les normes applicables.
- Ne pas toucher les pièces électriques sous tension ou les électrodes avec la peau nue, les gants ou les vêtements mouillés.
- S'isoler de la terre et de la pièce à souder.
- S'assurer que la position de travail est sûre.

FUMÉES ET GAZ - Peuvent nuire à la santé



- Garder la tête en dehors des fumées.
- Opérer en présence d'une ventilation adéquate et utiliser des aspirateurs dans la zone de l'arc afin d'éviter l'existence de gaz dans la zone de travail.

RAYONS DE L'ARC - Peuvent blesser les yeux et brûler la peau.



- Protéger les yeux à l'aide de masques de soudure dotés de lentilles filtrantes et le corps au moyen de vêtements adéquats.
- Protéger les autres à l'aide d'écrans ou rideaux adéquats.

RISQUE D'INCENDIE ET BRÛLURES



- Les étincelles (jets) peuvent causer des incendies et brûler la peau; s'assurer donc qu'il n'y a aucune matière inflammable dans les parages et utiliser des vêtements de protection adéquats.

BRUIT



Cette machine ne produit pas elle-même des bruits supérieurs à 80 dB. Le procédé de découpage au plasma/soudure peut produire des niveaux de bruit supérieurs à cette limite; les utilisateurs devront donc mettre en oeuvre les précautions prévues par la loi.

CHAMPS ELECTROMAGNETIQUES- Peuvent être dangereux.



- Le courant électrique traversant n'importe quel conducteur produit des champs électromagnétiques (EMF). Le courant de soudure ou de découpe produisent des champs électromagnétiques autour des câbles ou des générateurs.

• Les champs magnétiques provoqués par des courants élevés peuvent interférer avec le fonctionnement des stimulateurs cardiaques.

C'est pourquoi, avant de s'approcher des opérations de sou-

dage à l'arc, découpe, décricuage ou soudage par points, les porteurs d'appareils électroniques vitaux (stimulateurs cardiaques) doivent consulter leur médecin.

- L'exposition aux champs électromagnétiques de soudure ou de découpe peut produire des effets inconnus sur la santé.

Pour réduire les risques provoqués par l'exposition aux champs électromagnétiques chaque opérateur doit suivre les procédures suivantes:

- Vérifier que le câble de masse et de la pince porte-électrode ou de la torche restent disposés côte à côte. Si possible, il faut les fixer ensemble avec du ruban.
- Ne pas enrouler les câbles de masse et de la pince porte-électrode ou de la torche autour du corps.
- Ne jamais rester entre le câble de masse et le câble de la pince porte-électrode ou de la torche. Si le câble de masse se trouve à droite de l'opérateur, le câble de la pince porte-électrode ou de la torche doit être également à droite.
- Connecter le câble de masse à la pièce à usiner aussi proche que possible de la zone de soudure ou de découpe.
- Ne pas travailler près du générateur.

EXPLOSIONS



- Ne pas souder à proximité de récipients sous pression ou en présence de poussières, gaz ou vapeurs explosifs. Manier avec soin les bouteilles et les détenteurs de pression utilisés dans les opérations de soudure.

COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE

Cette machine est construite en conformité aux indications contenues dans la norme harmonisée IEC 60974-10(CI. A) **et ne doit être utilisée que pour des buts professionnels dans un milieu industriel. En fait, il peut y avoir des difficultés potentielles dans l'assurance de la compatibilité électromagnétique dans un milieu différent de celui industriel.**



ÉLIMINATION D'ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES

Ne pas éliminer les déchets d'équipements électriques et électroniques avec les ordures ménagères! Conformément à la Directive Européenne 2002/96/CE sur les déchets d'équipements électriques et électroniques et à son introduction dans le cadre des législations nationales, une fois leur cycle de vie terminé, les équipements électriques et électroniques doivent être collectés séparément et conférés à une usine de recyclage. Nous recommandons aux propriétaires des équipements de s'informer auprès de notre représentant local au sujet des systèmes de collecte agréés. En vous conformant à cette Directive Européenne, vous contribuez à la protection de l'environnement et de la santé!
EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT, DEMANDER L'ASSISTANCE DE PERSONNEL QUALIFIÉ.

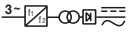
2 DESCRIPTIONS GÉNÉRALES

L'appareil Sound Mig 3240/T Pulse est un poste à souder multi-procédé idéal pour la soudure Mig/Mag pulsé synergique, Mig/Mag non pulsé synergique, Mig/Mag conventionnel, Tig (Dc) avec allumage à contact de l'arc et MMA,

réalisé avec technologie inverseur. Le postes à souder est fourni avec motoréducteur à 4 galets. Ce poste à souder ne peut pas être utilisé pour décongeler des tuyaux.

2.1 GÉNÉRATEUR

2.1.1 Explication des données techniques

- IEC 60974-1 Le poste à souder est construit d'après les normes spécifiées dans cette directive normes internationales.
- N°. Numéro de matricule à citer toujours pour toute question concernant le poste à souder.
-  Convertisseur statique de fréquence triphasé
-  MIG Indiqué pour soudure MIG-MAG.
-  TIG Indiqué pour soudure TIG.
-  MMA Indiqué pour soudure avec électrodes enrobées.
- U0. Tension à vide secondaire.
- X. Facteur de service en pourcentage. Le facteur de service exprime le pourcentage de 10 minutes durant lesquelles le poste à souder peut fonctionner à un certain courant sans surchauffer.
- I2. Courant de soudure
- U2. Tension secondaire avec courant I2
- UI. Tension nominale d'alimentation
- 3~ 50/60Hz Alimentation triphasée 50- ou 60-Hz
- I1 Max Courant max. absorbé au correspondant

- I1 eff Est la valeur maximum du courant effectif absorbé compte tenu du facteur de service. Généralement, cette valeur correspond à la capacité du fusible (type retardé) à utiliser comme protection de l'appareil.
- IP23C Degré de protection pour la carcasse. Degré 3 comme deuxième chiffre signifie que cet appareil peut être stocké, mais s'il n'est pas protégé il ne peut pas être utilisé à l'extérieur sous la pluie
-  Approprié pour un usage à haut risque milieux.
- N.B: En outre, le psote à souder est indiqué pour opérer dans des milieux avec degré de pollution 3. (Cf. IEC 664).

3 DESCRIPTION DU GÉNÉRATEUR (Fig. 1)

- A – Prise (-):** En soudure Mig/Mag et MMA, brancher le connecteur du câble de masse et en soudure Tig brancher le connecteur de la torche Tig.
- B – Raccord centralisé :** Connecter la torche de soudure.
- C – Connecteur :** Pour brancher les commandes à distance et le câble de commande de la torche **Push-Pull. Art. 2008.**
- D – Prise (+):** En soudure Tig, brancher le connecteur du câble de masse.
- E – Raccord :** Brancher le tuyau du gaz sortant de la torche Tig.
- F – Connecteur :** Connecteur type DB9 (RS 232) à utiliser pour mettre à jour les programmes du microprocesseur.

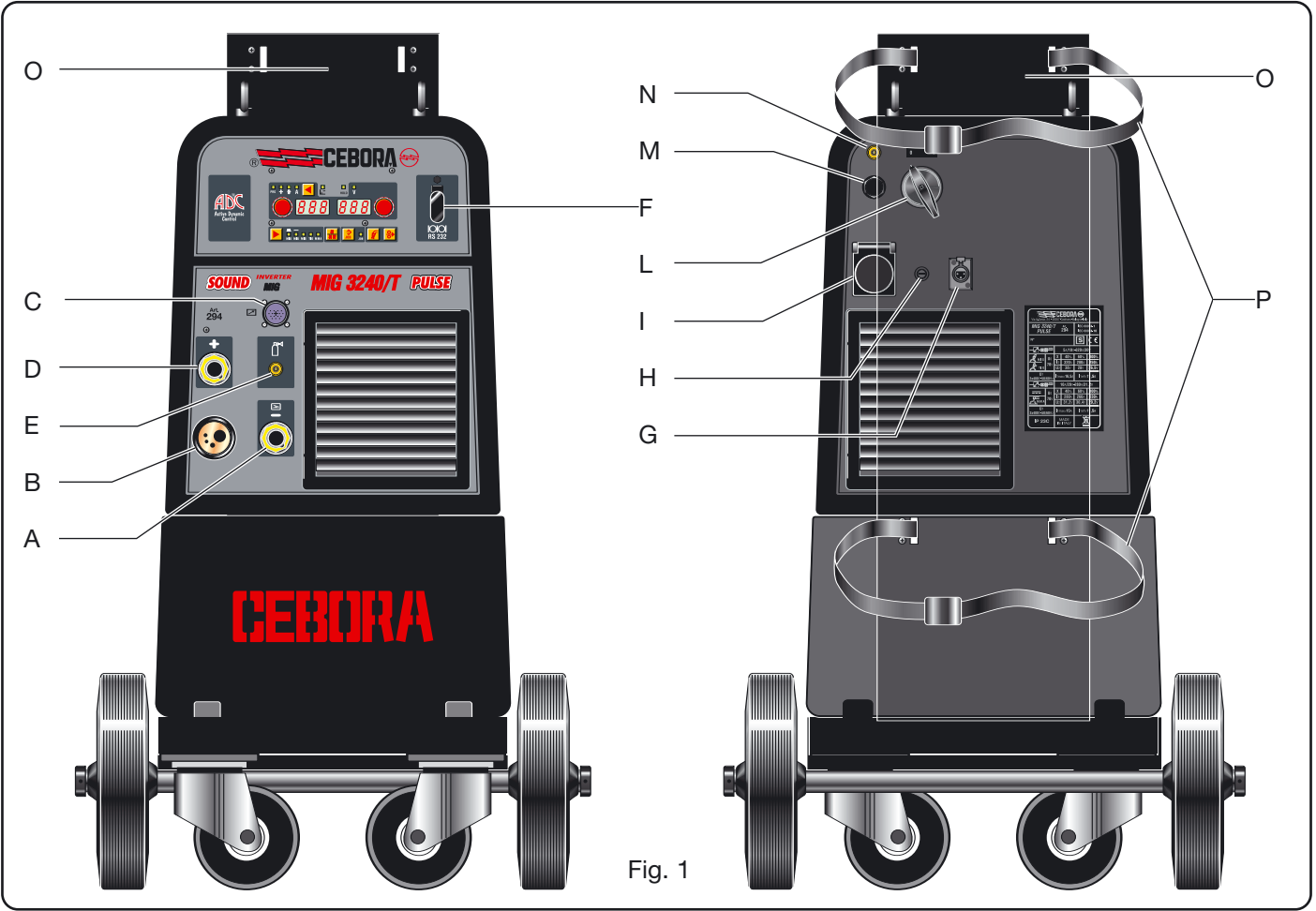


Fig. 1

G- Prise du pressostat Prise où est raccordé le câble sortant du pressostat placé à l'intérieur du groupe de refroidissement **Art. 1683** (Optionnel).

H – Porte-fusible.

I – Prise. Prise où est raccordé le câble de réseau du groupe de refroidissement **1683** (optionnel).

L – Interrupteur ON/OFF.

M Cordon d'alimentation.

N – tuyau du gaz.

O – Support de la bouteille du gaz.

P – Courroies du support de la bouteille.

3.1 GROUPE DE REFROIDISSEMENT Art.1683 (optionnel).

Ce groupe de refroidissement a été conçu pour refroidir les torches utilisées pour la soudure TIG et MIG/MAG. Doit être utilisé exclusivement avec ce générateur.

3.2 DESCRIPTION DES PROTECTIONS.

3.2.1 Protection pression liquide de refroidissement.

Cette protection est obtenue avec un pressostat, inséré dans le circuit de refoulement du liquide qui commande un microinterrupteur. La pression insuffisante est signalée par le sigle **H2O** clignotant, sur le display **AM**.

3.2.2 Fusible (T 2A/250V-Ø 5x20).

Ce fusible a été inséré à protection de la motopompe et est inséré dans le panneau arrière du poste à souder point **H**.

3.2.3 Positionnement des plans inclinés.

Étant donné que ce poste à souder est prévu de roues sans frein, s'assurer de ne pas le positionner sur des surfaces inclinées, pour éviter tout capotage ou mouvement incontrôlé du poste même.

4 DESCRIPTION DU PANNEAU DE COMMANDES (Fig.2)

Touche de sélection AE.

À chaque pression rapide sélectionne la taille réglable à travers le bouton **AI**. Les tailles sélectionnables sont en relation au type de procédé de soudure choisi et sont visualisées par les voyants **AA/AB/AC/AD**.

Voyant AA PRG.

Indique que le display **AL** affiche : le numéro de programme enregistré. Actif seulement dans les procédés MIG.

Voyant AB Épaisseur.

Le display **AL** affiche l'épaisseur conseillée par rapport aux valeurs de courant et vitesse enregistrées. Actif seulement dans les procédés synergiques.

Voyant AC Vitesse du fil.

Indique que le display **AL** affiche la vitesse du fil de soudure. Actif seulement dans les procédés MIG.

Voyant AD Courant.

Indique que le display **AL** affiche un courant de soudure. Pendant le soudage affiche toujours le courant

mesuré; la machine étant arrêtée, si **AG** est OFF, affiche le courant enregistré.

VOYANT AF Position globulaire

Non sélectionnable. Actif dans le procédé MIG synergique. L'allumage signale que le paire de valeurs choisies pour la soudure peuvent générer des arcs instables et avec projections.

VOYANT AG Hold.

Non sélectionnable. Est actif en soudure MIG, MMA et TIG, signale que les tailles visualisées par les displays **AL** et **AM** (normalement Ampères et Volts) sont les valeurs utilisées dans la dernière soudure réalisée. Actif à la fin de chaque soudure.

VOYANT AH Tension.

Dans tous les procédés de soudure MIG indique que le display **AM** visualise la tension enregistrée ou bien, en union avec le VOYANT **AG**, la dernière tension mesurée. Dans le procédé MMA et TIG est toujours allumé et il n'est pas sélectionnable. Indique que le display **AM** visualise la tension à vide, la tension de soudure ou bien, en union avec l'allumage du voyant AG la tension de soudure effective.

Bouton AI.

Selon le type de procédé les tailles suivantes sont réglées:

Courant de soudure **A**, vitesse du fil ($\frac{8}{\phi}$), épaisseur ($\frac{+}{-}$), numéro de programme **PRG**.

Dans les procédés **MIG** dans les fonctions de service sélectionne les fonctions: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac.**

Dans les procédés **TIG** dans les fonctions de service sélectionne les fonctions: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac.**

Dans les procédés **MMA** dans les fonctions de service sélectionne les fonctions: **HS, AF, SP, Fac.**

Dans les programmes MIG synergiques sélectionne une taille, et les autres se modifient par conséquent. Toutes ces tailles sont affichées sur le display **AL**.

Bouton AN.

Selon le type de procédé les tailles suivantes sont réglées:

En MIG synergique la longueur d'arc, en MIG conventionnel la tension de soudure.

À l'intérieur du menu de service, selon la fonction enregistrée avec le bouton **AI** sélectionne la valeur enregistrée, l'activation ou la désactivation de la valeur enregistrée ou bien un choix ultérieur à faire dans la fonction.

Display AL.

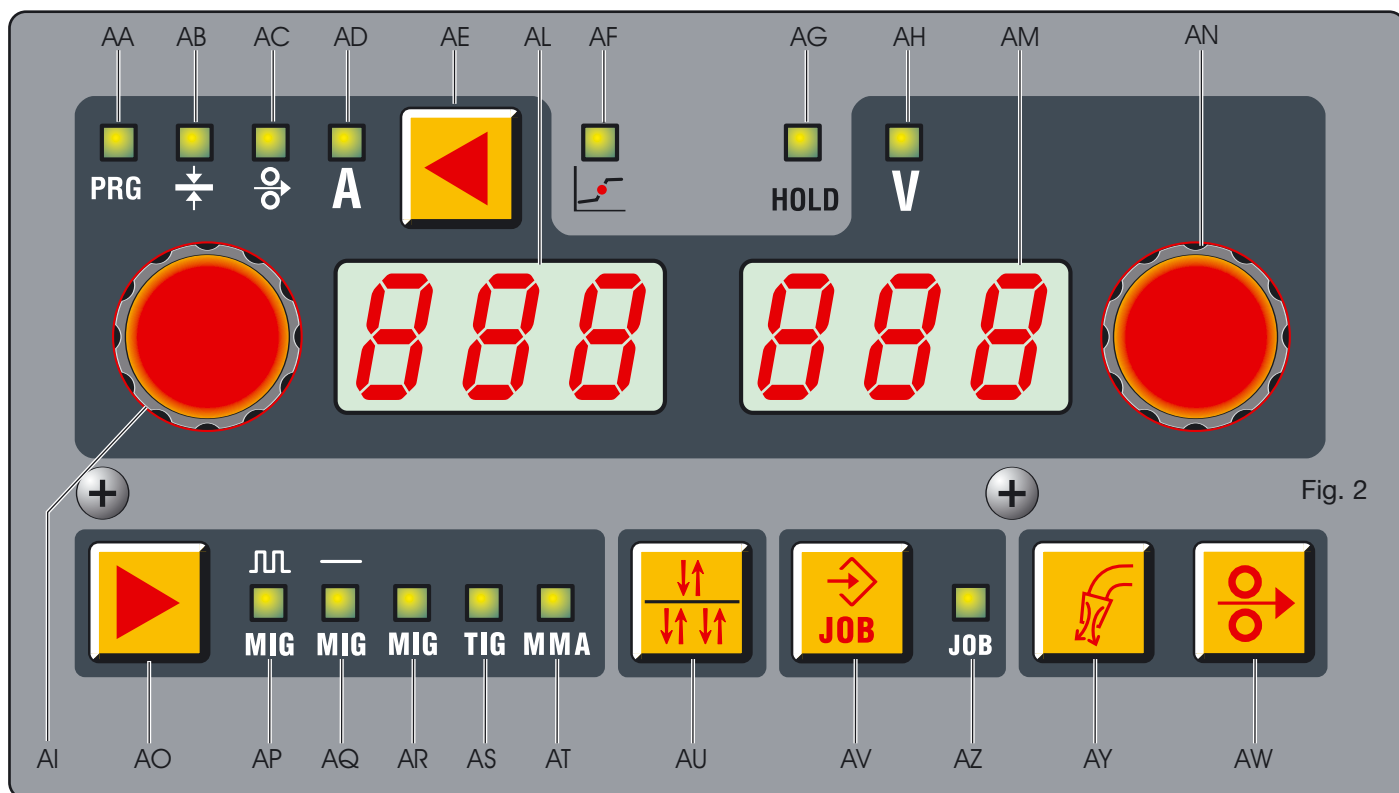
Dans tous les procédés de soudure affiche numériquement les sélections réalisées avec la touche de sélection **AE** et réglées avec le bouton **AI**.

Pour le courant de soudure (VOYANT **AD** visualise les ampères.

Pour la vitesse de soudure (VOYANT **AC** visualise les mètres par minute.

Pour l'épaisseur (VOYANT **AB**) visualise les millimètres.

Pour le (VOYANT **AL**) affiche le numéro de programme enregistré.



Dans les procédés **MIG** dans les fonctions de service sélectionne les fonctions: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac.**

Dans les procédés **TIG** dans les fonctions de service sélectionne les fonctions: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac.**
 Dans les procédés **MMA** dans les fonctions de service sélectionne les fonctions: **HS, AF, SP, Fac.**

Pour les paramètres à l'intérieur des fonctions de service visualisés sur le display **AL**, voir paragraphe **des fonctions de service**. Quand la machine est en état d'alerte, visualise un sigle clignotant (par exemple: **OPN** si le panneau latéral est ouvert. Quand la machine est en état d'erreur, visualise le sigle **Err**.

Display AM.

Dans tous les procédés de soudure visualise numériquement, en MIG synergique la longueur d'arc, et en MIG conventionnel la tension de soudure.

Pour la tension de soudure (VOYANT **AH** allumé) visualise les Volts. Pour la longueur d'arc (VOYANT **AH** éteint) visualise un numéro compris entre -9.9 et +9.9, le 0 étant la valeur conseillée. Pour les paramètres à l'intérieur de la fonction de service MIG visualisés sur le display **AM**, voir le paragraphe **des fonctions de service**.

Pour les paramètres à l'intérieur de la fonction de service MMA et TIG visualisés sur le display **AM**, voir le paragraphe **des fonctions de service**.

Quand la machine est en état d'erreur visualise le code d'erreur correspondant, compris entre 1 et 99.

Touche de sélection AO.

À chaque pression sélectionne le type de procédé choisi, le choix est visualisé par les voyants **AP/AQ/AR/AS/AT**.

VOYANT AP MIG PULSÉ.

Indique que le procédé choisi est le MIG pulsé synergique.

VOYANT AQ MIG SYNERGIQUE.

Indique que le procédé choisi est le MIG synergique.

VOYANT AR MIG CONVENTIONNEL.

Indique que le procédé choisi est le MIG conventionnel.

VOYANT AS TIG.

Indique que le procédé choisi est le TIG conventionnel.

VOYANT AT MMA.

Indique que le procédé choisi est le MMA.

Touche de sélection AU.

À chaque pression rapide est sélectionné le mode 2 temps (MANUEL) et le mode 4 temps (AUTOMATIQUE), le choix étant visualisé sur le display **AL**.

En mode 2 temps la machine commence à souder quand on appuie sur le bouton et s'interrompt quand on le relâche.

En mode 4 temps pour commencer le soudage appuyer et relâcher le bouton torche, pour interrompre il faut appuyer et relâcher le bouton encore une fois.

Touche de sélection AV. (JOB)

Mémorisation et rappel des programmes mémorisés.

Pour mémoriser une condition de travail (JOB), il suffit d'appuyer au moins pendant 3 secondes sur la touche **AV**, le VOYANT **AZ** s'allume, sur le display **AL** clignote le sigle **STO** et sur le display **AM** clignote le numéro de la première position libre. Avec le bouton **AN** on choisit la position pour la mémorisation; appuyer de nouveau sur la touche **AV** jusqu'à quand un son confirme que la mémorisation a été effectuée et le numéro choisi ne clignote plus.

Pour rappeler un numéro mémorisé il suffit d'appuyer brièvement sur la touche pulsante **AV** et rappeler le numéro avec le bouton **AN**. Jusqu'à 99 paires de valeurs courant/tension peuvent être mémorisées.

Pour effacer un numéro mémorisé, il faut appuyer pendant 3 secondes minimum sur la touche **AV**, tourner le bouton **AI** jusqu' à afficher sur le display **AL** le sigle **DEL** et appuyer de nouveau sur la touche **AV** pendant 3 secondes encore.

Il est possible de rappeler un paramètre de courant/tension en dehors de la mémorisation pour le modifier aussi bien que pour l'utiliser. Pour rappeler un numéro mémorisé, il faut appuyer pendant 3 secondes sur la touche **AV**, afficher avec le bouton **AI** le numéro à rappeler et visualiser sur le display **AL** avec le bouton **AN** le sigle **rcL**; maintenant il suffit d'appuyer de nouveau sur la touche **AV** pendant 3 secondes encore.

VOYANT AZ JOB.

Indique que l'on est à l'intérieur du menu de mémorisation des points de travail mémorisés.

Touche de sélection AY.

Test Gaz.

Quand on appuie sur cette touche le gaz commence à sortir; appuyer de nouveau sur la touche pour arrêter le débit.

Si on n'appuie pas sur la touche, après 30 secondes le débit du gaz est interrompu.

Touche de sélection AW.

Test fil.

Permet l'alimentation du fil sans tension ou courant.

La touche étant pressée, pendant les premiers 5 secondes le fil avance à la vitesse d' 1 mètre par minute pour accélérer graduellement jusqu'arriver à 8 mètres par minute. Quand la touche est relâchée, le moteur s'arrête immédiatement.

5. FONCTIONS DE SERVICE

Appuyer sur la touche **AE**, et la tenir enfoncée pendant 3 secondes minimum pour entrer dans le sous-menu. Tourner le bouton **AI** pour sélectionner la fonction qui est visualisée sur le display **AL**, et avec le bouton **AN** on sélectionne le type de fonctionnement ou la valeur, qui sont affichés sur le display **AM**. Pour revenir à la visualisation normale, appuyer et relâcher immédiatement la touche **AE**.

5.1. PROCÉDÉ MIG

1- (Groupe de refroidissement optionnel)

Tourner le bouton **AN** pour sélectionner le type de fonctionnement:

OFF = éteint, ON **C** = toujours allumé, ON **A** = allumage automatique.

Quand le mode automatique est sélectionné la pompe démarre automatiquement à chaque commande de démarrage soudage et s'arrête 3 minutes après la fin de la soudure.

À chaque allumage du générateur, a lieu un bref test de la pompe pendant 15 secondes.

Si une pression insuffisante est détectée la machine entre en mode alerte et H2O clignote sur le display **AM**.

Si la condition de basse pression persiste pour plus de 30 secondes, la pompe est désactivée et la machine passe au mode erreur (ERR 75).

2- TRG.

S'active en soudure **MIG**. Choix entre **2 temps**, **4**

temps, **3 niveaux**, le choix **2t** et **4t** peut être fait avec la touche de sélection **AU**, sans passer dans les fonctions de service.

2t la machine commence à souder quand on appuie sur la touche et s'interrompt quand on la relâche. **4t** pour commencer le soudage appuyer et relâcher le bouton torche, pour interrompre il faut appuyer et relâcher le bouton encore une fois. **3L** ce procédé est actif dans les procédés synergiques. Particulièrement indiqué pour souder l'aluminium.

Sont disponibles 3 courants qui peuvent être appelés en soudure avec le bouton de start de la torche. L'enregistrement des courants et du slope est le suivant: **SC** courant de démarrage (Hot start). Possibilité de réglage de 1 à 200% du courant de soudure, valeur réglé avec le bouton **AN**.

Slo slope. Possibilité de réglage de 1 à 10 secondes.

Définit le temps de raccord entre le premier courant **SC** avec le courant de soudure et le deuxième courant avec le troisième courant **CrC** (courant de crater filler), valeur réglé avec le bouton **AN**.

CrC courant de crater filler. Possibilité de réglage de 1 à 200% du courant de soudure, valeur réglé avec le bouton **AN**.

La soudure commence quand le bouton torche est enfoncé, le courant rappelé sera le courant de démarrage **SC**.

Ce courant est maintenu jusqu'à quand le bouton torche est enfoncé; quand le bouton est relâché le premier courant se raccorde au courant de soudure, enregistré avec le bouton **AI**, et il est maintenu jusqu'à quand le bouton torche est enfoncé. Quand le bouton torche est appuyé de nouveau le courant de soudure se raccorde au troisième courant **CrC** et il est maintenu jusqu'à quand le bouton torche est enfoncé. Quand le bouton est relâché la soudure s'interrompt.

3- SP (spot / pointage).

Off/ON active et désactive la fonction spot.

Le temps de pointage **tSP** peut être réglé de 0,3 à 5 secondes.

Le temps de pause entre un point et l'autre **tIN** peut être réglé de 0,3 à 5 secondes.

Cette fonction est bloquée quand la fonction **3L** est active.

4- HSA (hot start automatique).

Cette fonction est bloquée quand la fonction **3L** est active et elle ne fonctionne qu'avec les programmes synergiques.

La fonction étant activée avec le bouton **AN**, l'opérateur pourra régler le niveau du courant de démarrage **SC** (Hot start), possibilité de réglage de 1 à 200% du courant de soudure, valeur réglé avec le bouton **AN**.

Pourra être réglée la durée **tHS** (default 130%) de ce courant de 0,1 à 10 secondes (default 0,5 sec.).

Pourra être réglée le temps **Slo** de passage entre le courant **SC** et le courant de soudure de 0,1 à 10 secondes (default 0,5 sec.).

5- CrA (crater filler- remplissage du cratère final).

La fonction peut être sélectionnée avec le bouton **AI** et elle fonctionne pendant le soudage **2t** ou **4t** et, si on le

désire, aussi en union avec la fonction HSA.

Après avoir activé la fonction «On» avec le bouton **AN**, tourner le bouton **AI** pour visualiser les sigles:

Slo = Temps de raccord entre le courant de soudure et le courant de remplissage cratère. Default 0,5 sec.

Réglage 0,1 – 10 sec.

CrC = courant de remplissage cratère exprimé en pourcentage de la vitesse du fil de soudure. Default 60%. Plage de réglage 10 – 200%.

TCr = durée du courant de remplissage. Default 0,5 sec. Réglage 0,1 – 10 sec.

6- PrF (Pre gaz).

Le réglage peut varier de 0 à 3 secondes.

7- Pof (post gaz).

Le réglage peut varier de 0 à 30 secondes.

8- Acc (accostage).

Le réglage peut varier de 0 à 100%.

Est la vitesse du fil, exprimée en pourcentage de la vitesse enregistrée pour la soudure, avant que le fil touche la pièce à souder.

Ce réglage est important pour avoir toujours de bons démarrages.

Réglage du fabricant « **Au** » automatique.

La valeur peut être modifiée avec le bouton **AN**. Si, la valeur étant modifiée, on désire revenir aux enregistrements originaux, appuyer sur la touche **AV** jusqu'à quand le sigle «**Au**» est affiché de nouveau sur le display **AM**.

9- BB (burn back).

Le réglage peut varier de 4 à 250 ms. Est utilisé pour régler la longueur du fil sortant de la buse gaz après la soudure. À un numéro plus élevé correspond une brûlure du fil plus grande.

Réglage du fabricant « **Au** » automatique.

Si, la valeur étant modifiée, on désire revenir aux enregistrements originaux appuyer sur la touche **AV** jusqu'à quand le sigle «**Au**» est affiché de nouveau sur le display **AM**.

10- L (impédance).

Le réglage peut varier de - 9,9 à +9,9. Zéro est la valeur enregistrée par le fabricant; si le numéro est négatif l'impédance diminue et l'arc devient plus dur tandis que si l'impédance augmente l'arc est plus doux.

11- dP (Double pulsation, optionnel)

Ce type de soudure fait varier l'intensité de courant entre deux niveaux et peut être inséré dans tous les programmes synergiques. Avant de l'enregistrer il faut réaliser un bref cordon pour déterminer la vitesse la plus proche de la soudure à exécuter. De cette façon la vitesse de référence est déterminée.

Pour activer la fonction, procéder de la manière suivante :
A) Activer la fonction en tournant le bouton **AN** jusqu'à quand le sigle «On» est affiché de nouveau sur le display **AM**.

B)- Tourner le bouton **AI** jusqu'à quand le sigle **Fdp** (fréquence double pulsation) est affiché sur le display **AL**. Le display **AM** visualise le sigle **OFF** (éteint).

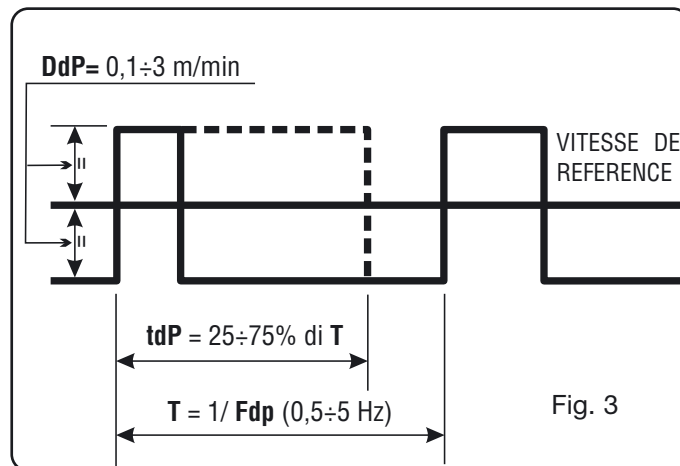
Tourner le bouton **AN** pour sélectionner la fréquence de travail (plage de réglage de 0,5 à 5 Hz). La valeur choisie

est visualisée sur le display **AM**.

C)- Tourner le bouton **AI** jusqu'à quand le sigle **ddP** (différence en mt/min de la double pulsation).

Tourner le bouton **AN** pour sélectionner les mètres par minute (réglage 0,1- 3m/min) à ajouter ou soustraire à la vitesse de référence (default 1m/min).

D) Tourner le bouchon réservoir **AI** jusqu'à quand le sigle **tdP** est affiche. Cette valeur est la durée de la vitesse de fil la plus élevée, c'-à-d. le courant le plus élevé. Cette valeur est exprimée en pourcentage du temps obtenu de la fréquence **Fdp** (Voir figure 3).



Tourner le bouton **AN** pour régler le pourcentage. Plage de réglage entre 25 et 75% (default 50%).

E)- Tourner le bouton **AI** jusqu'à quand est affiché le sigle **AdP** (longueur d'arc du courant le plus élevé). Plage de réglage -9,9 + 9,9 (default 0).

Pendant la soudure, vérifier si la longueur de l'arc est la même pour les deux courants; Au besoin, tourner le bouton **AN** pour la corriger.

Note: il est possible de souder à l'intérieur des fonctions de double pulsation.

Ces réglages étant effectués, pour revenir à la configuration normale du panneau appuyer brièvement sur la touche **AE**.

Au besoin, régler la longueur de l'arc du courant le plus réduit de la vitesse la plus basse, agir sur le réglage de la longueur de l'arc de la vitesse de référence. Si on change la vitesse de référence, les valeurs préalablement enregistrées seront répétées également pour la nouvelle vitesse.

12- Ito. (inching time out).

Le but est d'arrêter le poste à souder si, après le démarrage, le fil sort pour 50 cm sans passage de courant.

La sortie du fil de la torche peut être réglée de 5 à 50 centimètre avec le bouton **AN**. La fonction étant appelée pourra être activée (**On**) ou désactivée (**Off**).

13- Fac. (usine).

Le but est de rétablir les valeurs usine du poste à souder définies par le fabricant lors de la première fourniture. La fonction étant sélectionnée, le display **AM** visualise, **noP** = commande le poste à souder sur les valeurs enregistrées lors de la première fourniture, sans considérer les programmes mémorisés, **Prg** = efface tous les programmes mémorisés et **ALL** = commande le poste à souder sur les valeurs enregistrées lors de la première fourniture.

Pour confirmer la fonction désirée il suffit d'appuyer pour 3 secondes la touche **AV**, le sigle visualisé sur le display **AM** commencera à clignoter et après quelques secondes, un son confirmera la mémorisation.

5.2. PROCÉDÉ TIG.

1- H2o (Groupe de refroidissement OPTIONNEL Art.1683).

Voir poste 1 du paragraphe procédé MIG.

2- TRG.

Voir poste 2 du paragraphe procédé MIG.

La différence concerne le **3L** et la façon d'appuyer sur le bouton torche.

La soudure commence quand le bouton torche est enfoncé, le courant rappelé sera le courant de départ **SC**. Ce courant est maintenu jusqu'à quand le bouton torche est enfoncé et relâché; à ce point le premier courant se raccorde au courant de soudure, enregistré avec le bouton **AI**.

Quand le bouton torche est appuyé de nouveau le courant de soudure se raccorde au troisième courant **CrC** et il est maintenu activé jusqu'à quand le bouton torche est enfoncé et relâché de nouveau; à ce point le soudage s'interrompt.

3- SLd (Slope Down).

Possibilité de réglage de 0 à 10 secondes.

Définit le temps de descente du courant de la valeur de soudure jusqu'à l'arrêt de l'arc.

4- PrF (Pre gaz).

Voir poste 6 du paragraphe procédé MIG.

5- Pof (post gaz).

Voir poste 7 du paragraphe procédé MIG.

6- Fac. (usine).

Voir poste 13 du paragraphe procédé MIG.

5.3. PROCÉDÉ MMA.

1. HS (Hot Start).

Peut être réglé de 0 à 100%.

Règle le surcourant débité au moment de l'allumage de l'arc, valeur réglée avec le bouton **AN**.

2- Voyant C (Arc-Force).

Peut être réglé de 0 à 100%.

Règle la caractéristique dynamique de l'arc, valeur réglée avec le bouton **AN**.

3- Fac. (usine).

Voir poste 13 du paragraphe procédé MIG.

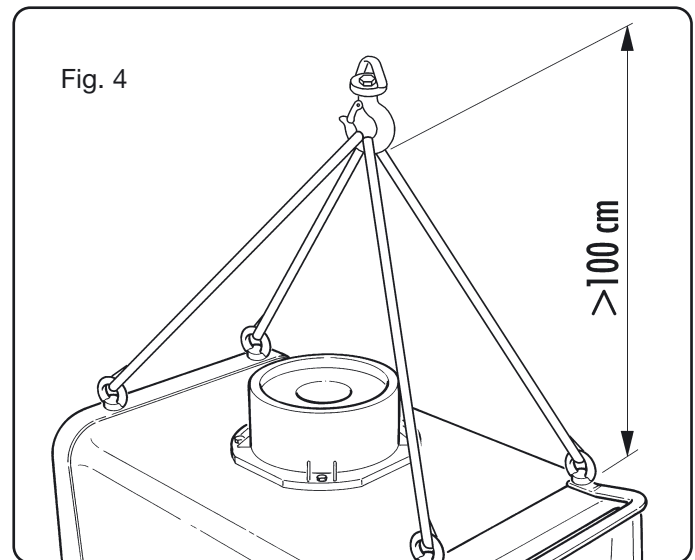
6 INSTALLATION

L'installation de cette machine doit être faite par du personnel expert. Toutes les connexions doivent être exécutées en observant scrupuleusement les lois sur la prévention des accidents en vigueur.

6.1 EMBLACEMENT

Le poids du poste à souder est environ **80 Kg** par conséquent s'il est nécessaire de le soulever voir Fig. 4.

Positionner l'appareil dans une zone assurant une bonne stabilité, une ventilation efficace et telle à éviter l'entrée possible de poussière métallique (par ex. émeri).



6.2 MISE EN ŒUVRE

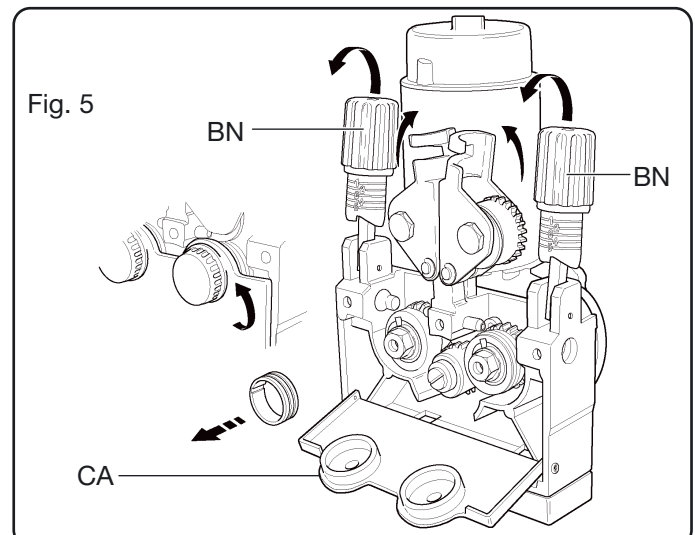
Monter les roues arrière.

Connecter la fiche sur le câble d'alimentation en faisant attention à relier le conducteur jaune vert au pôle de terre. Assurez-vous que l'alimentation du voltage corresponde bien à la valeur nominale du poste à souder.

Dimensionner les fusibles de protection d'après les données indiquées sur la plaquette des données techniques.

Positionner la bouteille sur le support **O** la bloquer avec les courroies **P** et relier le tuyau du gaz à la sortie du détenteur de pression. Monter la torche.

Pour vérifier que la gorge des galets corresponde au diamètre du fil utilisé, ouvrir la pièce latérale mobile, retirer le couvercle **CA**, débloquer les galets presse-fil avec le bouton de réglage de la pression **BN**, remplacer les galets et repositionner le couvercle **CA** (Voir fig.5).



Monter la bobine du fil et insérer le fil dans le dispositif d'entraînement-fil et dans la gaine de la torche.

Bloquer les galets presse-fil avec le bouton **BN** et régler la pression. Mettre en marche la machine.

Régler le gaz avec la touche **AY** et faire avancer le fil avec la touche **AW**.

7 SOUDURE

Soudure **Mig pulsé synergique VOYANT AP** allumé.

Choisir le numéro **PRG** d'après le diamètre du fil à utiliser, le type et la qualité du matériel et type de gaz en suivant l'instruction située à l'intérieur de la pièce latérale mobile.

Régler les fonctions présentes dans le sous-menu d'après les indications du paragraphe «**Fonctions de service**».

Les paramètres de soudage sont réglés avec le bouton **AI**. Soudure **Mig synergique VOYANT AQ** allumé.

Choisir le numéro **PRG** d'après le diamètre du fil à utiliser, le type et la qualité du matériel et type de gaz en suivant l'instruction située à l'intérieur de la pièce latérale mobile.

Régler les fonctions présentes dans le sous-menu d'après les indications du paragraphe «**Fonctions de service**».

Régler la vitesse du fil et la tension de soudure avec le bouton **AI**.

Soudure **Mig conventionnel VOYANT AR** allumé.

Choisir le numéro **PRG** d'après le diamètre du fil à utiliser, le type et la qualité du matériel et type de gaz en suivant l'instruction située à l'intérieur de la pièce latérale mobile.

Régler les fonctions présentes dans le sous-menu d'après les indications du paragraphe «**Fonctions de service**».

Régler la vitesse du fil et la tension de soudure avec respectivement avec le bouton **AI** et **AN**.

Soudure **TIG VOYANT AS** allumé.

Relier le connecteur 19 pôles de la torche TIG à la prise **C**, située sur le panneau avant et le connecteur de puissance au pôle négatif **A**. Relier le câble de masse au pôle positif **D**.

Régler les fonctions présentes dans le sous-menu d'après les indications du paragraphe «**Fonctions de service**».

Régler le courant avec le bouton **AI**.

Soudure **MMA VOYANT AT** allumé.

Relier les connecteurs du câble de la pince porte-électrode et de masse aux connecteurs **D** et **A** en respectant la polarité prévue par le fabricant des électrodes. Régler les fonctions présentes dans le sous-menu d'après les indications du paragraphe «**Fonctions de service**».

Régler le courant avec le bouton **AI**.

8 ACCESSOIRES

8.1 TIROIR RÉGLAGE COURANT ART. 187 (POTENTIOMÈTRE + CÂBLE D'EXTENSION (M5) ART. 1192 + CÂBLE ADAPTATEUR ART. 1191

Réglages possibles dans les différents procédés de soudure:

MMA: Le tiroir règle le courant à partir du minimum(10A) au courant enregistré avec le bouton **AI** situé dans le panneau.

TIG: Le tiroir exécute la même fonction que **MMA**.

8.2 PÉDALE ART. 193 + CÂBLE ADAPTATEUR ART. 1191

Utiliser avec procédé de soudure **TIG**.

La réglage du courant est obtenu avec cet accessoire tandis que la commande de start est obtenu avec le bouton de la torche.

Le tiroir règle le courant à partir du minimum jusqu'au courant enregistré avec le bouton **AI** situé dans le panneau.

8.3 TORCHE TIG ART. 1256

Torche TIG refroidie à l'eau BINZEL(450 A) mt. 4.

8.4 TORCHE TIG ART. 1258

Torche TIG refroidie à l'eau BINZEL(450 A) **UP/DOWN** mt. 4.

8.5 Connexion de raccordement ART. 1165 entre le générateur et la torche TIG Binzel.

8.6 TORCHE MIG ART. 1242

Torche MIG CEBORA 280 A refroidie à l'air 3,5 m.

8.7 TORCHE MIG ART. 1239

Torche CEBORA 380 A Refroidie à l'eau 3,5 m.

8.8 TORCHE MIG ART. 1241

Torche MIG CEBORA 380 A- **U/D** Refroidie à l'eau 3,5m. La commande U/D gauche:

- Avec le **VOYANT AA** allumé sélectionne la courbe synergique.

- Dans les programmes synergiques règle les paramètres de soudure le long de la courbe synergique.

- En MIG conventionnel règle la vitesse de l'alimentation du fil.

- À l'intérieur des programmes mémorisés les sélectionne numériquement.

La commande U/D droite:

- dans les programmes synergiques règle la longueur d'arc.

- En MIG conventionnel règle la tension

- À l'intérieur des programmes mémorisés n'est pas actif

8.9 TORCHE PUSH-PULL UP/DOWN refroidie à l'eau ART. 2008.

8.10 KIT INTERFACE TORCHE PUSH-PULL ART. 106.

8.11 GROUPE DE REFROIDISSEMENT ART. 1683.

9 ENTRETIEN

Contrôlez périodiquement que le poste à souder et tous les raccordements sont à même de garantir la sécurité de l'opérateur.

Après avoir effectué une réparation contrôlez avec attention le câblage pour garantir un isolement sûr entre les parties reliées à l'alimentation et les parties reliées au circuit de soudure.

Évitez le contact des fils avec les parties en mouvement ou les parties qui se chauffent pendant le fonctionnement.

Remonter les courroies comme sur la machine originale pour éviter tout raccordement entre l'alimentation et les circuits de soudure, dans le cas où un conducteur se casse ou de détache accidentellement.

MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA SOLDADORA DE HILO

IMPORTANTE: ANTES DE LA PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DEL APARATO, LEER EL CONTENIDO DE ESTE MANUAL Y CONSERVARLO, DURANTE TODA LA VIDA OPERATIVA, EN UN SITIO CONOCIDO POR LOS INTERESADOS. ESTE APARATO DEBERÁ SER UTILIZADO EXCLUSIVAMENTE PARA OPERACIONES DE SOLDADURA.

1 PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

LA SOLDADURA Y EL CORTE DE ARCO PUEDEN SER NOCIVOS PARA USTEDES Y PARA LOS DEMÁS, por lo que el utilizador deberá ser informado de los riesgos, resumidos a continuación, que derivan de las operaciones de soldadura. Para informaciones más detalladas, pedir el manual cod 3.300.758

DESCARGA ELÉCTRICA – Puede matar.



- Instalar y conectar a tierra la soldadora según las normas aplicables.
- No tocar las partes eléctricas bajo corriente o los electrodos con la piel desnuda, los guantes o las ropas mojadas.
- Aíslense de la tierra y de la pieza por soldar.
- Asegúrense de que su posición de trabajo sea segura.

HUMOS Y GASES – Pueden dañar la salud.



- Mantengan la cabeza fuera de los humos.
- Trabajen con una ventilación adecuada y utilicen aspiradores en la zona del arco para evitar la presencia de gases en la zona de trabajo.

RAYOS DEL ARCO – Pueden herir los ojos y quemar la piel.



- Protejan los ojos con máscaras para soldadura dotadas de lentes filtrantes y el cuerpo con prendas apropiadas.
- Protejan a los demás con adecuadas pantallas o cortinas.

RIESGO DE INCENDIO Y QUEMADURAS



- Las chispas (salpicaduras) pueden causar incendios y quemar la piel; asegurarse, por tanto de que no se encuentren materiales inflamables en las cercanías y utilizar prendas de protección idóneas.

RUIDO



Este aparato de por sí no produce ruidos superiores a los 80dB. El procedimiento de corte plasma/soldadura podría producir niveles de ruido superiores a tal límite; por consiguiente, los utilizadores deberán poner en práctica las precauciones previstas por la ley.

CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS- Pueden ser dañosos.



- La corriente eléctrica que atraviesa cualquier conductor produce campos electromagnéticos (EMF). La corriente de soldadura o de corte genera campos electromagnéticos alrededor de los cables y generadores.
- Los campos magnéticos derivados de corrientes elevadas pueden incidir en el funcionamiento del pacemaker. Los portadores de aparatos electrónicos vitales (pacemakers) deberían consultar al médico antes de aproximarse a la zona

de operaciones de soldadura al arco, de corte, desbaste o soldadura por puntos.

- La exposición a los campos electromagnéticos de la soldadura o del corte podrían tener efectos desconocidos sobre la salud.

Cada operador, para reducir los riesgos derivados de la exposición a los campos electromagnéticos, tiene que atenderse a los siguientes procedimientos:

- Colocar el cable de masa y de la pinza portaelectrodo o de la antorcha de manera que permanezcan flanqueados. Si posible, fijarlos junto con cinta adhesiva.
- No envolver los cables de masa y de la pinza portaelectrodo o de la antorcha alrededor del cuerpo.
- Nunca permanecer entre el cable de masa y el de la pinza portaelectrodo o de la antorcha. Si el cable de masa se encuentra a la derecha del operador también el de la pinza portaelectrodo o de la antorcha tienen que quedar al mismo lado.
- Conectar el cable de masa a la pieza en tratamiento lo más cerca posible a la zona de soldadura o de corte.
- No trabajar cerca del generador.

EXPLOSIONES



- No soldar en proximidad de recipientes a presión o en presencia de polvo, gas o vapores explosivos. Manejar con cuidado las bombonas y los reguladores de presión utilizados en las operaciones de soldadura.

COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA

Este aparato se ha construido de conformidad a las indicaciones contenidas en la norma armonizada IEC 60974-10 (Cl. A) **y se deberá usar solo de forma profesional en un ambiente industrial. En efecto, podrían presentarse potenciales dificultades en el asegurar la compatibilidad electromagnética en un ambiente diferente del industrial.**



RECOGIDA Y GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS
¡No está permitido eliminar los aparatos eléctricos junto con los residuos sólidos urbanos!

Según lo establecido por la Directiva Europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación en el ámbito de la legislación nacional, los aparatos eléctricos que han concluido su vida útil deben ser recogidos por separado y entregados a una instalación de reciclado ecológica. En calidad de propietario de los aparatos, usted deberá solicitar a nuestro representante local las informaciones sobre los sistemas aprobados de recogida de estos residuos. ¡Aplicando lo establecido por esta Directiva Europea se contribuye a mejorar la situación ambiental y salvaguardar la salud humana!

EN EL CASO DE MAL FUNCIONAMIENTO, PEDIR LA ASISTENCIA DE PERSONAL CUALIFICADO.

2 DESCRIPCIONES GENERALES

El aparato Sound Mig Pulse Cebora es un sistema multiprocesador idóneo para la soldadura MIG/MAG pulsado sinérgico, MIG/MAG no pulsado sinérgico, MIG/MAG convencional, Tig (DC) con encendido por contacto del

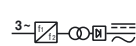
arco y MMA, realizado con tecnología inverter. La soldadora se entrega con moto reductor de 4 rodillos. Esta soldadora no debe ser utilizada para deshelar los tubos.

2.1 GENERADOR

2.1.1 Explicación de los datos técnicos

IEC 60974-1 La soldadora se ha construido según estas IEC 60974.10 normas internacionales.

N°. Número de matrícula que se citará en cualquier petición correspondiente a la soldadora.

 Convertidor estático de frecuencia trifásica
Transformador - rectificador.

 MIG Adapto a la soldadura MIG/MAG.

 TIG Adapto a la soldadura TIG.

 MMA Adapto a la soldadura con electrodos revestidos.

U0. Tensión en vacío secundaria.

X. Factor de servicio porcentaje.
El factor de servicio expresa el porcentaje de 10 minutos en el que la soldadora puede trabajar a una determinada corriente sin recalentarse.

I2. Corriente de soldadura

U2. Tensión secundaria con corriente I

U1. Tensión nominal de alimentación

3~ 50/60Hz Alimentación trifásica 50 o 60 Hz

I₁ Max Corriente máx. absorbida a la correspondiente corriente I₂ y tensión U₂.

I₁ eff

es el valor máximo de la corriente efectiva absorbida considerando el factor de servicio. Usualmente, este valor corresponde al calibre del fusible (de tipo retardado) que se utilizará como protección para el aparato.

IP23.

Grado de protección de la carcasa.

Grado **3** como segunda cifra significa que este aparato puede ser almacenado, pero no es previsto para trabajar en el exterior bajo precipitaciones, si no está protegido.

S

Idóneo para trabajar en ambientes con riesgo aumentado.

NOTA: La soldadora además se ha proyectado para trabajar en ambientes con grado de contaminación 3. (Ver IEC 664).

3 DESCRIPCIÓN DEL GENERADOR (Fig. 1)

A – Toma (–): En soldadura Mig/Mag y MMA, conectar el conector del cable de masa y en soldadura Tig conectar el conector de la antorcha Tig.

B – Unión centralizada : Conectar la antorcha de soldadura.

C – Conector: Para conectar los mandos a distancia y el cable de mando de la antorcha **Push-Pull Art. 2008.**

D – Toma (+) : En soldadura TIG, conectar el conector del cable de masa.

E – Empalme : Conectar el tubo gas que sale de la antorcha Tig.

F – Conector : Conector tipo DB9 (RS 232) a usar para actualizar los programas del microprocesador.

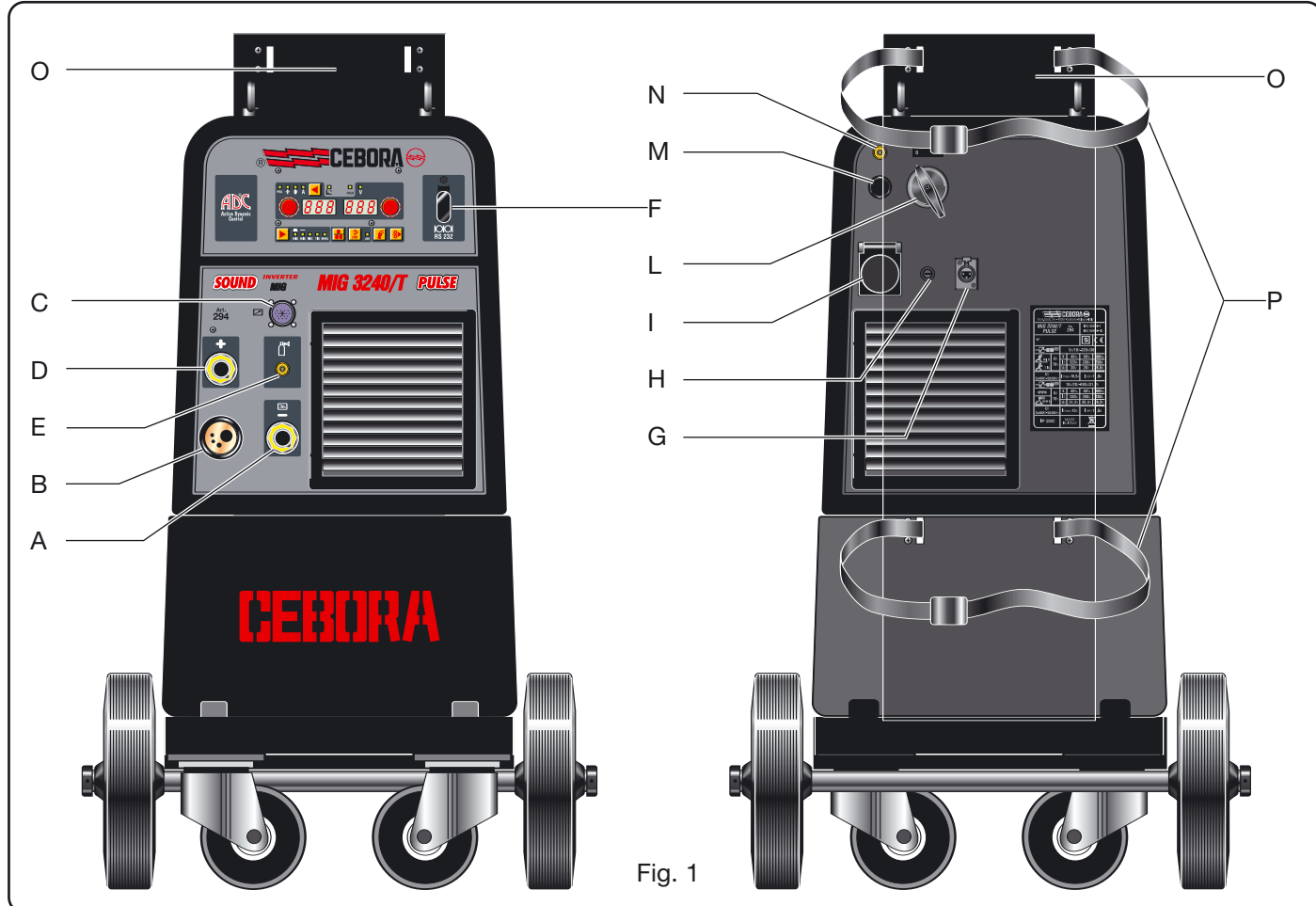


Fig. 1

G - Toma presóstato. Toma a la que se conecta el cable proveniente del presóstato puesto en el interior del grupo de enfriamiento **Art.1683** (opcional).

H - Porta fusible.

I - Toma: Toma a la que se conecta el cable red del grupo de enfriamiento **Art.1683** (opcional).

L - Interruptor ON/OFF.

M - Cable de alimentación.

N - Tubo gas.

O - Soporte bombona.

P - Correas del soporte bombona.

3.1 GRUPO DE ENFRIAMIENTO Art. 1683 (opcional).

Este grupo de enfriamiento se ha proyectado para enfriar las antorchas utilizadas para la soldadura TIG y MIG/MAG. Deberá ser utilizado exclusivamente con este generador.

3.2 DESCRIPCIÓN DE LOS DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN.

3.2.1 Protección presión líquido refrigerante.

Esta protección está realizada mediante un presóstato, insertado en el circuito de empuje del líquido, que acciona un microinterruptor. La presión insuficiente viene señalada, con la sigla **H2O** centelleante, en el display **AM**.

3.2.2 Fusible (T 2A/250V-Ø 5x20).

Este fusible está insertado como protección de la motobomba y está colocado en el panel posterior de la soldadora punto **H**.

3.2.3 Colocación en planos inclinados.

Ya que esta soldadora está provista de ruedas sin freno, asegurarse de que la máquina no esté colocada sobre

superficies inclinadas, para evitar el vuelco o el movimiento incontrolado de la misma.

4 DESCRIPCIÓN DEL TABLERO (Fig. 2)

Tecla de selección AE.

A cada breve presión selecciona el tamaño regulable con la manecilla **AI**. Los tamaños seleccionables están relacionados con el tipo de proceso de soldadura elegido y son visualizados por los LED **AA/AB/AC/AD**.

LED AA PRG.

Indica que el display **AL** visualiza el número de programa programado. Activo solo en los procesos MIG.

LED AB Espesor.

El display **AL** visualiza el espesor aconsejado en base a la corriente y a la velocidad programadas. Activo solo en los procesos MIG sinérgicos.

LED AC Velocidad del hilo.

Indica que el display **AL** visualiza la velocidad del hilo en soldadura. Activo solo en los procesos MIG.

LED AD Corriente.

Indica que el display **AL** visualiza una corriente de soldadura. Durante la soldadura muestra siempre la corriente medida; con la máquina parada, si **AG** está en OFF, muestra la corriente preprogramada.

LED AF Posición globular.

No es seleccionable. Activo en el procedimiento MIG sinérgico. El encendido señala que el par de valores elegidos para la soldadura podrían generar arcos inestables y con salpicaduras.

LED AG Hold.

No es seleccionable. Se activa en soldadura MIG, MMA y

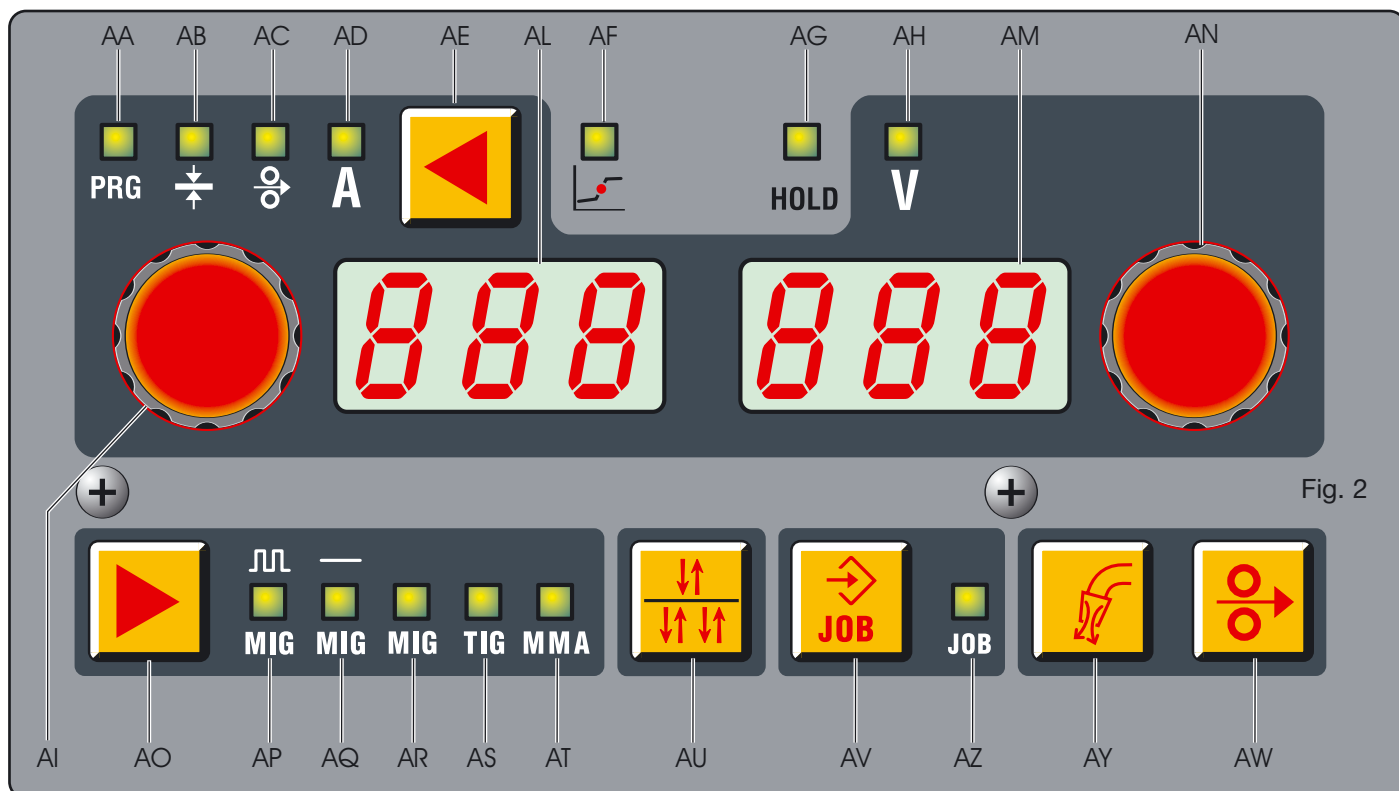


Fig. 2

TIG, señala que las magnitudes visualizadas por los displays **AL** y **AM** (normalmente Amperios y Voltios) son las utilizadas en la última soldadura realizada. Se activa al final de cada soldadura.

LED AH Tensión.

En todos los procesos de soldadura MIG indica que el display **AM** visualiza la tensión reprogramada o, en combinación con el LED **AG** la última tensión medida.

En el procedimiento MMA y TIG permanece siempre encendido y no es seleccionable. Indica que el display **AM** visualiza la tensión en vacío, la tensión de soldadura o en combinación con el encendido del LED **AG** la verdadera tensión de soldadura.

Manecilla AI.

En relación al tipo de proceso se regulan las siguientes magnitudes:

Corriente de soldadura **A**, velocidad del hilo ($\frac{8}{\phi}$), espesor ($\frac{1}{8}$), número de programa **PRG**.

En los procedimientos **MIG** en las funciones de servicio selecciona las funciones: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac.**

En los procedimientos **TIG** en las funciones de servicio selecciona las funciones: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac.**

En los procedimientos **MMA** en las funciones de servicio selecciona las funciones: **HS, AF, SP, Fac.**

En los programas MIG sinérgicos regulando una magnitud, también las demás en consecuencia se modifican. Todas estas magnitudes vienen visualizadas por el display **AL**.

Manecilla AN.

En relación al tipo de proceso se regulan las siguientes magnitudes:

En el MIG sinérgico la longitud del arco, en el MIG convencional, la tensión de soldadura.

En el interior del menú de servicio, en base a la función programada por la manecilla **AI** selecciona el valor programado, la activación o desactivación de la misma o una ulterior elección que se hará en el interno de la función misma.

Display AL.

En todos los procesos de soldadura visualiza numéricamente las selecciones hechas con la tecla de selección **AE** y reguladas con la manecilla **AI**.

Para la corriente de soldadura (LED **AD**) visualiza los amperios.

Para la velocidad de soldadura (LED **AC**) visualiza los metros por minuto.

Para el espesor (LED **AB**) visualiza los milímetros.

Para el (LED **AA**) visualiza el número de programa programado.

En los procedimientos **MIG** en las funciones de servicio selecciona las funciones: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac.**

En los procedimientos **TIG** en las funciones de servicio selecciona las funciones: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac.**

En los procedimientos **MMA** en las funciones de servicio selecciona las funciones: **HS, AF, SP, Fac.**

Para los parámetros colocados en el interior de las funciones de servicio que vienen visualizados por el display **AL** ver el párrafo **funciones de servicio**.

Cuando la máquina está en warning, visualiza unas letras centelleantes (por ejemplo: **OPN** si el panel lateral está abierto). Cuando la máquina está en error visualiza la sigla **Err**.

Display AM.

En todos los procesos de soldadura visualiza numéricamente, en el MIG sinérgico la longitud del arco y en el MIG convencional la tensión de soldadura.

Para la tensión de soldadura (LED **AH** encendido) visualiza los Voltios. Para la longitud del arco (LED **AH** apagado) visualiza un número comprendido entre **-9,9** y **+ 9,9**, el **0** es el valor aconsejado.

Para los parámetros colocados en el interior de la función de servicio MIG que vienen visualizados por el display **AM** ver el párrafo **funciones de servicio**.

Para los parámetros colocados en el interior de la función de servicio MMA y TIG que vienen visualizados en el display **AM** ver el párrafo **funciones de servicio**.

Cuando la máquina está en error visualiza el correspondiente código de error, comprendido entre 1 y 99.

Tecla de selección AO.

A cada presión selecciona el tipo de proceso elegido, la selección es visualizada por los LEDs **AP/AQ/AR/AS/AT**.

LED AP MIG PULSADO.

El proceso está programado en MIG Pulsado Sinérgico.

LED AQ MIG SINÉRGICO.

El proceso está programado en MIG Sinérgico.

LED AR MIG CONVENCIONAL.

El proceso está programado en MIG convencional.

LED AS TIG.

El proceso está programado en TIG.

LED AT MMA.

El proceso está programado en MMA.

Tecla de selección AU.

A cada presión selecciona el modo 2 tiempos (MANUAL) y el modo 4 tiempos (AUTOMÁTICO), la selección es visualizada por el display **AL**.

En el modo 2 tiempos la máquina inicia a soldar cuando se pulsa el pulsador y se interrumpe cuando se suelta.

En el modo 4 tiempos para iniciar la soldadura pulsar y soltar el pulsador antorcha, para interrumpir hay que aplastarlo y soltarlo nuevamente.

Tecla de selección AV. (JOB)

Memorización y llamamiento de los programas memorizados.

Para memorizar una condición de trabajo (**JOB**), es suficiente pulsar durante al menos 3 segundos el pulsador **AV**, el LED **AZ** se enciende, en el display **AL** centellea la sigla **STO** y en el display **AM** centellea el número de la primera posición libre. Con la manecilla **AN** elegir en cual posición memorizar, pulsar nuevamente el pulsador **AV** hasta oír el sonido de confirmación de la memorización y el número elegido deja de centellear.

Para llamar un número memorizado basta pulsar brevemente el pulsador **AV** y llamar el número con la manecilla

AN. Se pueden memorizar hasta 99 pares de valores corriente/tensión.

Para cancelar un número memorizado, hay que pulsar durante al menos 3 segundos el pulsador **AV**, girar la manecilla **AI** hasta que se visualice en el display **AL** la sigla **DEL** y volver a pulsar el pulsador **AV** durante otros 3 segundos.

Es posible volver a llamar un parámetro de corriente/tensión fuera de la memorización tanto para modificarlo como para usarlo. Para volver a llamar el parámetro hay que pulsar durante 3 segundos el pulsador **AV**, visualizar con la manecilla **AI** el número que hay que volver a llamar en el display **AL**, con la manecilla **AN**, la sigla **rcL**. Ahora será suficiente pulsar durante al menos 3 segundos el pulsador **AV**.

LED AZ JOB.

Indica que nos encontramos en el interior del menú de memorización de los puntos de trabajo memorizados.

Tecla de selección AY.

Test Gas.

Pulsando esta tecla el gas comienza a salir, para detener la salida, hay que volver a pulsarla.

Si no se pulsase de nuevo el pulsador pasados 30 segundos, la salida del gas sería interrumpida.

Tecla de selección AW.

Test hilo.

Permite el avance del hilo sin la presencia de tensión o de corriente.

Teniendo presionada la tecla, durante los primeros 5 segundos, el hilo avanza a la velocidad de un 1 metro por minuto, después, acelera gradualmente hasta 8 metros por minuto.

Al soltar la tecla, el motor se para instantáneamente.

5. FUNCIONES DE SERVICIO.

Pulsar la tecla **AE**, y mantenerlo pulsado durante al menos 3 segundos para entrar en el submenú. Girando la manecilla **AI** se selecciona la función, que es visualizada por el display **AL**, y con la manecilla **AN** se selecciona el tipo de funcionamiento o el valor, visualizados por el display **AM**. Para volver a la normal visualización, pulsar y soltar inmediatamente la tecla **AE**.

5.1. PROCEDIMIENTO MIG.

1- H2O (Grupo de enfriamiento opcional).

Girando la manecilla **AN** se seleccionará el tipo de funcionamiento:

OFF = apagado, On **C** = siempre encendido, ON **A** = encendido automático.

Al seleccionar la modalidad automática la bomba se activa automáticamente a cada mando de inicio soldadura y se apaga después de 3 minutos desde el final de la soldadura.

A cada encendido del generador, se realiza un breve test de la bomba por 15 segundos.

Si se detecta una presión insuficiente la máquina se pone en warning visualizando la sigla H2O centelleante en el display **AM**.

Si la condición de baja presión persiste durante más de 30 segundos, la bomba se desactiva y la máquina se pone en error (ERR 75).

2- TRG.

Se activa en soldadura **MIG**. Selección entre **2 tiempos, 4 tiempos, 3 niveles**, la selección **2t** y **4t** se puede hacer por medio de la tecla de selección **AU**, sin entrar en las funciones de servicio.

2t la máquina inicia a soldar cuando se pulsa el pulsador y se interrumpe cuando se suelta. **4t** para iniciar la soldadura pulsar y soltar el pulsador antorcha, para interrumpir hay que aplastarlo y soltarlo nuevamente. **3L** este procedimiento es activo en los procesos sinérgicos. Particularmente aconsejado para la soldadura del aluminio.

Se encuentran disponibles 3 corrientes que se pueden llamar en soldadura con el pulsador de start de la antorcha. La programación de las corrientes y del slope es la siguiente.

SC corriente de partida (Hot start). Posibilidad de ajuste desde el 1 al 200% de la corriente de soldadura, valor regulado con la manecilla **AN**.

Slo slope. Posibilidad de ajuste desde 1 a 10 segundos. Define el tiempo de unión entre la primera corriente **SC** con la corriente de soldadura y la segunda corriente con la tercera corriente **CrC** (corriente de crater filler), valor regulado con la manecilla **AN**.

CrC corriente de crater filler. Posibilidad de ajuste desde el 1 al 200% de la corriente de soldadura, valor regulado con la manecilla **AN**.

La soldadura inicia con la presión del pulsador antorcha, la corriente llamada será la corriente de partida **SC**.

Esta corriente se mantendrá mientras que el pulsador antorcha esté pulsado; al soltarlo la primera corriente se unirá a la corriente de soldadura, programada con la manecilla **AI**, y se mantendrá hasta que se vuelva a pulsar el pulsador de la antorcha. A la sucesiva presión del pulsador antorcha la corriente de soldadura se unirá a la tercera corriente **CrC** y se mantendrá activa mientras que el pulsador antorcha esté pulsado. Al soltarlo, la soldadura se interrumpirá.

3- SP (spot / soldadura por puntos).

Off/ON activa y desactiva la función spot.

El tiempo de soldadura por puntos **tSP** se regula entre 0,3 y 5 segundos.

El tiempo de pausa entre un punto y el otro **tIN** se regula entre 0,3 y 5 segundos.

Esta función permanece inhibida mientras la función **3L** sea activa.

4- HSA (hot start automático).

Esta función se inhibe cuando la función **3L** es activa y funciona solo con los programas sinérgicos.

Una vez activada la función con la manecilla **AN**, el operador podrá regular el nivel de la corriente de partida **SC** (Hot start), posibilidad de ajuste desde el 1 al 200% de la corriente de soldadura, valor regulado con la manecilla **AN**.

Podrá regular la duración **tHS** (default 130%) de esta corriente desde 0,1 a 10 segundos (default 0,5 segundos).

Podrá regular el tiempo **Slo** de paso entre la corriente **SC** y la corriente de soldadura desde 0,1 a 10 segundos (default 0,5 segundos).

5- CrA (crater filler- llenado del cráter final).

La función es seleccionable con la manecilla **AI** y funciona en soldadura **2t** o **4t** y, si se desea, también en combinación con la función HSA.

Después de haber activado la función seleccionando "On" con la manecilla **AN**, girar la manecilla **AI** para visualizar las siglas:

Slo = Tiempo de unión entre la corriente de soldadura y la corriente de llenado del cráter. Default 0,5 sec.

Regulación 0,1 ÷ 10 seg.

CrC = corriente de llenado del cráter expresada en porcentaje de la velocidad del hilo en soldadura. Default 60%. Regulación 10 ÷ 200%.

TCr = tiempo de duración de la corriente de llenado. Default 0,5 sec. Regulación 0,1 ÷ 10 seg.

6- Prf (Pre gas).

El ajuste puede variar desde 0 a 3 segundos.

7- Pof (post gas).

El ajuste puede variar desde 0 a 30 segundos.

8- Acc (acercamiento).

El ajuste puede variar desde el 0 al 100%.

Es la velocidad del hilo, expresada en porcentaje de la velocidad programada para la soldadura, antes de que el mismo toque la pieza que hay que soldar.

Este ajuste es importante para obtener siempre buenas partidas. Ajuste del constructor "Au" automático.

El valor se modifica con la manecilla **AN**. Si, una vez modificado, se quiere volver a las configuraciones originales, presionar la tecla **AV** hasta que aparezca la sigla "Au" en el display **AM**.

9- BB (burn back).

El ajuste puede variar desde 4 a 250 ms. Sirve para regular la longitud del hilo que sale de la tobera gas después de la soldadura. A un mayor número corresponde un mayor quemado del hilo.

Ajuste del constructor "Au" automático.

Si una vez modificado, se quisiera volver a la programación original, pulsar la tecla **AV** hasta que vuelva a aparecer la sigla "Au" en el display **AM**.

10- L (impedancia).

El ajuste puede variar desde -9,9 a +9,9. El cero es el ajuste programado por el constructor, si el número fuese negativo la impedancia disminuiría y el arco se volvería más duro mientras que si se aumentase, se volvería más suave.

11- dP (Doble pulsación, opcional)

Este tipo de soldadura hace cambiar la intensidad de corriente entre dos niveles y puede ser insertado en todos los programas sinérgicos. Antes de programarla es necesario efectuar un breve cordón para determinar la velocidad más cercana a la soldadura que se deba realizar. Se determina así la velocidad de referencia.

Para activar la función actuar como sigue:

A) - Activar la función girando la manecilla **AN** hasta que aparezca la palabra **On** en el display **AM**.

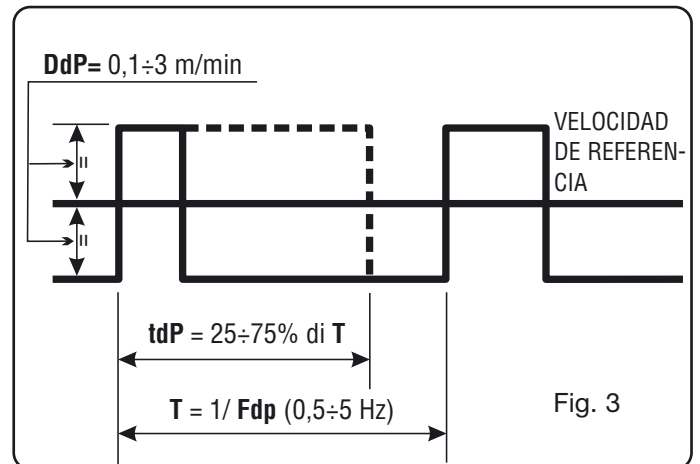
B)- Girar la manecilla **AI** hasta que aparezca la sigla **Fdp** (frecuencia doble pulsación) en el display **AL**. El display **AM** visualiza la sigla **OFF** (apagado).

Girar la manecilla **AN** para seleccionar la frecuencia de trabajo (regulación de 0,5 a 5 Hz). El valor elegido viene visualizado por el display **AM**.

C)- Girar la manecilla **AI** hasta que aparezca la sigla **ddP** (diferencia en m/min de la doble pulsación).

Girar la manecilla **AN** para seleccionar los metros por minuto (regulación de 0,1 a 3 m/min) que se sumarán o restarán a la velocidad de referencia (default 1m/min).

D)- Girar la manecilla **AI** hasta que aparezca la sigla **tdP**. Este es el tiempo de duración de la velocidad de hilo más alta, es decir de la corriente mayor. Se expresa en porcentaje del tiempo obtenido por la frecuencia **Fdp** (ver figura 3).



Girar la manecilla **AN** para regular el porcentaje. Regulación entre 25 y 75% (default 50%).

E)- Girar la manecilla **AI** hasta que aparezca la sigla **AdP** (longitud del arco de la corriente mayor). Regulación entre -9,9 y 9,9 (default 0).

Verificar, en soldadura, que la longitud del arco sea la misma para ambas corrientes; si necesario girar la manecilla **AN** para corregirla.

Nota: es posible soldar al interno de las funciones de doble pulsación.

Una vez realizadas estas regulaciones para volver a la configuración normal del tablero presionar brevemente el pulsador **AE**.

Si fuese necesario regular la longitud del arco de la corriente más baja, velocidad menor, maniobrar en la regulación de la longitud de arco de la velocidad de referencia. Moviéndola la velocidad de referencia las programaciones precedentemente reguladas se repetirán también para la nueva velocidad.

12- Ito. (inching time out).

El objetivo es el de bloquear la soldadora si, después del Start, el hilo saliese fuera de la antorcha, sin paso de corriente.

La salida del hilo de la antorcha se puede ajustar desde 5 a 50 centímetros con la manecilla **AN**. Una vez llamada la función esta podrá ser activada (**On**) o apagada (**Off**).

13- Fac. (factory).

El objetivo es el de llevar la soldadora a la programación de la primera entrega. Seleccionada la función, el display **AM** visualizará: **noP** = lleva la soldadora a la programación de la primera entrega ignorando los programas memorizados, **Prg** = cancela todos los programas

memorizados y **ALL** = lleva la soldadora a la programación de la primera entrega.

Para confirmar la función deseada basta pulsar durante 3 segundos el pulsador **AV**, la sigla visualizada en el display **AM** iniciará a centellear y pasados algunos segundos, un sonido confirmará la memorización.

5.2. PROCEDIMIENTO TIG.

1- H2o (Grupo de enfriamiento opcional Art.1683).

Ver punto 1 del párrafo Procedimiento MIG.

2- TRG.

Ver punto 2 del párrafo Procedimiento MIG.

La diferencia concierne el **3L** y la manera en que se pulsa el pulsador antorcha.

La soldadura inicia con la presión y la suelta del pulsador antorcha, la corriente llamada será la corriente de partida **SC**.

Esta corriente es mantenida hasta que se presiona y se suelta el pulsador antorcha, en este momento la primera corriente se une con la corriente de soldadura, regulada con la manecilla **AI**.

A la sucesiva presión y suelta del pulsador antorcha la corriente de soldadura se unirá a la tercera corriente **CrC** y se mantendrá activa hasta que se pulse y suelte el pulsador antorcha, en este momento se interrumpe la soldadura.

3- SLd (Slope Down).

Posibilidad de ajuste desde 0 a 10 segundos.

Define el tiempo de bajada de la corriente desde el valor de soldadura hasta el apagado del arco.

4- Prf (Pre gas).

Ver punto 6 del párrafo Procedimiento MIG.

5- Pof (Post gas).

Ver punto 7 del párrafo Procedimiento MIG.

6- Fac. (factory).

Ver punto 13 del párrafo Procedimiento MIG.

5.3. PROCEDIMIENTO MMA.

1. HS (Hot Start).

Se puede ajustar desde 0 al 100%.

Regula la sobrecorriente producida en el momento del encendido del arco, valor regulado con la manecilla **AN**.

2- AF (Arc Force).

Se puede ajustar desde 0 al 100%.

Regula la característica dinámica del arco, valor regulado con la manecilla **AN**.

3- Fac. (factory).

Ver punto 13 del párrafo Procedimiento MIG.

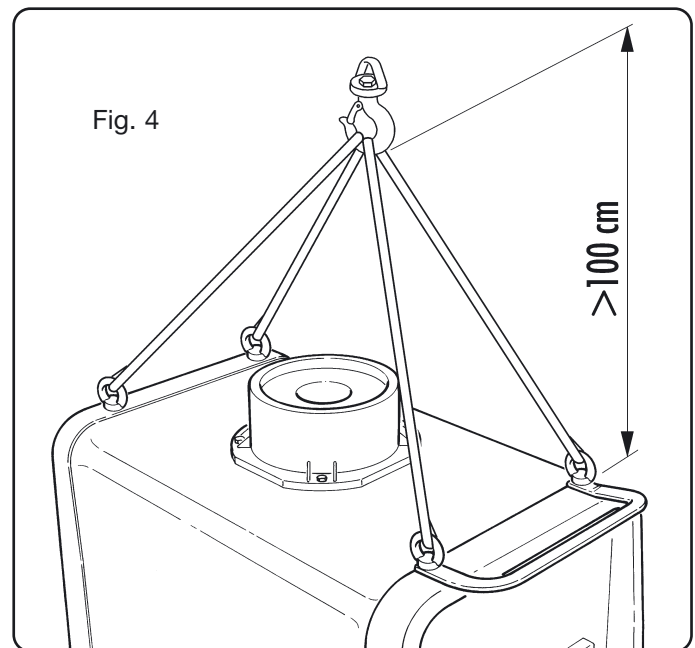
6 INSTALACIÓN

La instalación de la soldadora deberá ser realizada por personal experto. Todas las conexiones deberán realizarse en el pleno respeto de la ley de prevención de accidentes.

6.1 COLOCACIÓN

El peso de la soldadora es de aproximadamente **80 Kg**. Por consiguiente, si sea necesario levantarla ver Fig.4.

Colocar el aparato en una zona que asegure una buena estabilidad, una eficiente ventilación en grado de evitar que el polvo metálico (por ej. de esmerilado) pueda entrar.



6.2 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

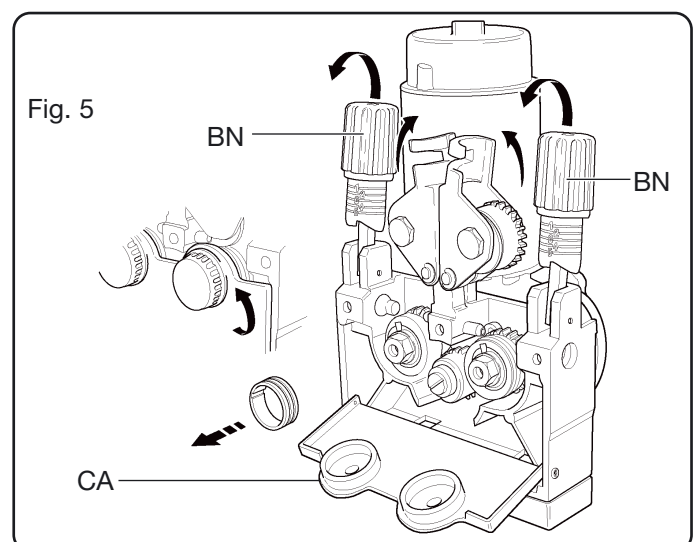
Montar las ruedas traseras.

Montar el enchufe en el cable de alimentación teniendo particular cuidado de conectar el conductor amarillo verde al polo de tierra. Verificar que la tensión de alimentación corresponda a la nominal de la soldadora.

Dimensionar los fusibles de protección en base a los datos citados en la placa de los datos técnicos.

Colocar la bombona sobre el soporte **O**, bloquearla con las correas **P** y conectar el tubo gas a la salida del reductor de presión. Montar la antorcha.

Para averiguar que la ranura de los rodillos corresponda al diámetro del hilo utilizado, abrir el lateral móvil, quitar la cubierta **CA**, desbloquear los rodillos sujeta hilo mediante la manecilla de regulación de la presión **BN**, sustituir los rodillos y volver a montar la cubierta **CA** (Ver fig. 5).



Montar la bobina del hilo e introducir el hilo en el arrastre y en la envoltura de la antorcha.
Bloquear los rodillos sujeta hilo con la manecilla **BN** y regular la presión.
Encender la máquina.
Regular el gas utilizando la tecla **AY** y hacer avanzar el hilo utilizando la tecla **AW**.

7 SOLDADURA

Soldadura **Mig pulsado sinérgico** LED **AP** encendido.
Elegir el número de **PRG** en base al diámetro del hilo que se utilizará, el tipo y la calidad del material y el tipo de gas, utilizando las instrucciones colocadas en el interior del lateral móvil.

Regular las funciones presentes en el submenú según cuanto se indica en el párrafo "**Funciones de servicio**".
El ajuste de los parámetros de soldadura se lleva a cabo con la manecilla **AI**.

Soldadura **Mig sinérgico** LED **AQ** encendido.
Elegir el número de **PRG** en base al diámetro del hilo que se utilizará, el tipo y la calidad del material y el tipo de gas, utilizando las instrucciones colocadas en el interior del lateral móvil.

Regular las funciones presentes en el submenú según cuanto se indica en el párrafo "**Funciones de servicio**".
Regular la velocidad del hilo y la tensión de soldadura con la manecilla **AI**.

Soldadura **Mig** convencional LED **AR** encendido.
Elegir el número de **PRG** en base al diámetro del hilo que se utilizará, el tipo y la calidad del material y el tipo de gas, utilizando las instrucciones colocadas en el interior del lateral móvil.

Regular las funciones presentes en el submenú según cuanto se indica en el párrafo "**Funciones de servicio**".
Regular la velocidad del hilo y la tensión de soldadura respectivamente con las manecillas **AI** y **AN**.

Soldadura **TIG** LED **AS** encendido.
Conectar el conector de 19 polos de la antorcha TIG a la toma **C**, puesta en el panel anterior y el conector de potencia al polo negativo **A**. Conectar el cable masa al polo positivo **D**.

Regular las funciones presentes en el submenú según cuanto se indica en el párrafo "**Funciones de servicio**".
Regular la corriente con la manecilla **AI**.

Soldadura **MMA** LED **AT** encendido.
Conectar los conectores del cable de la pinza portaelectrodo y de masa a los conectores **D** y **A** respetando la polaridad prevista por el constructor de los electrodos.
Regular las funciones presentes en el submenú según cuanto se indica en el párrafo "**Funciones de servicio**".
Regular la corriente con la manecilla **AI**.

8 ACCESORIOS

8.1 CAJÓN DE REGULACIÓN CORRIENTE ART. 187 (POTENCIÓMETRO)+CABLE DE PROLONGACIÓN (m5) ART. 1192 + CABLE ADAPTADOR ART. 1191
Regulaciones posibles en los varios procesos de soldadura:

MMA: El cajón regula la corriente desde el mínimo(10A) a la corriente programada con la manecilla **AI** colocada en el tablero.

TIG: El cajón desenvuelve la misma función de **MMA**.

8.2 PEDAL ART. 193 + CABLE ADAPTADOR ART. 1191
Utilizar con proceso de soldadura **TIG**.

La regulación de la corriente se hace mediante este accesorio mientras el mando de start tiene lugar por medio del pulsador de la antorcha.

El cajón regula la corriente desde el mínimo hasta el máximo del valor programado con la manecilla **AI** del tablero.

8.3 ANTORCHA TIG ART. 1256

Antorcha TIG enfriada por agua BINZEL (450 A) m 4.

8.4 ANTORCHA TIG ART. 1258

Antorcha TIG enfriada por agua BINZEL (450 A) **UP/DOWN** m 4.

8.5 Conexión de la conexión ART. 1165 entre el generador y las antorchas TIG Binzel.

8.6 ANTORCHA MIG ART. 1242

Antorcha MIG CEBORA 280 A enfriada por AIRE m 3,5.

8.7 ANTORCHA MIG ART. 1239

Antorcha MIG CEBORA 380 A enfriada por agua m 3,5.

8.8 ANTORCHA MIG ART. 1241

Antorcha MIG CEBORA 380 A **UP/DOWN** enfriada por agua m 3,5.

El mando U/D de izquierda:

- Con el LED **AA** encendido selecciona la curva sinérgica.
- En los programas sinérgicos regula los parámetros de soldadura a lo largo de la curva sinérgica.
- En MIG convencional regula la velocidad del hilo.
- en el interior de los programas memorizados los selecciona numéricamente.

El mando U/D de derecha:

- en los programas sinérgicos regula la longitud del arco.
- en MIG convencional regula la tensión
- en el interior de los programas memorizados no es activo

8.9 ANTORCHA PUSH-PULL UP/DOWN.enfriada por agua ART. 2008.

8.10 KIT INTERFAZ ANTORCHA PUSH-PULL ART. 106.

8.11 GRUPO DE ENFRIAMIENTO ART. 1683.

9 MANTENIMIENTO

Periódicamente controlar que la soldadora y todas las conexiones estén en condiciones de garantizar la seguridad del operador.

Después de haber realizado una reparación, hay que tener cuidado de reordenar el cableado de forma que exista un aislamiento entre las partes conectadas a la alimentación y las partes conectadas al circuito de soldadura.

Evitar que los hilos puedan entrar en contacto con partes en movimiento o con partes que se recalientan durante el funcionamiento.

Volver a montar las abrazaderas como estaban en la máquina original para evitar que, si accidentalmente un conductor se rompe o se desconecta, se produzca una conexión entre la alimentación y los circuitos de soldadura.

MANUAL DE INSTRUÇÕES PARA MÁQUINA DE SOLDAR A FIO

IMPORTANTE: ANTES DE UTILIZAR O APARELHO LER O CONTEÚDO DO PRESENTE MANUAL E CONSERVAR O MESMO DURANTE TODA A VIDA OPERATIVA DO PRODUTO, EM LOCAL DE FÁCIL ACESSO. ESTE APARELHO DEVE SER UTILIZADO EXCLUSIVAMENTE PARA OPERAÇÕES DE SOLDADURA.

1 PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

A SOLDADURA E O CISALHAMENTO A ARCO PODEM SER NOCIVOS ÀS PESSOAS, portanto, o utilizador deve conhecer as precauções contra os riscos, a seguir listados, derivantes das operações de soldadura. Caso forem necessárias outras informações mais pormenorizadas, consultar o manual cod 3.300.758

CHOQUE ELÉTRICO - Perigo de Morte.



- A Máquina de Soldar deve ser instalada e ligada à terra, de acordo com as normas vigentes.
- Não se deve tocar as partes eléctricas sob tensão ou os eléctrodos com a pele do corpo, com luvas ou com indumentos molhados.
- O utilizador deve se isolar da terra e da peça que deverá ser soldada.
- O utilizador deve se certificar que a sua posição de trabalho seja segura.

FUMAÇA E GÁS - Podem ser prejudiciais à saúde.



- Manter a cabeça fora da fumaça.
- Trabalhar na presença de uma ventilação adequada e utilizar os aspiradores na zona do arco para evitar a presença de gás na zona de trabalho.

RAIOS DO ARCO - Podem ferir os olhos e queimar a pele.



- Proteger os olhos com máscaras de soldadura montadas com lentes filtrantes e o corpo com indumentos apropriados.
- Proteger as outras pessoas com amparos ou cortinas.

RISCO DE INCÊNDIO E QUEIMADURAS



- As cintilas (borrifos) podem causar incêndios e queimar a pele; certificar-se, portanto, se não há materiais inflamáveis aos redores e utilizar indumentos de protecção idóneos.

RUMOR



Este aparelho não produz ruídos que excedem 80dB. O procedimento de cisalhamento plasma/soldadura pode produzir níveis de ruído superiores a este limite; portanto, os utilizadores deverão aplicar as precauções previstas pela lei.

CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS - Podem ser nocivos.



- A corrente eléctrica que atravessa qualquer condutor produz campos electromagnéticos (EMF). A corrente de soldadura, ou de corte, gera campos electromagnéticos em redor dos cabos e dos geradores.

Os campos magnéticos derivados de correntes elevadas podem influenciar o funcionamento de pacemakers. Os portadores de aparelhos electrónicos vitais (pacemakers) deverão consultar o médico antes de se aproximarem de

operações de soldadura por arco, de corte, desbaste ou de soldadura por pontos.

A exposição aos campos electromagnéticos da soldadura, ou do corte, poderá ter efeitos desconhecidos para a saúde. Cada operador, para reduzir os riscos derivados da exposição aos campos electromagnéticos, deve respeitar os seguintes procedimentos:

- Fazer de modo que o cabo de massa e da pinça de suporte do eléctrodo, ou do maçarico, estejam lado a lado. Se possível, fixá-los juntos com fita adesiva.
- Não enrolar os cabos de massa e da pinça de suporte do eléctrodo, ou do maçarico, no próprio corpo.
- Nunca permanecer entre o cabo de massa e o da pinça de suporte do eléctrodo, ou do maçarico. Se o cabo de massa se encontrar do lado direito do operador, também o da pinça de suporte do eléctrodo, ou do maçarico, deverá estar desse mesmo lado.
- Ligar o cabo de massa à peça a trabalhar mais próxima possível da zona de soldadura, ou de corte.
- Não trabalhar junto ao gerador.

EXPLOSÕES



- Não soldar nas proximidades de recipientes à pressão ou na presença de pós, gases ou vapores explosivos. Manejar com cuidado as bombas e os reguladores de pressão utilizados nas operações de soldadura.

COMPATIBILIDADE ELECTROMAGNÉTICA

Este aparelho foi construído conforme as indicações contidas na norma IEC 60974-10 (Cl. A) e **deve ser usado somente para fins profissionais em ambiente industrial. De facto, podem verificar-se algumas dificuldades de compatibilidade electromagnética num ambiente diferente daquele industrial.**



ELIMINAÇÃO DE APARELHAGENS ELÉTRICAS E ELECTRÓNICAS

Não eliminar as aparelhagens eléctricas juntamente ao lixo normal! De acordo com a Directiva Europeia 2002/96/CE sobre os lixos de aparelhagens eléctricas e electrónicas e respectiva execução no âmbito da legislação nacional, as aparelhagens eléctricas que tenham terminado a sua vida útil devem ser separadas e entregues a um empresa de reciclagem eco-compatível. Na qualidade de proprietário das aparelhagens, deverá informar-se junto do nosso representante no local sobre os sistemas de recolha diferenciada aprovados. Dando aplicação desta Directiva Europeia, melhorará a situação ambiental e a saúde humana!

EM CASO DE MAU FUNCIONAMENTO SOLICITAR A ASSISTÊNCIA DE PESSOAS QUALIFICADAS.

2 DESCRIÇÕES GERAIS

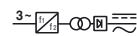
O aparelho Sound Mig 3240/T Pulse é um equipamento multiprocessamento adequado à soldadura Mig/Mag pulsada sinérgica, Mig/Mag não pulsada sinérgica, Mig/Mag convencional, Tig (Dc) com acendimento por contacto do arco e MMA, realizado com a tecnologia Inverter. A soldadora é fornecida com um motorreductor de 4 rolos. Esta soldadora não deve ser utilizada para descongelar canos.

2.1 GERADOR

2.1.1 Explicação dos dados técnicos

IEC 60974.1 A soldadora é construída de acordo com IEC 60974.10 estas normas internacionais.

N.º Número de série a mencionar em todas as perguntas relativas à soldadora.

 Conversor estático de frequência trifásico
Transformador-rectificador.

 MIG Adequada a soldadura MIG-MAG.

 TIG Adequada a soldadura TIG.

 MMA Adequada a soldadura com eléctrodos revestidos.

U0. Tensão a vazio secundária.

X. Factor de serviço percentual.

O factor de serviço exprime a percentagem de 10 minutos em que a soldadora pode trabalhar a uma determinada corrente sem aquecer demasiado.

I2. Corrente de soldadura

U2. Tensão secundária com corrente I2

U1. Tensão nominal de alimentação

3~ 50/60Hz Alimentação trifásica 50 ou 60 Hz

I₁ Max Corrente máx. consumida à respectiva corrente I₂ e tensão U₂.

I₁ eff É o valor máximo da corrente efectiva consumida considerando o factor de serviço.

Normalmente, este valor corresponde à capacidade do fusível (de tipo retardado) a

IP23

utilizar como protecção para o aparelho.

Grau de protecção da carcaça.

Grau **3** como segundo algarismo significa que este aparelho pode ser armazenado, mas que não está previsto para ser utilizado no exterior durante uma precipitação, se não estiver em condição protegida.

S

Adequada para trabalhar em ambientes com risco aumentado.

N.B. A soldadora também foi concebida para trabalhar em ambientes com grau de inquinamento 3. (Ver IEC 664).

3 DESCRIÇÃO DO GERADOR (Fig. 1)

A – Tomada (-): Em soldadura Mig/Mag e MMA, ligar a ficha do condutor de massa e em soldadura Tig ligar a ficha do maçarico Tig.

B – Tomada centralizada: Ligar o maçarico de soldadura.

C – Ficha: Para a ligação dos comandos à distância e do condutor de comando do maçarico **Push-Pull Art. 2008**.

D – Tomada (+): Em soldadura Tig, ligar a ficha do condutor de massa.

E – Rosca: Ligar o tubo do gás em saída do maçarico Tig.

F – Conector: Conector tipo DB9 (RS 232) a utilizar para actualizar os programas do microprocessador.

G – Tomada do pressóstato. Tomada à qual se liga o condutor proveniente do pressóstato situado dentro do grupo de arrefecimento **Art.1683** (opcional).

H – Porta-fusível.

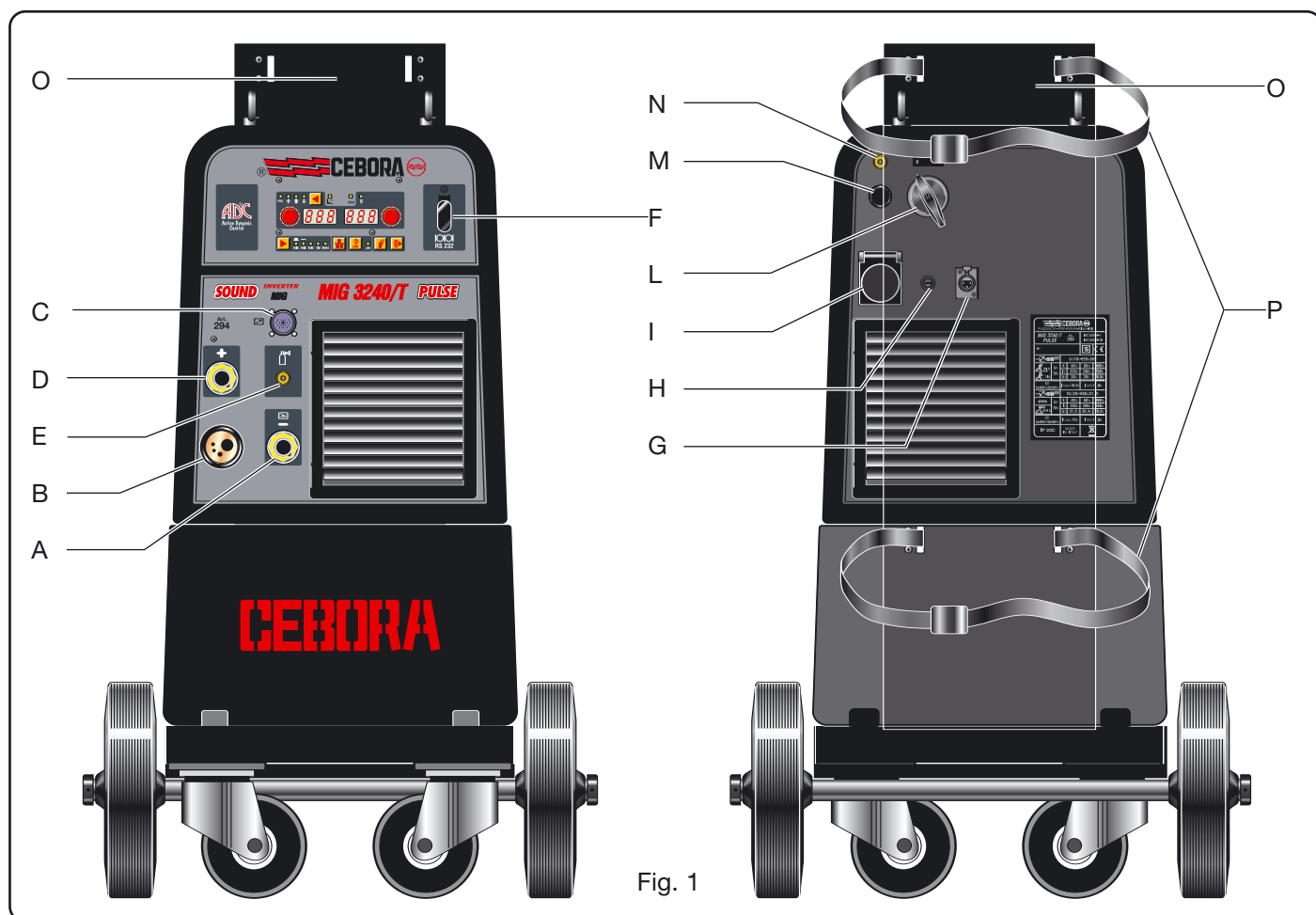


Fig. 1

I – Tomada. Tomada à qual se liga o condutor de rede do grupo de arrefecimento **Art.1683** (opcional).

L – Interruptor ON/OFF.

M – Cabo de alimentação.

N – Tubo do gás.

O – Suporte da botija.

P – Correias de suporte da botija.

3.1 GRUPO DE ARREFECIMENTO Art. 1683 (opcional).

Este grupo de arrefecimento foi concebido para arrefecer os maçaricos utilizados para as soldaduras TIG e MIG/MAG. Deve ser utilizado exclusivamente com este gerador.

3.2 DESCRIÇÃO DAS PROTECÇÕES.

3.2.1 Protecção da pressão do líquido refrigerante.

Esta protecção é realizada com um pressóstato, inserido no circuito de saída do líquido, o qual comanda um microinterruptor. A pressão insuficiente é assinalada com a sigla **H2O** a piscar, no visor **AM**.

3.2.2 Fusível (T 2A/250V-Ø 5x20).

Este fusível foi inserido como protecção da bomba motorizada e encontra-se no painel traseiro da soldadora, ponto **H**.

3.2.3 Colocação em superfícies inclinadas.

Dado que esta soldadora está equipada com rodas em travões, certificar-se que a máquina não seja colocada em superfícies inclinadas, para evitar que se vire ou um movimento incontrolado da mesma.

4 DESCRIÇÃO DO PAINEL DE COMANDOS (Fig. 2)

Botão de selecção AE.

Cada vez que se prime o manípulo **AI**, selecciona-se a grandeza regulável. As grandezas seleccionáveis dependem do tipo de soldadura escolhido e podem ser visualizadas pelos LED **AA/AB/AC/AD**.

LED AA PRG.

Indica que o visor **AL** mostra o número de programa definido. Só está activo nos processos MIG.

LED AB Espessura.

O visor **AL** mostra a espessura aconselhada em função da corrente e da velocidade definidas. Só está activo nos processos MIG sinérgicos.

LED AC Velocidade do fio.

Indica que o visor **AL** mostra a velocidade do fio em soldadura. Só está activo nos processos MIG.

LED AD Corrente.

Indica que o visor **AL** mostra uma corrente de soldadura. Durante a soldadura mostra sempre a corrente medida; com a máquina parada, se **AG** estiver OFF, mostra a corrente predefinida.

LED AF Posição globular.

Não é seleccionável. Está activo no processo MIG sinérgico. O seu acendimento assinala que, a combinação dos valores escolhidos para a soldadura podem provocar arcos instáveis e com salpicos.

LED AG Hold.

Não é seleccionável. Activa-se em soldadura MIG, MMA

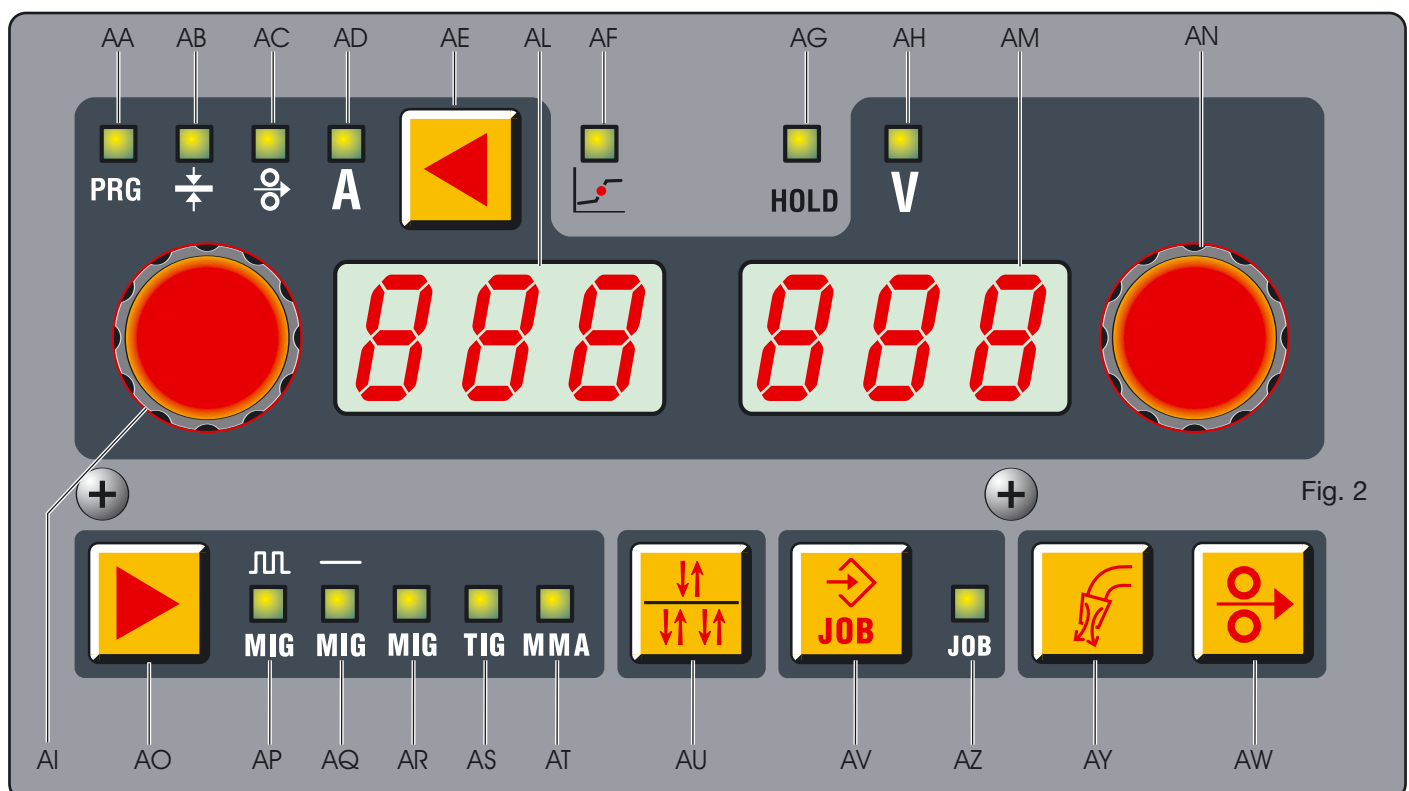


Fig. 2

e TIG, assinala que as grandezas visualizadas pelos visores **AL** e **AM** (normalmente Amperes e Volts) foram as utilizadas na última soldadura efectuada. Activa-se no fim de cada soldadura.

LED AH Tensão.

Em todos os processos de soldadura MIG, indica que o visor **AM** mostra a tensão redefinida ou, em combinação com o LED **AG**, a última tensão medida.

No processo MMA e TIG, fica sempre aceso e não é seleccionável. Indica que o visor **AM** mostra a tensão a vazio, a tensão de soldadura ou, em combinação com o acendimento do LED **AG**, a tensão real de soldadura.

Manípulo AI.

Em função do tipo de processo, regulam-se as seguintes grandezas:

Corrente de soldadura **A**, velocidade do fio ($\frac{8}{\phi}$), espessura ($\frac{1}{\phi}$), número de programa **PRG**.

Nos processos **MIG**, nas funções de serviço, selecciona as funções: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, e Fac**.

Nos processos **TIG**, nas funções de serviço, selecciona as funções: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, e Fac**.

Nos processos **MMA**, nas funções de serviço, selecciona as funções: **HS, AF, SP e Fac**.

Nos programas MIG sinérgicos, regulando uma grandeza, por consequência também as outras se modificam. Todas estas grandezas são mostradas no visor **AL**.

Manípulo AN.

Em função do tipo de processo, regulam-se as seguintes grandezas:

No MIG sinérgico, o comprimento do arco, no MIG convencional, a tensão de soldadura.

No interior do menu de serviço, dependendo da função definida pelo manípulo **AI** selecciona, o valor definido, a activação ou desactivação da mesma ou outra escolha a efectuar dentro da função.

Visor AL.

Em todos os processos de soldadura mostra numericamente as selecções efectuadas no botão de selecção **AE** e reguladas no manípulo **AI**.

Para a corrente de soldadura (LED **AD**), mostra os amperes.

Para a velocidade de soldadura (LED **AC**), mostra os metros por minuto.

Para a espessura (LED **AB**), mostra os milímetros.

Para o (LED **AA**), mostra o número de programa definido.

Nos processos **MIG**, nas funções de serviço, selecciona as funções: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito e Fac**.

Nos processos **TIG**, nas funções de serviço, selecciona as funções: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, e Fac**.

Nos processos **MMA**, nas funções de serviço, selecciona as funções: **HS, AF, SP, e Fac**.

Para os parâmetros nas funções de serviço, que são mostradas no visor **AL**, ver o parágrafo das **funções de serviço**.

Quando a máquina está em estado de Atenção, mostra uma abreviação a piscar (por exemplo: **OPN** se o painel lateral estiver aberto). Quando a máquina está em condição de erro, mostra a abreviação **Err**.

Visor AM.

Em todos os processos de soldadura mostra numericamente, no MIG sinérgico o comprimento do arco e no MIG convencional a tensão de soldadura.

Para a tensão de soldadura (LED **AH** aceso) mostra os Volts. Para o comprimento do arco (LED **AH** apagado) mostra um número entre **-9,9** e **+9,9**, o **0** é o valor aconselhado.

Para os parâmetros dentro da função de serviço MIG que são mostrados no visor **AM**, ver o parâmetro **funções de serviço**.

Para os parâmetros dentro da função de serviço MMA e TIG que são mostrados no visor **AM**, ver o parâmetro **funções de serviço**.

Quando a máquina está em erro, mostra o respectivo código de erro, entre 1 e 99.

Botão de selecção AO.

Cada vez que se prime selecciona-se o tipo de processo escolhido, a selecção é mostrada pelos LED **AP/AQ/AR/AS/AT**.

LED AP MIG PULSADO.

Indica que o processo seleccionado é o MIG pulsado sinérgico.

LED AQ MIG SINÉRGICO.

Indica que o processo seleccionado é o MIG sinérgico.

LED AR MIG CONVENCIONAL.

Indica que o processo seleccionado é o MIG convencional.

LED AS TIG.

Indica que o processo seleccionado é o TIG.

LED AT MMA.

Indica que o processo seleccionado é o MMA.

Botão de selecção AU.

Cada vez que se prime selecciona-se o modo 2 tempos (MANUAL) e o modo 4 tempos (AUTOMÁTICO), a opção é mostrada no visor **AL**.

No modo a 2 tempos, a máquina começa a soldar quando se prime o botão e interrompe-se quando se larga o mesmo.

No modo a 4 tempos, para iniciar a soldadura deve-se premir e largar o botão do maçarico, para interromper é necessário premi-lo e largá-lo novamente.

Botão de selecção AV. (JOB)

Memorização e chamamento dos programas memorizados.

Para memorizar uma condição de trabalho (**JOB**), basta premir durante pelo menos 3 segundos o botão **AV**, acende-se o LED **AZ**, no visor **AL** pisca a abreviação **STO** e no visor **AM** pisca o número da primeira posição livre. No manípulo **AN** escolhe-se a posição na qual efectuar a memorização, premir novamente o botão **AV** até se ouvir o som de confirmação da memorização e o número escolhido deixa de piscar.

Para chamar um número memorizado basta premir rapidamente o botão **AV** e chamar o número com o manípulo

lo **AN**. Podem-se memorizar até 99 combinações de valores de corrente/tensão.

Para apagar um número memorizado, é necessário premir durante pelo menos 3 segundos o botão **AV**, rodar o manípulo **AI** até aparecer no visor **AL** a palavra **DEL** e premir outra vez o botão **AV** por mais 3 segundos.

É possível chamar um parâmetro de corrente/tensão fora da memorização, para o modificar ou para o usar. Para chamar o parâmetro é preciso premir por 3 segundos o botão **AV**, ver, com o manípulo **AI**, o número a chamar e ver no visor **AL**, com o manípulo **AN** a sigla **rcL**, agora basta premir durante pelo menos 3 segundos o botão **AV**.

LED AZ JOB.

Indica que se está dentro do menu de memorização dos pontos de trabalho memorizados.

Botão de selecção AY.

Teste do Gás.

Premindo este botão, o gás começa a sair, para interromper a saída é preciso premir outra vez.

Se não se prime o botão após 30 segundos, interrompe-se a saída do gás.

Botão de selecção AW.

Teste do fio.

Permite o avanço do fio sem a presença de tensão ou de corrente.

Mantendo o botão premido, durante os primeiros 5 segundos o fio avança à velocidade de um 1 metro por minuto, para depois acelerar gradualmente até 8 metros por minuto.

Largando o botão, o motor pára instantaneamente.

5 FUNÇÕES DE SERVIÇO.

Premir o botão **AE**, e mantê-lo premido durante pelo menos 3 segundos para entrar no submenu. Rodando o manípulo **AI**, selecciona-se a função, a qual aparece no visor **AL**, e com o manípulo **AN** selecciona-se o tipo de funcionamento ou o valor, que aparecem no visor **AM**. Para regressar à visualização normal, premir e largar imediatamente o botão **AE**.

5.1. PROCEDIMENTO MIG.

1- H2O (Grupo de arrefecimento opcional).

Rodando o manípulo **AN**, selecciona-se o tipo de funcionamento:

OFF = desligado, ON **C** = sempre ligado, ON **A** = ligação automática.

Seleccionando a modalidade automática, a bomba acciona-se automaticamente em cada comando de início da soldadura e desliga-se após 3 minutos do fim da soldadura.

Cada vez que se liga o gerador, é executado um teste rápido da bomba de 15 segundos.

Se for detectada uma pressão insuficiente, a máquina entra em estado de Atenção mostrando H2O a piscar no visor **AM**.

Se a condição de baixa pressão persistir por mais de 30 segundos, a bomba é desactivada e a máquina entra na condição de erro (ERR 75).

2- TRG.

Activa-se em soldadura **MIG**. Escolha entre **2 tempos**, **4 tempos**, **3 níveis**, as opções **2t** e **4t** podem-se fazer com o botão de selecção **AU**, sem entrar nas funções de serviço.

2t a máquina começa a soldar quando se prime o botão e interrompe-se quando se larga. **4t** para iniciar a soldadura, premir e largar o botão do maçarico, para interromper é necessário premi-lo e largá-lo novamente. **3L** este procedimento está activo nos processos sinérgicos. É especialmente aconselhado para a soldadura de alumínio.

Estão á disposição 3 correntes para soldadura com o botão de Start do maçarico. A configuração das correntes e do Slope é a seguinte:

SC corrente de arranque (Hot start). Possibilidade de regulação de 1 a 200% da corrente de soldadura, valor regulado no manípulo **AN**.

Slo Slope. Possibilidade de regulação de 1 a 10 segundos.

Define o tempo de interligação entre a primeira corrente **SC** com a corrente de soldadura e a segunda corrente com a terceira corrente **CrC** (corrente de crater filler), valor regulado no manípulo **AN**.

CrC corrente de crater filler. Possibilidade de regulação de 1 a 200% da corrente de soldadura, valor regulado no manípulo **AN**.

A soldadura inicia premindo o botão do maçarico, a corrente chamada será a corrente de arranque **SC**.

Esta corrente é mantida enquanto estiver premido o botão do maçarico; quando se larga o botão a primeira corrente interliga-se à corrente de soldadura, definida no manípulo **AI**, e mantém-se até quando se prime novamente o botão do maçarico. Quando se prime novamente o botão do maçarico, a corrente de soldadura interliga-se com a terceira corrente **CrC** e mantém-se activa enquanto estiver premido o botão do maçarico. Quando se larga o botão, interrompe-se a soldadura.

3- SP (spot / por pontos).

OFF/ON activa e desactiva a função Spot.

O tempo de aplicação dos pontos **tSP** regula-se de 0,3 a 5 segundos.

O tempo de pausa entre dois pontos **tIN** regula-se de 0,3 a 5 segundos.

Esta função está inibida quando está activa a função **3L**.

4- HSA (hot start automático).

Esta função está inibida quando está activa a função **3L** e só funciona com os programas sinérgicos.

Depois de activada a função no manípulo **AN**, o operador poderá regular o nível da corrente de arranque **SC** (Hot start), possibilidade de regulação de da 1 a 200% da corrente de soldadura, valor regulado no manípulo **AN**.

Pode-se regular a duração **tHS** (por defeito 130%) desta corrente de 0,1 a 10 segundos (por defeito 0,5 seg).

Pode-se regular o tempo **Slo** de passagem entre a corrente **SC** e a corrente de soldadura de 0,1 a 10 segundos (por defeito 0,5 seg).

5- CrA (crater filler - enchimento da cratera final).

A função pode ser seleccionada no manípulo **AI** e funciona em soldadura **2t** ou **4t** e, desejando, também em com-

binação com a função HSA.

Depois de se ter activado a função, seleccionando “On” no manípulo **AN**, rodar o manípulo **AI** para visualizar as siglas:

Slo = Tempo de interligação entre a corrente de soldadura e a corrente de enchimento da cratera. Por defeito 0,5 seg.

Regulação: 0,1 a 10 seg.

CrC = corrente de enchimento de cratera indicada em percentagem da velocidade do fio em soldadura. Por defeito 60%. Regulação: 10 a 200%.

TCr = tempo de duração da corrente de enchimento. Por defeito 0,5 seg. Regulação: 0,1 a 10 seg.

6- PrF (Pré-gás).

A regulação pode variar de 0 a 3 segundos.

7- Pof (Pós-gás).

A regulação pode variar de 0 a 30 segundos.

8- Acc (encostamento).

A regulação pode variar de 0 a 100%.

É a velocidade do fio, indicada em percentagem da velocidade definida para a soldadura, antes que esse toque na peça a soldar.

Esta regulação é importante para se obterem sempre bons arranques.

Regulação do fabricante: “Au” automático.

O valor altera-se no manípulo **AN**. Se, depois de alterado, se deseja regressar à configuração inicial, premir o botão **AV** até aparecer a sigla “Au” no visor **AM**.

9- BB (burn back).

A regulação pode variar de 4 a 250 ms. Serve para regular o comprimento do fio em saída do bico do gás após a soldadura. Quanto maior for maior será a queimadura do fio.

Regulação do fabricante “Au” automático.

Se, depois de alterado, se deseja regressar à configuração inicial, premir o botão **AV** até aparecer a sigla “Au” no visor **AM**.

10- L (Impedância).

A regulação pode variar de -9,9 a +9,9. O zero é a regulação definida pelo fabricante, se o número for negativo a impedância diminui e o arco torna-se mais duro enquanto que, se aumenta, se torna mais suave.

11- dP (Dupla pulsação, opcional)

Este tipo de soldadura faz variar a intensidade da corrente entre dois níveis e pode ser inserido em todos os programas sinérgicos. Antes de a programar é necessário executar um cordão curto para determinar a velocidade mais aproximada à soldadura a executar. Determina-se assim a velocidade de referência.

Para activar a função, proceder do seguinte modo:

A)- Activar a função rodando o manípulo **AN** até aparecer a sigla **On** no visor **AM**.

B)- Rodar o manípulo **AI** até aparecer a sigla **FdP** (frequência de dupla pulsação) no visor **AL**. O visor **AM** mostra a sigla **OFF** (desligado).

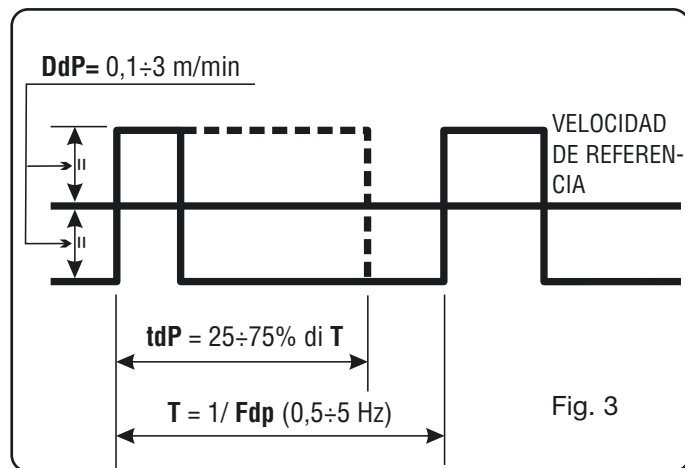
Rodar o manípulo **AN** para seleccionar a frequência de trabalho (regulação de 0,5 a 5 Hz). O valor escolhido apa-

rece no visor **AM**.

C)- Rodar o manípulo **AI** até aparecer a sigla **ddP** (diferença em m/min da dupla pulsação).

Rodar o manípulo **AN** para seleccionar os metros por minuto (regulação: 0,1 a 3m/min) os quais serão somados e subtraídos à velocidade de referência (por defeito 1m/min).

D)- Rodar o manípulo **AI** até aparecer a sigla **tdP**. Este é o tempo de duração da velocidade mais alta do fio, isto é da corrente maior. É indicado em percentagem do tempo obtido da frequência **Fdp** (Ver a figura 3).



Rodar o manípulo **AN** para regular a percentagem. Regulação entre 25 e 75% (por defeito 50%).

E)- Rodar o manípulo **AI** até aparecer a sigla **AdP** (comprimento do arco da corrente maior). Regulação: -9,9 a 9,9 (por defeito 0).

Verificar, em soldadura, se o comprimento do arco é o mesmo para ambas as correntes; se necessário rodar o manípulo **AN** para o corrigir.

Nota: é possível soldar dentro das funções de dupla pulsação.

Depois de efectuadas estas regulações, para regressar à configuração normal do painel, premir por pouco tempo o botão **AE**.

Caso se torne necessário regular o comprimento do arco da corrente mais baixa, velocidade menor, regular o comprimento do arco da velocidade de referência. Movendo a velocidade de referência, as regulações efectuadas previamente também serão repetidas para a nova velocidade.

12- Ito. (inching time out).

A finalidade é a de interromper a soldadura se, após o arranque, o fio sair pelo maçarico, sem passagem de corrente.

A saída do fio pelo maçarico pode ser regulada de 5 a 50 centímetros no manípulo **AN**. Depois de chamada a função, esta pode ser activada (**On**) ou desligada (**Off**).

13- Fac. (factory).

A finalidade é a de fazer regressar a soldadora à configuração de fábrica. Depois de seleccionada a função, o visor **AM** mostra **noP** = faz regressar a soldadora à configuração de fábrica ignorando os programas memorizados, **Prg** = apaga todos os programas memorizados e **ALL** = faz regressar a soldadora à configuração de fábrica.

Para confirmar a função desejada basta premir por 3 segundos o botão **AV**, a sigla mostrada no visor **AM** começa a piscar e, após alguns segundos, um som confirmará a memorização.

5.2. PROCEDIMENTO TIG.

1- H2O (Grupo de arrefecimento OPCIONAL Art.1683).

Consultar o ponto 1 do parágrafo do procedimento MIG.

2- TRG.

Consultar o ponto 2 do parágrafo do procedimento MIG.

A diferença refere-se ao **3L** e ao modo em que se prime o botão do maçarico.

A soldadura inicia quando se prime e imediatamente depois de se largar o botão do maçarico, a corrente chamada será a corrente de arranque **SC**.

Esta corrente é mantida até se premir e largar o botão do maçarico, então a primeira corrente interliga-se com a corrente de soldadura, definida no manípulo **AI**.

Quando se prime e larga novamente o botão do maçarico, a corrente de soldadura interliga-se com a terceira corrente **CrC** e mantém-se activa até se premir e largar novamente o botão do maçarico, então a soldadura interrompe-se.

3- SLd (Slop Down).

Possibilidade de regulação de 0 a 10 segundos.

Define o tempo de descida da corrente do valor de soldadura ao apagamento do arco.

4- PrF (Pré-gás).

Consultar o ponto 6 do parágrafo do procedimento MIG.

5- PoF (Pós-gás).

Consultar o ponto 7 do parágrafo do procedimento MIG.

6- Fac. (factory).

Consultar o ponto 13 do parágrafo do procedimento MIG.

5.3. PROCEDIMENTO MMA.

1. HS (Hot Start).

Pode-se regular de 0 a 100%.

Regula a sobrecarga de corrente emitida no momento do acendimento do arco, valor regulado no manípulo **AN**.

2- AF (Arc Force).

Pode-se regular de 0 a 100%.

Regula a característica dinâmica do arco, valor regulado no manípulo **AN**.

3- Fac. (factory).

Consultar o ponto 13 do parágrafo do procedimento MIG.

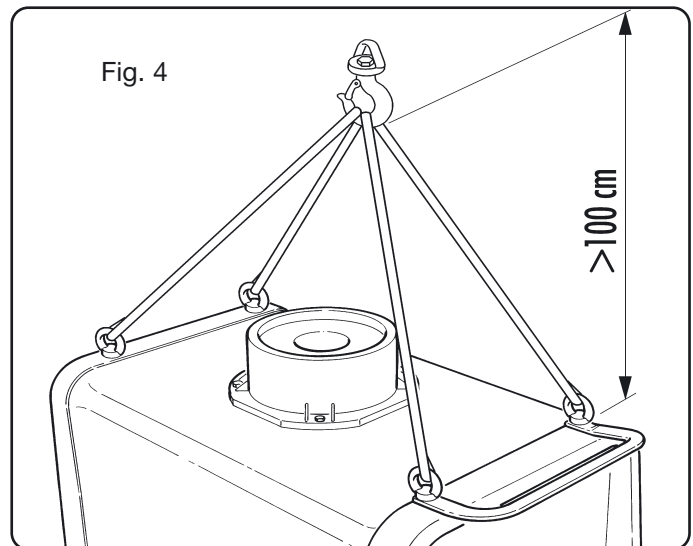
6 INSTALAÇÃO

A instalação da soldadora deve ser executada por pessoal especializado. As ligações devem ser todas executadas respeitando as leis de prevenção de acidentes em vigor.

6.1 COLOCAÇÃO

A soldadora pesa cerca de **80 kg**, portanto para o seu levantamento consultar a Fig.4.

Colocar o aparelho numa zona que assegure uma boa estabilidade, um arejamento suficiente e de modo a evitar que possa entrar pó metálico (por ex. limalhas).



6.2 PREPARAÇÃO PARA O FUNCIONAMENTO

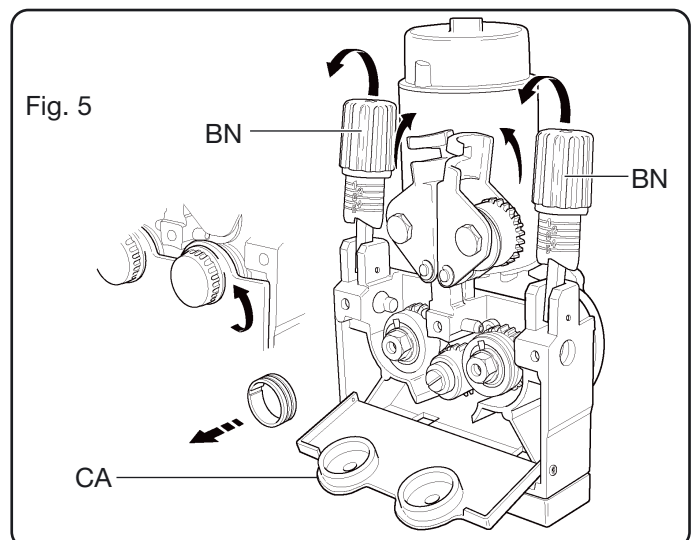
Montar as rodas traseiras.

Montar a ficha no cabo de alimentação prestando especial atenção na ligação do condutor amarelo-verde ao pólo de terra. Verificar se a tensão de alimentação corresponde à nominal da soldadora.

Dimensionar os fusíveis de protecção em função dos dados indicados na chapa dos dados técnicos.

Colocar a botija no suporte **O**, fixá-la com as correias **P** e ligar o tubo do gás à saída do redutor de pressão. Montar o maçarico.

Para verificar se o bordo dos rolos corresponde ao diâmetro do fio utilizado, abrir a parte lateral móvel, tirar a cobertura **CA**, soltar os rolos de pressão do fio no manípulo de regulação da pressão **BN**, substituir os rolos e montar a cobertura **CA** (Ver a fig.5).



Montar a bobina do fio e enfiar o fio na tracção e na bainha do maçarico.

Fixar os rolos de pressão do fio no manípulo **BN** e regular a pressão.

Ligar a máquina.

Regular o gás utilizando o botão **AY**, depois avançar o fio com o botão **AW**.

7 SOLDADURA

Soldadura **Mig pulsada sinérgica**, LED **AP** aceso.

Escolher o número de **PRG** em função do diâmetro do fio a utilizar, o tipo, a qualidade do material e o tipo de gás, utilizando a instrução colocada no interior da parte lateral móvel.

Regular as funções presentes no submenu como indicado no parágrafo “**Funções de serviço**”.

A regulação dos parâmetros de soldadura é efectuada no manípulo **AI**.

Soldadura **Mig sinérgica**, LED **AQ** aceso.

Escolher o número de **PRG** em função do diâmetro do fio a utilizar, o tipo, a qualidade do material e o tipo de gás, utilizando a instrução colocada no interior da parte lateral móvel.

Regular as funções presentes no submenu como indicado no parágrafo “**Funções de serviço**”.

Regular a velocidade do fio e a tensão de soldadura tramite o manípulo **AI**.

Soldadura **Mig** convencional, LED **AR** aceso.

Escolher o número de **PRG** em função do diâmetro do fio a utilizar, o tipo, a qualidade do material e o tipo de gás, utilizando a instrução colocada no interior da parte lateral móvel.

Regular as funções presentes no submenu como indicado no parágrafo “**Funções de serviço**”.

Regular a velocidade do fio e a tensão de soldadura respectivamente nos manípulos **AI** e **AN**.

Soldadura **TIG**, LED **AS** aceso.

Ligar o conector de 19 pólos do maçarico TIG à tomada **C**, situada no painel frontal e o conector de potência ao pólo negativo **A**. Ligar o cabo da massa ao pólo positivo **D**.

Regular as funções presentes no submenu como indicado no parágrafo “**Funções de serviço**”.

Regular a corrente tramite o manípulo **AI**.

Soldadura **MMA**, LED **AT** aceso.

Ligar os conectores do cabo da pinça de suporte do eléctrodo e da massa aos conectores **D** e **A** respeitando a polaridade prevista pelo fabricante dos eléctrodos. Regular as funções presentes no submenu como indicado no parágrafo “**Funções de serviço**”.

Regular a corrente no manípulo **AI**.

8 ACESSÓRIOS

8.1 CAIXA PARA A REGULAÇÃO DA CORRENTE ART. 187 (POTENCIÓMETRO) + CABO DE EXTENSÃO (5 m) ART. 1192 + CABO ADAPTADOR ART. 1191

Regulações possíveis nos diferentes processos de soldadura:

MMA: A caixa regula a corrente do mínimo (10A) à corrente definida no manípulo **AI** situado no painel.

TIG: A caixa executa a mesma função de **MMA**.

8.2 PEDAL ART. 193 + CABO ADAPTADOR ART. 1191

Utilizar com o processo de soldadura **TIG**.

A regulação da corrente dá-se através deste acessório e o comando de arranque é efectuada no botão do maçarico. É possível regular a corrente de um mínimo até um máximo do valor definido no manípulo **AI** do painel.

8.3 MAÇARICO TIG ART. 1256

Maçarico TIG arrefecido a água BINZEL (450 A) 4 m.

8.4 MAÇARICO TIG ART. 1258

Maçarico TIG arrefecido a água BINZEL (450 A) **UP/DOWN** 4 m.

8.5 UNIÃO DE LIGAÇÃO ART. 1165, ENTRE O GERADOR E OS MAÇARICOS TIG BINZEL.

8.6 MAÇARICO MIG ART. 1242

Maçarico MIG CEBORA 280 A arrefecido a ar 3,5 m.

8.7 MAÇARICO MIG ART. 1239

Maçarico MIG CEBORA 380 A arrefecido a água 3,5 m.

8.8 MAÇARICO MIG ART. 1241

Maçarico MIG CEBORA 380 A **UP/DOWN** arrefecido a água 3,5 m.

O comando U/D da esquerda:

- Com o LED **AA** aceso, selecciona a curva sinérgica.
- Nos programas sinérgicos regula os parâmetros de soldadura ao longo da curva sinérgica.
- Em MIG convencional regula a velocidade do fio.
- dentro dos programas memorizados, selecciona-os numericamente.

O comando U/D da direita:

- nos programas sinérgicos regula o comprimento do arco.
- em MIG convencional regula a tensão
- dentro dos programas memorizados, não está activo

8.9 MAÇARICO PUSH-PULL UP/DOWN ARREFECIDO A ÁGUA ART. 2008.

8.10 KIT INTERFACE MAÇARICO PUSH-PULL ART. 106.

8.11 GRUPO DE ARREFECIMENTO ART. 1683.

9 MANUTENÇÃO

Verificar periodicamente se a soldadora e todas as ligações estão em condições de garantir a segurança do operador.

Depois de ter efectuado uma reparação, prestar atenção na reordenação da cablagem de modo que haja um isolamento seguro entre as partes ligadas à alimentação e as partes ligadas ao circuito de soldadura.

Evitar que os condutores possam entrar em contacto com partes em movimento ou com partes que aqueçam durante o funcionamento.

Montar novamente as braçadeiras como na máquina original de modo a evitar que, se um condutor se parta ou desliga acidentalmente, se possa dar uma ligação entre a alimentação e os circuitos de soldadura.

KÄYTTÖOPAS MIG-HITSAUSKONEELLE

TÄRKEÄÄ: LUE TÄSSÄ KÄYTTÖOPPAASSA ANNETUT OHJEET HUOLELLISESTI ENNEN KAARIHITSAUSLAITTEEN KÄYTTÖNOTTOA. SÄILYTÄ KÄYTTÖOPAS KAIKKIEN LAITTEEN KÄYTTÄJIEN TUNTEMASSA PAKKASSA LAITTEEN KOKO KÄYTTÖIÄN AJAN. TÄTÄ LAITETTA SAA KÄYTTÄÄ AINOASTAAN HITSAUSTOIMENPITEISIIN.

1 TURVAOHJEET

KAARIHITSAUS TAI -LEIKKUU VOIVAT AIHEUTTAA VAARATILANTEITA LAITTEEN KÄYTTÄJÄLLE TAI SEN YMPÄRILLÄ TYÖSKENTELEVILLE HENKILÖILLE. Tutustu tämän vuoksi seuraavassa esittelemiimme hitsaukseen liittyviin vaaratilanteisiin. Mikäli kaipaat lisätietoja, kysy käyttöopasta koodi 3.300.758

SÄHKÖISKU - Voi tappaa.



- Asenna ja maadoita hitsauslaite voimassa olevien normien mukaisesti.
- Älä koske jännitteen alaisina oleviin osiin tai elektrodeihin paljain käsin tai silloin, kun käyttämäsi käsineet tai vaatteet ovat märät.
- Eristä itsesi maasta ja älä koske hitsattavaan kappaleeseen.
- Varmista, että työskentelyasentosi on turvallinen.

SAVUT JA KAASUT - Voivat vaarantaa terveyden.



- Älä hengitä syntyviä savuja.
- Työskentele ainoastaan silloin, kun työtilan tuuletus on riittävä ja käytä sellaisia imulaitteita kaaren alueella jotka poistavat kaasut työskentelyalueelta.

KAAREN SÄDE - Voi aiheuttaa silmävaurioita tai polttaa ihoa.



- Suojaa silmäsi suodattavilla linsseillä varustetulla hitsausnaamarilla ja vartalosi tarkoitukseen sopivilla suojavaatteilla.
- Suojaa hitsauslaitteen ympärillä työskentelevät henkilöt tarkoituksenmukaisilla seinämillä tai verhoilla.

TULIPALON JA PALOVAMMOJEN VAARA



- Kipinät (roiskeet) voivat aiheuttaa tulipaloja tai polttaa ihoa. Varmista tämän vuoksi, ettei hitsausalueen ympärillä ole helposti syttyviä materiaaleja ja suojaudu tarkoitukseen sopivilla turvavarusteilla.

MELU



- Laite ei tuota itse yli 80 dB meluarvoja. Plasmaleikkuu- tai hitsaustoimenpiteiden yhteydessä voi kuitenkin syntyä tätäkin korkeampia meluarvoja. Laitteen käyttäjän on suojauduttava melua vastaan lain määrittämiä turvavarusteita käyttämällä.

SÄHKÖ- JA MAGNEETTIKENTÄT voivat olla vaarallisia.



- Aina kun sähkö kulkee johtimen läpi muodostuu johtimen ympärille paikallinen sähkö- ja magneettikenttä EMF. Hitsaus-/ leikkausvirta synnyttää EMF -kentän kaapelin ja virtalähteen ympärille.
- Korkean virran synnyttämä magneettikenttä vaikuttaa haitallisesti sydämentahdistajan toimintaan. Henkilöt jotka jou-

tuvat käyttämään elintärkeitä elektronisia laitteita kuten sydämentahdistajaa, on aina otettava yhteyttä hoitavaan lääkäriin ennen kuin he alkavat käyttää kaarihitsaus, -leikkaus, -talttaus tai pistehitsaus laitteita.

- Kaari-hitsauksessa/- leikkauksessa syntyvät EMF-kentät voivat myös aiheuttaa muitakin vielä tuntemattomia terveyshaittoja.

Kaikkien em. laitteiden käyttäjien tulee noudattaa seuraavia ohjeita minimoidakseen hitsauksessa / leikkauksessa syntyvien EMF-kenttien aiheuttamat terveysriskit:

- Suuntaa elektrodin / hitsauspoltinkaapeli ja maakaapeli niin, että ne kulkevat rinnakkain ja varmista jos mahdollista kiinnittämällä ne toisiinsa teipillä.
- Älä koskaan kierrä elektrodi- / hitsauskaapeleita kehosi ympärille.
- Älä koskaan asetu niin, että kehosi on elektrodi- / hitsauskaapeli sijaitsee kehosi oikealla puolella on myös maajohto sijoitettava niin, että se sijaitsee kehosi oikealla puolella.
- Liitä aina maajohto niin lähelle hitsaus / leikkaus kohtaa kuin mahdollista.
- Älä työskentele hitsaus / leikkaus -virtalähteen välittömässä läheisyydessä.

RÄJÄHDYKSET



- Älä hitsaa paineistettujen säiliöiden tai räjähdysalttiiden jauheiden, kaasujen tai höyryjen läheisyydessä.
- Käsittele hitsaustoimenpiteiden aikana käytettyjä kaasupulloja sekä paineen säätimiä varovasti.

SÄHKÖMAGNEETTINEN YHTEENSOPIVUUS

Hitsauslaite on valmistettu yhdenmukaisesti normissa IEC 60974-10 (Cl. A) **annettujen määräysten mukaisesti ja sitä saa käyttää ainoastaan ammattikäyttöön teollisissa tiloissa. Laitteen sähkömagneettista yhteensopivuutta ei voida taata, mikäli sitä käytetään teollisista tiloista poikkeavissa ympäristöissä.**



ELEKTRONIIKKA JÄTE JA ELEKTRONIIKKA ROMU

Älä laita käytöstä poistettuja elektroniikkalaitteita normaalin jätteen sekaan

EU:n jätedirektiivin 2002/96/EC mukaan, kansalliset lait huomioiden, on sähkö- ja elektroniikkalaitteet sekä niihin liittyvät välineet, lajiteltava ja toimitettava johonkin hyväksyttyyn kierrätyskeskuksen elektroniikkaromun vastaanottopisteeseen. Paikalliselta laite- edustajalta voi tiedustella lähimmän kierrätyskeskuksen vastaanottopisteen sijaintia. Noudattamalla EU direktiiviä parannat ympäristön tilaa ja edistät ihmisten terveyttä.

PYYDÄ AMMATTIHENKILÖIDEN APUA, MIKÄLI LAITTEEN TOIMINNASSA ILMENEE HÄIRIÖITÄ.

2. YLEISTÄ

Sound Mig 3240/T Pulse on monitoimilaite ja sitä voidaan käyttää synergia pulssi MIG/MAG hitsaukseen, synergia MIG/MAG hitsaukseen ilman pulssia ja tavalliseen MIG/MAG hitsaukseen.

TIG (DC)hitsaukseen raapaisu sytytyksellä sekä puikko-hitsaukseen, laite on toteutettu invertteri tekniikalla.

Hitsauskone on varustettu 4-pyörä langansyötöllä. **Tätä konetta ei saa käyttää putkien sulattamiseen !**

2.1 TEKNISET TIEDOT

2.1.1 Laitteen konekilven merkinnät

IEC 60974.1 Kone on valmistettu kansainvälisen IEC 60974.10 standardin mukaan.

N° Sarja numero, ilmoitettava aina konetta koskevissa kysymyksissä.

3~vaihe staattinen taajuusmuuttaja-muunta jatasasuuntaaja.

MIG MIG-hitsaus

MMA sopiva puikkohitsaukseen

TIG Tig-hitsaus

U0. Toisio tyhjäkäyntijännite

X. Kuormitettavuus; tarkoittaa aikaa proseteina 10 minuutin aikajaksosta minkä ajan kone toimii annetulla virralla ylikuumenematta.

I2. Hitsausvirta

U2. Toisio jännite hitsausvirralla I2.

U1. Jännitteen taso

3~50/60 50- tai 60-Hz 3 vaihe virtaliitin

I1 Max Maksimi virta joka vastaa virtaa I2 ja jännitettä U2

I1 eff. Tämä on maksimi arvo todelliselle virralla, huomioon ottaen toiminta jakson. Tämä arvo

IP23

yleensä vastaa sulakkeen kokoa mitä käytetään suojaamaan hitsauskonetta
Suojausluokka. Luokka 3 toisena lukuna tarkoittaa että kone voidaan varastoida mutta sitä ei saa käyttää ulkotiloissa sateella ilman että kone on suojattu asianmukaisesti.
S Soveltuu käytettäväksi vaarallisessa ympäristössä.

HUOMIO ! Hitsauskone on myöskin suunniteltu käytettäväksi ympäristössä joka on saastunut tasolla 3 (katso IEC 60664).

3. VIRTALÄHTEEN MERKINNÄT (Kuva 1)

A – Koneliitin (-) MIG/MAG ja puikkohitsauksessa tähän kytketään maakaapeli. TIG- hitsauksessa tähän liittimeen liitetään TIG- poltin.

B – Euro-liitin : Tähän liittimeen kytketään MIG- poltin

C – Ohjausvirtaliitin : Kaukosäätimen tai Push-Pull polttimen 2008 ohjavirtakaapeli kytketään tähän liittimeen

D – Koneliitin (+) TIG hitsauksessa kytke maakaapeli tähän liittimen

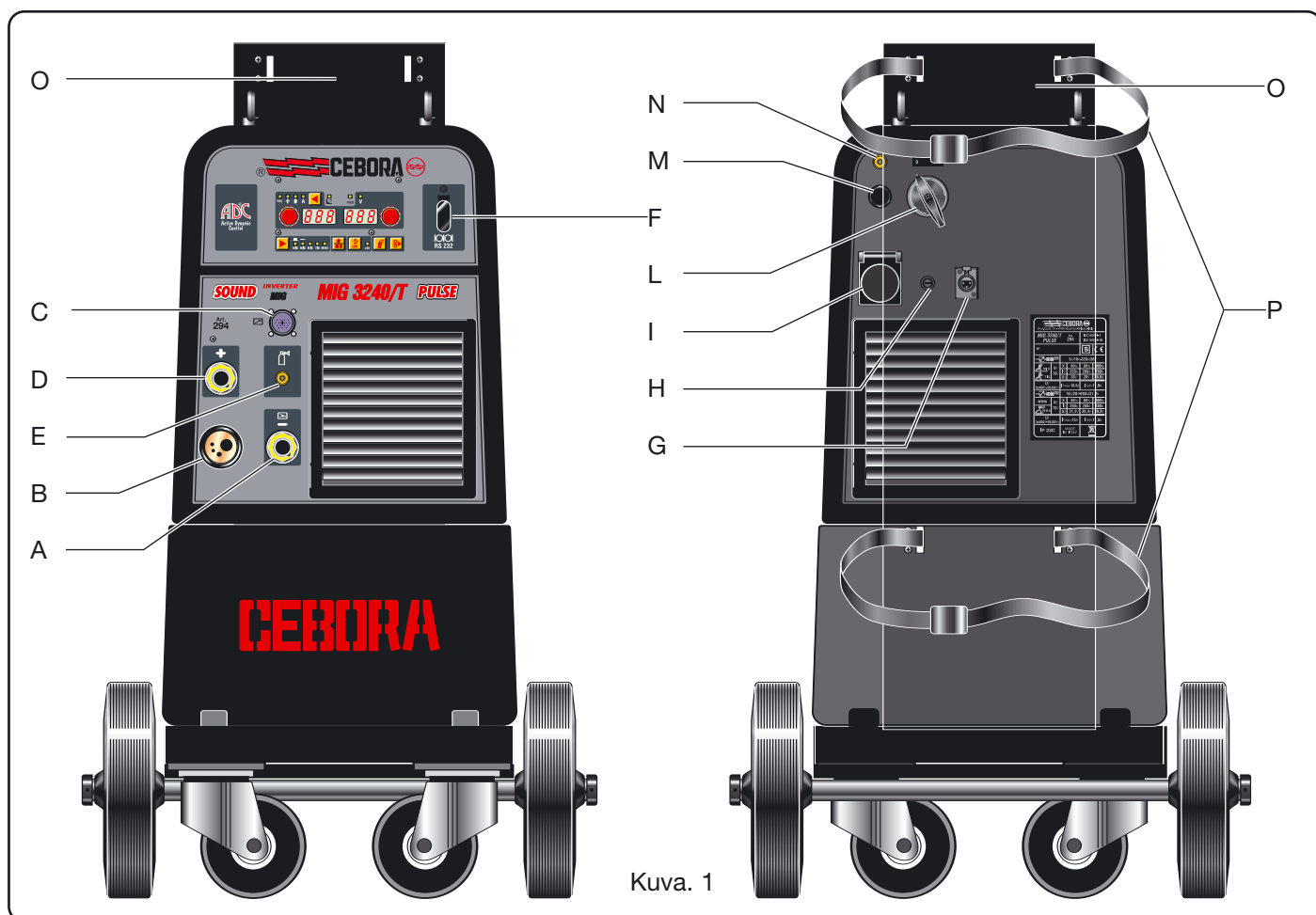
E – Kaasuletkun liitin : Kytke TIG- polttimen kaasuletku tähän liitäntään

F – Sarjaportti : Liitin tyyppi DB9 (RS232 sarjaportti) tämän kautta voidaan koneen ohjelmat päivittää

G – Vesilaitteen ohjausvirtaliitin : Tähän liittimeen liitetään vesilaitteen Art.1683 ohjausvirtakaapeli.

H – Sulakkeen pidin

I – Virtapistorasias : Tähän kytketään jäähdytysyksikön



Kuva. 1

virtajohto Art. 1683 (lisävaruste)

L – ON / OFF kytkin

M – Virtajohto

N – Kaasuletku

O – Kaasupullon tuki

P – Kaasupullon kiinnityshihnat

3.1 Vesilaite Art. 1683 (lisävaruste)

Vesilaite on suunniteltu jäähdyttämään TIG-, ja MIG- poltinta. Tämän virtalähteen kanssa voidaan käyttää vain tätä vesilaitetta.

3.2 LAITTEEN SUOJAUKSET

3.2.1 Vesilaitteen paineen tunnistin

Vesilaite on varustettu paineakytkimellä, joka pysäyttää hitsauskoneen jos paine on liian alhainen, tällöin näytössä **AM** vilkkuu lyhenne **H2O**

3.2.2 Sulake (T 2A/250V – Ø 5x20) Tämä sulake lisää suojaa pumppu moottoria ja se sijaitsee hitsauskoneen takapaneelissa **H**

3.2.3 Asentaminen kaltevalle pinnalle

Kun tämä hitsauskone on varustettu pyörillä ilman jarruja, varmista että kone ei pääse missään vaiheessa liikkumaan paikaltaan kaltevilla pinnalla. **Estä koneen kaatuminen sekä holtiton liikkuminen !**

4. SELITYKSET OHJAUSPANEELILLE (kuva 2)

AE – Valintanäppäin. Näppäintä painamalla voidaan valita ominaisuus jonka arvoja voidaan säätää nupilla **AI**. Säädettävät arvot on riippuvaisia kulloinkin aktivoituna olevista hitsausprosesseista jotka on ilmaistu seuraavilla merkkivaloilla **AA/AB/AC/AD**.

MERKKIVALO AA PRG. Näyttö **AL** näyttää valitun ohjelman numeron. Toimii vain MIG hitsauksessa !

MERKKIVALO AB Paksuus. Näyttö **AL** näyttää suositellun hitsattavan kappaleen paksuuden asetetulle virralle ja langansyötön nopeudelle. Toimii vain Synergia MIG- hitsauksessa !

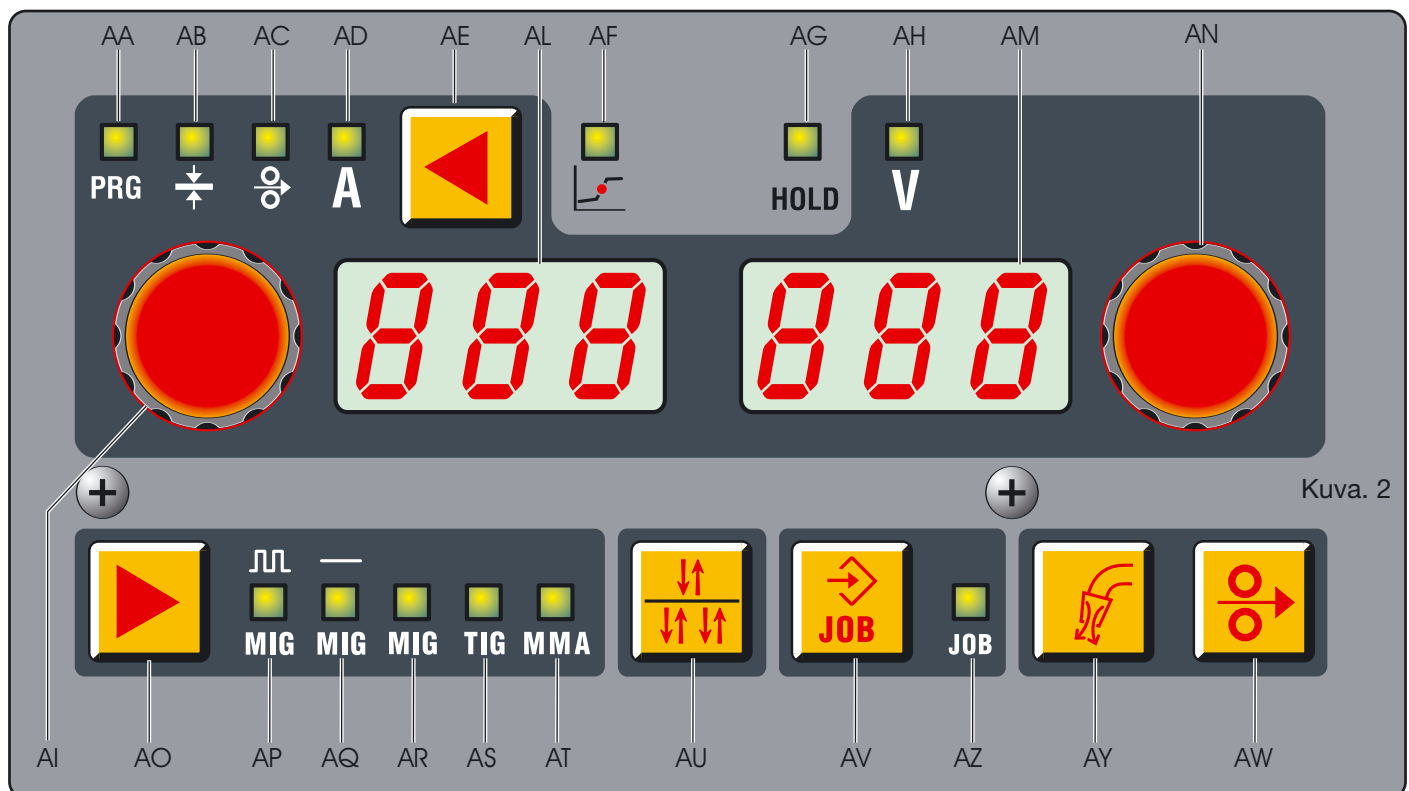
MERKKIVALO AC Langansyötön nopeus. Näyttö **AL** näyttää langansyötön nopeutta hitsauksessa. Toimii vain MIG hitsauksessa !

MERKKIVALO AD Virta. Näyttö **AL** näyttää hitsausvirtaa. Hitsauksen aikana näytössä näkyy aina mitattu hitsausvirta; kun ei hitsata niin näyttö näyttää valittua virtaa, jos **AG** on pois päältä.

MERKKIVALO AF Globulaarinen tila. Ei valittavissa. Aktivoituu vain Synergia MIG- hitsauksessa. Kun merkkivalo palaa, tämä signaali kertoo että valitut hitsausparametrit ovat ristiriidassa keskenään jonka seurauksena voi olla epävakaata valokaari tai hitsauksen aikana voi muodostua roiskeita.

MERKKIVALO AG –hold Ei voida valita, Aktivoituu vain MIG-, puikko ja TIG- hitsauksessa ja ilmaisee palaessaan, että näytöillä **AL** ja **AM** (normaalisti virta ja kaarijännite) näkyy hitsauksen aikana käytössä olevat arvot.

MERKKIVALO AH Jännite. Kaikissa MIG- hitsausprosesseissa näkyy näytössä **AM** asetettu kaarijännite tai vaihtoehtoisesti jos merkkivalo **AG** palaa niin viimeksi käytetty kaarijännite. Puikko ja TIG- hitsauksessa on aina näkyvillä **ON**. Näyttö **AL** näyttää tyhjäkäyntijännitettä tai vaihtoehtoisesti merkkivalo **AG** näyttää oikeaa hitsausjännitettä.



Säätönuppi AI. Seuraavia arvoja voidaan säätää hitsausprosessin mukaisesti:

Hitsausvirta **A**, langansyötön nopeus ($\frac{8}{3}$), aineen paksuus ($\frac{3}{4}$), ohjelmanumero valinta

PRG. MIG hitsauksessa voidaan säätää seuraavia toimintoja (lyhennyksinä): **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac.**

Mig-hitsauksessa on hyvä tarkistaa seuraavat asetukset: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac.**

Puikko-hitsauksessa on hyvä tarkistaa seuraavat asetukset: **HS, AF, SP, Fac.**

Synergia MIG- hitsauksessa säädetyt arvot näkyvät näytössä **AL**.

Säätönuppi AN. Seuraavia arvoja voidaan säätää hitsaustyypin mukaisesti: Synergia MIG- hitsauksessa valokaaren pituutta ja tavanomaisen MIG- hitsauksessa kaarijännitettä. Valikosta valittuja arvoja säädetään nupilla **AI**, aktivoitu tai ei aktivoidu, lisätoiminnon aktiivisen valinnan mukaan.

Näyttö AL. Hitsausprosessin aikana, näytössä näkyy numeroilla valitut arvot joita säädetään nupeilla **AE** ja **AI**. Hitsausvirta (**MERKKIVALO AD**) näkyy ampeereina Langansyötönnopeus (**MERKKIVALO AC**) näkyy metreinä minuutissa

Kappaleen paksuus (**MERKKIVALO AB**) näkyy millimetreinä

(**MERKKIVALO AA**) näyttää valitun ohjelmanumeron MIG hitsauksessa on hyvä tarkistaa seuraavat asetukset: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac.**

Puikko hitsauksessa on hyvä tarkistaa seuraavat asetukset: **HS, AF, SP, Fac.**

Parametrit huoltotoiminnosta näkyvät näytössä **AM**, katso kappale ”huoltotoimenpiteet”.

Kun kone menee häiriötilaan, näytössä vilkkuu varoitus **OPN** jos sivupaneeli on auki. Kun kone on pysäytetty, näytössä näkyy **Err**.

Näyttö AM. Hitsauksen aikana näytössä on numeroarvo, synergia MIG- hitsauksessa valokaaren pituus ja perinteisessä MIG- hitsauksessa kaarijännite.

Kaarijännite (**merkkivalo AH**) näkyy voltteina. Valokaaren pituus (**merkkivalo AHoff**) näkyy numeroina **9.9** ja **+9.9**, tehdasasetus on **0**.

Parametrit MIG- hitsauksessa huoltotoiminnolle näkyvät näytössä **AM**, katso taulukko ”huoltotoimenpiteet”.

Parametrit puikko- ja TIG- huoltotoiminnolle näkyvät näytössä **AM**, katso ohjeet kappaleesta ”huoltotoimenpiteet”.

Kun kone on häiriötilassa, näytössä näkyy vastaava vika koodi numeroina **1 – 99**.

Katso ohjeet kappaleesta ”vianetsintä”.

Valintanäppäin AO. Joka kerta kun tätä näppäintä painetaan, syttyy jokin seuraavista merkkivaloista

AP/AQ/AR/AS/AT, jotka ilmaisevat palaessaan valitun hitsausprosessin.

MERKKIVALO AP Pulssi MIG- hitsaus. Kun tämä merkkivalo valo palaa on valittuna synergia MIG- pulssi-hitsaus.

MERKKIVALO AQ Synergia MIG- hitsaus. Kun tämä merkkivalo valo palaa on valittuna synergia MIG hitsaus.

MERKKIVALO AR MIG- hitsaus. Kun tämä merkkivalo valo palaa on valittuna perinteinen MIG- hitsaus.

MERKKIVALO AS TIG- hitsaus. Kun tämä merkkivalo valo palaa on valittuna TIG hitsaus.

MERKKIVALO AT Puikko- hitsaus. Kun tämä merkkivalo valo palaa on valittuna puikko- hitsaus.

Valintanäppäin AU. Tämän näppäimen avulla voidaan valita polttimelle joko 2- vaihe toiminta (manuaalinen) tai 4- vaihe toiminta (automaattinen), valinta näkyy näytössä **AL**. 2-vaihe toiminnassa valokaari syttyy kun polttimen kytkintä painetaan ja palaa niin kauan kun polttimen kytkin pidetään painettuna. 4-vaihe toiminnassa valokaari syttyy kun polttimen kytkintä painetaan jonka jälkeen kytkin voidaan vapauttaa, hitsaus lopetetaan painamalla uudelleen polttimen kytkintä ja vapauttamalla se jolloin valokaari sammuu.

Valintanäppäin AV. (JOB) Hitsausasetusten tallennus ja tallennettujen ohjelmien käyttöönotto.

Tallentaaksesi omia hitsausparametreja (**JOB**), pidä näppäintä **AV** pohjassa vähintään 3 sekunnin ajan.

Merkkivalo valo **AZ** syttyy ja näytössä **AL** vilkkuu teksti **STO**, näytössä **AM** välkkyä ensimmäinen vapaan ohjelmapaikan numero. Valitse sopiva tallennuspaikka nupilla **AN**, paina sen jälkeen uudelleen näppäintä **AV** ja pidä se painettuna kunnes kuuluu merkkiääni joka ilmoittaa tallennuksen tapahtuneen ja samalla lakkaa ohjelmapaikan numero vilkkumasta näytöllä **AM**. Halutut asetukset on nyt tallennettu.

Tallennu ohjelma voidaan ottaa käyttöön, painamalla näppäintä **AV** ja valitsemalla oikea ohjelmanumero jota halutaan käyttää säätönuppia **AN** kääntämällä. Muistiin on mahdollista tallentaa **99** omaa hitsausohjelmaa.

Muistiin tallennettuja ohjelmia voidaan poistaa seuraavasti, paina ensin näppäintä **AV** ja valitse poistettavan ohjelman numeropaikka säätönuppia **AN** kääntämällä. Paina sen jälkeen näppäintä **AV** ja pidä se painettuna vähintään 3 sekunnin ajan, käännä sen jälkeen säätönuppia **AI** kunnes näytössä **AL** näkyy teksti **DEL**. Paina sen jälkeen näppäintä **AV** ja pidä se painettuna vähintään 3 sekunnin ajan jonka jälkeen tallennettu ohjelma on poistettu muistista.

Hitsausvirta ja kaarijännite asetuksia on mahdollista korjata myös ilman erillistä tallentamista muuttamalla niiden arvoja. Tee tarvittavat korjaukset painamalla 3 sekunnin näppäintä **AV**, säädä nuppia **AI** kunnes näytöllä näkyy korjattavan ohjelma numero. Käännä nupista **AN** kunnes näytöllä **AL** näkyy lyhenne **rcL**. Paina sen jälkeen näppäintä **AV** ja pidä se painettuna vähintään 3 sekunnin ajan.

MERKKIVALO AZ JOB. Näyttää että olet valikossa johon olet tallentanut erilaisia hitsausparametreja

Valinta näppäin AY. Kaasun virtaustesti. Kun painat näppäimestä **AY**, niin kaasua alkaa virrata ja kun painat

uudelleen näppäintä **AY**, niin kaasun tulo loppuu. Jos painat ensimmäisen testin jälkeen uudelleen näppäintä **AY** ja kaasua ei tule, niin koneen turvakytkin on pysäyttänyt kaasun virtauksen 30 sekunniksi

Valinta näppäin AW. Langansyötön testi. Mahdollistaa langansyötön ilman hitsausvirtaa ja jännitettä. Kun näppäin on painettuna, niin ensimmäiset 5 sekuntia langansyötön nopeus on 1 metri/minuutissa, sen jälkeen langansyötön nopeus on 8 metriä/minuutissa. Kun vapautat näppäimen, pysähtyy langansyöttö heti.

5. HUOLTO TOIMENPITEET

Paina näppäintä **AE** ja pidä se painettuna vähintään 3 sekunnin ajan päästäksesi päävalikkoon. Kääntämällä säätönuppia **AI** voit valita toimenpiteen joka näkyy näytössä **AL** ja kääntämällä säätönuppia **AN** valitun parametrin kohdassa niin pääset muuttamaan sen arvoja jotka näkyvät näytössä **AM**. Palataksesi normaaliin tilaan, paina kerran näppäintä **AE**.

5.1 MIG hitsaus.

1 – H2O (jäähdytysyksikkö, lisävaruste)

- Kääntämällä säätönuppia **AN** voit valita halutun toimenpiteen:
- **OFF** = Poissa käytöstä, **ON C** = Jatkuvasti päällä, **ON A** = Automaattisesti käynnistyvä
- Kun automaatti toiminto on valittuna, pumppu käynnistyy välittömästi kun hitsaus aloitetaan pysähtyy 3 minuutin kuluttua hitsauksen päättymisen jälkeen.
- Joka kerta kun koneeseen kytketään virta päälle niin kone tekee lyhyen noin 15 sekunnin tarkistuskäynnistyksen pumpulle. Jos pumpun tarkistuksen aikana ei painetta todeta, pysähtyy laite ja näytössä **AM** vilkkuu H2O.
- Jos paine ei nouse riittäväksi 30 sekunnissa niin pumpu pysähtyy ja kone menee häiriötilaan (ERR 75)

2 – TRG (aktivoituu MIG- hitsauksessa) voidaan valita 2-tai 4-vaihe toiminto

- Valitse kaksi- tai nelivaihe hitsaustapa käyttämällä valinta näppäintä **AU**, ilman että asetus tehtäisiin puuttamalla huoltotoimenpiteisiin.
- 2- vaihe hitsauksessa valokaari syttyy kun painat polttimen kytkimestä ja kun päästät kytkimestä irti, niin valokaari sammuu. 4 vaihe hitsauksessa valokaari syttyy kun painat polttimen kytkimestä ja jatkuu vaikka päästät irti kytkimestä, kun haluat lopettaa hitsauksen paina uudelleen polttimen kytkintä ja päästä irti niin valokaari sammuu.
- **3L** tämä toiminto aktivoituu synergia MIG hitsauksessa. Soveltuu erityisesti alumiinin hitsaukseen. 3 erilaista virtatasoa voidaan säätää ennen hitsauksen aloitusta. Näitä eri virtatason arvoja sekä niiden nousu/laskuaikojen voidaan säätää seuraavasti:
- **SC** aloitusvirta (Hot Start). Säästöalue 1 % - 200 % varsinaisesta hitsausvirrasta, säästö tapahtuu säätönupin **AN** avulla.

Slo aloitusvirran nousu/ laskuaika. Säästöalue 1 ... 10 sekuntia. Aika jonka aikana aloitusvirta muuttuu säädettyksi hitsausvirta-arvoksi. Kolmas virtataso on CrC kraatterin täyttövirta

- **CrC** kraatterin täyttö virta. Säästöalue 1 % - 200 % varsinaisesta hitsausvirrasta, säädetään säätönupin **AN** avulla. Hitsaus alkaa kun polttimen kytkintä painetaan, ensin käynnistyy aloitusvirta **SC**. Aloitusvirta on käytössä niin kauan kun polttimen kytkin pidetään painettuna, kun polttimen kytkimen vapautetaan muuttuu virta varsinaiseksi hitsausvirraksi **Slo** parametrien mukaan, hitsausvirta on käytössä niin kauan kun polttimen kytkintä painetaan uudelleen jolloin käyttöön tulee kraatterin täyttövirta CrC. Hitsaus päättyy kun polttimen kytkin vapautetaan.

3 – SP (pistehitsaus)

- **Off / ON** pistehitsaus toiminto on poissa käytöstä tai käytössä.
- Pistehitsaus aika **tSP** voidaan asettaa 0,3 – 5 sekuntiin
- Taukoaikaa kahden pisteen välissä **tIN** voidaan säätää 0,3 – 5 sekuntiin
- Tämä toiminto on poissa käytöstä kun toiminto **3L** on käytössä

4 – HSA (automaattinen Hot Start)

- Tämä toiminto toimii vain synergia MIG- hitsauksessa ja on poissa käytöstä jos **3L** toiminto on käytössä.
- Toiminto kytketään päälle valitsemalla valikosta kohta **HSA** ja kääntämällä säätönuppia **AN**
- Valmistaja on määritellyt valmiiksi aloitus virran **SC (Hot Start)**, mutta sitä on mahdollista säätää 1 % - 200 %:n välillä hitsausvirrasta. Säästö tapahtuu säätönupin **AN** avulla.
- Aloitusvirran (**Hot Start**) kesto, säädettävissä 0,1 – 10 sekuntiin.
- Valmistajan asetus aloitusvirralle on 130 % hitsausvirrasta ja kesto 0,5 sekuntia.
- Virran nousuaikaa **SLo** voidaan säätää aloitusvirran **SC** ja varsinaisen hitsausvirran välillä 0,1 -10 sekuntia.
- Valmistajan asetus 0,5 sekuntia.

5 – CrA (kraatterin täyttö)

- Tämä toiminto voidaan valita näppäimellä **AI** ja se toimii 2- tai 4-vaihe hitsauksessa, myös **HSA (HotStart)** kanssa tarvittaessa.
- Toiminto aktivoidaan napilla **AN** (ON) jonka jälkeen kierä näppäintä **AI** niin, että näytössä näkyy seuraavat lyhenteet:
- **Slo** = Aika jonka kuluessa hitsausvirta muuttuu kraatterin täyttövirraksi.
- Valmistajan asetus 0,5 sekuntia, säädettävissä 0,1 – 10 sekuntiin.
- **CrC** = Kraatterin täyttöaika prosentteina langansyötön nopeuteen.
- Valmistajan asetus 60 %, säädettävissä 10 – 200 %.
- **TCr** = Hitsausvirran kesto kraatterin täytön aikana.
- Valmistajan asetus 0,5 sekuntia, säädettävissä 0,1 – 10 sekuntiin.

6 – PrF (esikaasun virtausaika)

- Säädettävissä 0 – 3 sekuntiin

7 – Pof (jälkikaasun virtausaika)

- Säädettävissä 0 – 30 sekuntiin

8 – Acc (langan lähestymisnopeus aloituksessa)

- Voidaan säätää 0 – 100 % välissä. Langansyötön nopeus prosentteina säädettyyn nopeuteen ennen kuin lisäainelanka koskettaa hitsattavaa kappaletta.
- Tämä säätö mahdollistaa aina hyvän aloituksen, valmistajan asetus on **(AU)** automaattinen.
- Asetusta voi säätää kääntämällä näppäintä **AN**, tehdasasetukset voidaan palauttaa t painalla näppäintä **AV** kunnes näytössä **N** näkyy taas **(AU)**

9 – BB (jälkipaloaika)

- Voidaan säätää 4 – 250 ms välissä. Tällä säädetään langanpituutta mikä jää suuttimesta hitsauksen jälkeen, mitä suurempi lukema sitä lyhempi pala lankaa jää näkyviin.
- Valmistajan asetus on **(AU)** automaattinen, asetusta voi säätää kääntämällä nuppia **AN**, jos haluat palauttaa tehdasasetukset, niin paina näppäintä **AV** kunnes näytössä **N** näkyy taas **(AU)**

10 – L (impedanssi)

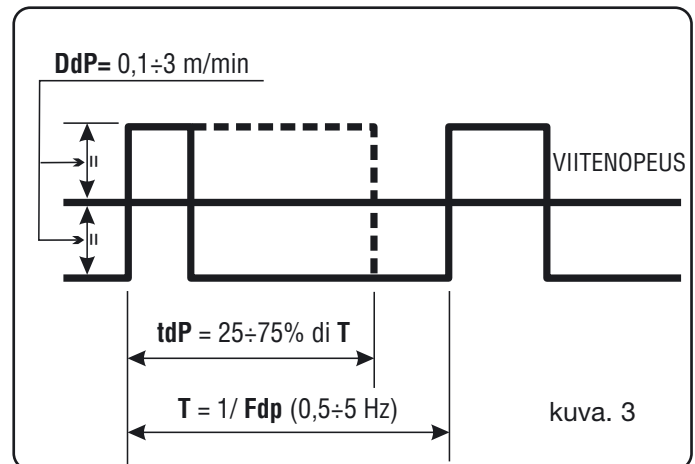
- Voidaan säätää -9,9 - +9,9 välissä. Nolla arvo on valmistajan asettama, jos numero on negatiivinen niin impedanssi vähenee ja valokaaresta tulee kovempi, jos taas impedanssi lisääntyy, niin valokaaresta tulee pehmeämpi.

11 – dP (tuplapulssi, optio)

- Tämän tyyppisessä hitsauksessa virta vaihtelee kahden tason välissä ja sisältyy kaikkiin synergia prosesseihin. Ennen aloitusta on hyvä hitsata koe-kappaleeseen lyhyt hitsauspalko, jotta tiedetään hitsaukseen paras hitsausnopeus. Aktivoidaksesi tämän toiminnon käy seuraavat asetukset läpi:

- **A)** Aktivoi toiminto kääntämällä säätönuppia **AN** kunnes näytössä **AM** näkyy **ON**
- **B)** Käännä nappia **AI** kunnes näytössä **AL** näkyy **FdP** (tuplapulssi taajuus), näytössä **AM** näkyy **OFF**. Käännä nappia **AN** valitaksesi työskentely taajuuden (säätö mahdollisuus 0,5 – 5 Hz). Valittu arvo näkyy näytössä **AM**
- **C)** Käännä nappia **AI** kunnes näytössä **AL** näkyy **ddP** (erotus m/min tuplapulssilla). Käännä nappia **AN** valitaksesi oikean arvon m/min (säätö mahdollisuus 0,1 – 3 m/min). Valmistajan asetus 1 m/min
- **D)** Käännä nappia **AI** kunnes näytössä **AL** näkyy **tfP**. Tämä osoittaa nopeimman mahdollisen langansyötön nopeuden korkeimmilla virroilla. Langansyötön nopeus lasketaan prosentteina ajasta joka tulee **Fdp** taajuudesta (katso kuva 3). Käännä nuppia **AN** säätääksesi haluttu prosentti, (säätö mahdollisuus 25 – 75 %). Valmistajan asetus on 50 %.
- **E)** Käännä nappia **AI** kunnes näytössä **AL** näkyy **AdP** (valokaaren pituus korkeimmilla virroilla). Säätö mahdollisuus -9,9 - +9,9 välissä. Valmistajan asetus on 0. Kun hitsataan, tarkista että valokaaren pituus on sama molemmilla virroilla, säädä tarvittaessa oikea arvo nupista **AN**.

HUOMIO ! On mahdollista hitsata myös ilman tupla-



pulssi toimintoja. Kun asetukset on tehty niin palaa normaaliin ohjauspaneelin näkymään painamalla nappeja AE. Voi olla tarpeellista säätää valokaaren pituus pienimmälle virralle ja pienimmälle langansyötön nopeudelle, säädä valokaaren pituus vastaamaan langansyötön nopeutta. Säädä asetukset uudelle hitsausnopeudelle kun vaihdat hitsattavaa kohdetta.

12 – lto. (hitsauslangan syötön pysäytys)

Jos **lto** on aktivoitu pysähtyy hitsauskone jos lankaa on syötetty tietyn matkan ilman hitsausvirtaa. Säädetävissä 5 – 50 cm: näppäimellä **AN**.

- Kun tämä toiminto ei ole käytössä se voidaan aktivoida **(ON)** tai poistaa käytöstä **(OFF)**

13 – Fac. (tehdas)

- Palauttaaksesi hitsauskoneeseen alkuperäiset asetukset jotka valmistaja on asettanut, valitse toiminto **noP** joka näkyy näytössä **AM**. Tämä toiminto palauttaa hitsauskoneeseen alkuperäiset asetukset tuhoamatta tallennettuja asetuksia jotka olet tallentanut koneen muistiin.
- Prg** poistaa kaikki tallennetut omat ohjelmatiedot ja **ALL** palauttaa kaikki alkuperäiset tehdas asetukset.
- Tallentaaksesi halutun toiminnon, paina näppäintä **AV**, näytössä **AM** alkaa vilkkua lyhenne, muutamien sekuntien kuluttua äänimerkki ilmoittaa että haluttu toiminto on tallennettu.

5.2 TIG HITSAUS

1 - H2O. (jäähdytyslaite lisälaite art. 1683) Katso kohta 1 MIG- hitsaus taulukko.

2 - TRG. Katso kohta 2 MIG hitsaus taulukko.

- Eroavaisuuksiin vaikuttaa **3L** ja miten polttimen kytkimestä painetaan. Hitsaaminen alkaa kun polttimen kytkintä painetaan ja vapautetaan välittömästi, virtaa jolla hitsaus alkaa kutsutaan aloitusvirraksi **SC**
- Tämä virta jatkuu kunnes polttimenkytkin pidetään painettuna siihen asti kunne polttimen kytkin vapautetaan, jonka jälkeen aloitusvirta muuttuu hitsausvirraksi sen ajan kuluessa joka on säädetty nupilla **AI**.
- Kun polttimen kytkimestä painetaan ja päästetään jälleen niin hitsausvirta muuttuu kolmannen tason virraksi **CrR** ja jatkuu aktiivisena kunnes polttimen kytkintä painetaan taas uudelleen ja vapautetaan, jonka jälkeen hitsaus päättyy.

3 - SLd (virran slope aika). Säädetävissä 0 – 10 sekuntiin. Tarkempi virran laskuaika hitsausarvoista valokaaren sammumiseen

4 - PrF (esikaasu). Katso kohta 6 MIG hitsauksesta

5 - Pof (jälkikaasu). Katso kohta 7 MIG hitsauksesta

6 - Fac (tehdasasetukset). Katso kohta 13 MIG hitsauksesta

5.3 PUIKKO HITSAUS

1 – HS (Hot Start). Säädetävissä 0 – 100 % . Säädä aloituksen ylivirta sopivaksi niin, että valokaari syttyy helposti, säädetään nupilla **L**.

2 – Merkkivalo AF (valokaaren pituus). Säädetävissä 0 – 100 %

Säädä valokaaren pituus sopivaksi, painamalla näppäintä **AN**

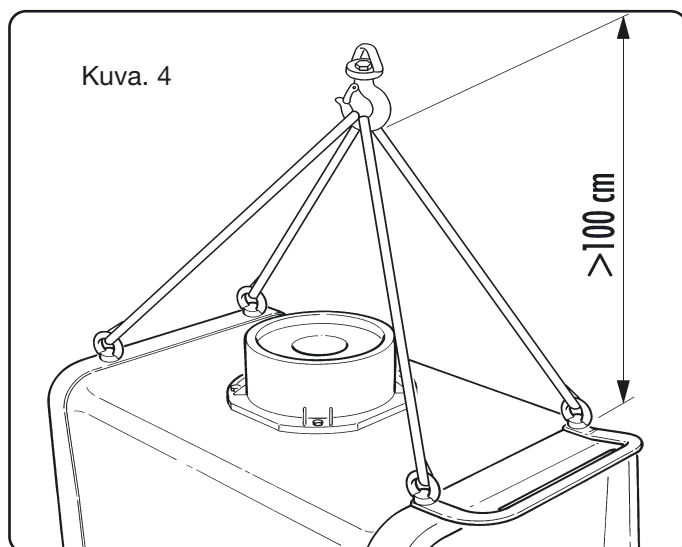
3 – Fac. (tehdasasetukset). Katso kohta 13 MIG- hitsauksesta

6. ASENNUS

- Hitsauskoneen asennuksen saa tehdä vain täysin ammattitaitoinen henkilö. Kaikki kytkennät on tehtävä voimassa olevia lakeja, asetuksia ja turvaohjeita noudattaen.

6.1 PAIKKA

- Hitsauskone painaa **80 kg**, kuvasta 4 näkyy nostamiseen sopivat paikat.
- Asennuspaikan tulee olla tasainen ja ilmanvaihdon tehokas estääksesi metallipölyn tunkeutumisen koneeseen.

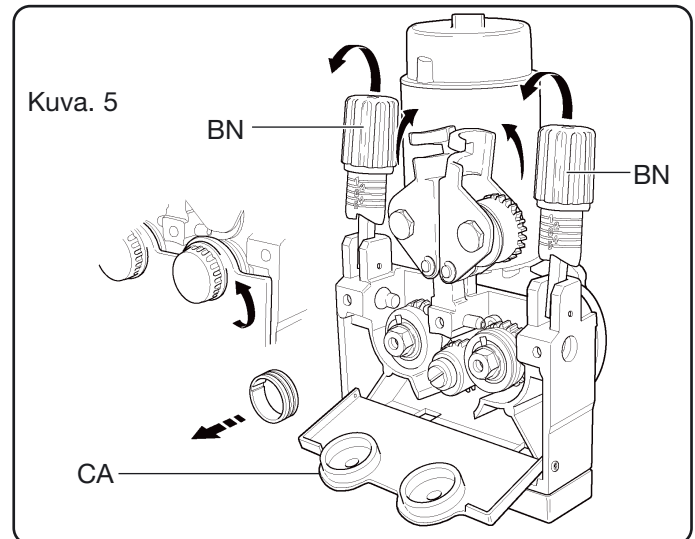


6.2 KOKOAMINEN

- Kiinnitä takapyörät. Kytke pistoke virtajohtoon, ole huolellinen kytkettäessä keltavihreää suojamaajohtoa ! Varmista että pistorasian jännite vastaa hitsauskoneen konekilvessä merkittyä jännitettä. Sulakkeiden koko on ilmoitettu myös konekilvessä.

Aseta kaasupullo niin, että se on tukevasti vasten pullo-tukia **O** ja kiinnitä se kiinnityshihnoilla **P** paikalleen. Kytke kaasuletku paineensäätimeen. Asenna poltin hitsauskoneeseen.

Varmista että langansyöttöruullien ura sopii käytettävälle lankakoolle, avaa koneen sivuluukku ja poista suoja **CA**, vapauta langan painorullat, ja säädä niiden kireys sen jälkeen sopivaksi säätönupeilla **BN**, laita rullat takaisin ja kiinnitä suoja **CA** (katso kuva 5.)



- Kiinnitä lankakela ja liuta lanka langansyöttölaitteeseen ja polttimeen. Säädä langansyötön painorullien painotus oikeaksi säätönupeilla **BN**
- Käynnistä kone. Säädä kaasun määrä näppäimellä **AY** ja sitten langansyöttö nupilla **AW**

7. HITSAAMINEN

- **Synergia Pulssi MIG** hitsauksessa merkkivalo-valo **AP** palaa.
- Valitse ohjelma numero koneen mukana olevasta taulukosta käytettävän langan paksuuden, hitsattavan materiaalin ja kaasun mukaan. Käytä ohjeen mukaista langan syöttönopeutta
- Aseta toiminto alavalikon mukaan, ohjeet löytyvät taulukosta "huolto toiminnot".
- Hitsaus asetukset (5.2.3) säädetään napista **AI**.
- **Synergia MIG** hitsauksessa merkkivalo-valo **AQ** palaa
- Valitse ohjelma numero koneen mukana olevasta taulukosta käytettävän langan paksuuden, hitsattavan materiaalin ja kaasun mukaan. Käytä ohjeen mukaista langan syöttönopeutta
- Aseta toiminto alavalikon mukaan, ohjeet löytyvät taulukosta "huolto toiminnot".
- Säädä langannopeus ja hitsausjännite napista **AI**.
- **Perinteisessä MIG** hitsauksessa merkkivalo-valo **AR** palaa.
- Valitse ohjelma numero koneen mukana olevasta taulukosta käytettävän langan paksuuden, hitsattavan materiaalin ja kaasun mukaan. Käytä ohjeen mukaista langan syöttönopeutta.
- Aseta toiminto alavalikon mukaan, ohjeet löytyvät taulukosta "huolto toiminnot".
- Säädä langannopeus ja hitsausjännite oikeaksi käyttämällä näppäintä **AI** ja **AN**

- **TIG** hitsauksessa merkkivalo-valo **AS** palaa
- Kytke 19 pinninen TIG polttimen liitin liittimeen **193** etupuolen ohjauspaneelissa ja kytke poltin koneen negatiiviseen liittimeen **A**. Kytke maakaapeli positiiviseen liittimeen **D**.
- Aseta toiminto alavalikon mukaan, ohjeet löytyvät tau-lukosta "huolto toiminnot".
- Aseta toiminto alavalikon mukaan, ohjeet löytyvät tau-lukosta "huolto toiminnot".
- Säädä hitsausvirtaa napista **AI**.

8 VARUSTEET

8.1 HITAUSVIRRRAN KAUKOSÄÄTÖ ART. 187 (poten-tiometri) + JATKO KAAPELI 5 m (ART. 1192 + SOVI-TIN KAAPELILLE ART. 1191

- Mahdollistaa säädön hitsauksen aikana:
- PUIKKO:** Kauko-ohjauksella voidaan säätää hitsausvirta minimi arvosta (10 A) ennalta asetettuun maksimi hitsausvirran arvoon joka on säädetty napista **AI** ohjauspa-neelissa
- **TIG:** Kauko-ohjauksella voidaan ohjata samalla tavalla kuin puikko hitsauksessa

8.2 JALKAPOLJIN ART. 193 + SOVITIN KAAPELI ART. 1191

- Tulee käyttää vain TIG hitsauksessa
- Hitsausvirtaa säädetään tällä lisävarusteella sillä aikaa kun aloituksen ohjaus aktivoidaan polttimen napista
- Hitsausvirtaa voidaan säätää minimi arvosta maksimi arvoon napista **AI** ohjauspaneelissa

8.3 TIG POLTIN ART. 1256

- **BINZELIN** vesijähdytetty **TIG** poltin **450 A – m4.4**.

8.4 TIG POLTIN ART. 1258

- **BINZELIN** vesijähdytetty **TIG** poltin **450 A – UP/DOWN mt. 4**.

8.5 SOVITIN ART. 1165 VIRTALÄHTEEN JA BINZELIN TIG POLTTIMEN VÄLIIN

8.6 MIG POLTIN ART. 1242

- Kaasujähdytetty **CEBORA MIG** poltin **280 A 3,5**.

8.7 MIG POLTIN ART. 1239

- Vesijähdytetty **CEBORA MIG** poltin **280 A m 3,5**.

8.8 MIG POLTIN ART. 1241

- Vesijähdytetty **CEBORA MIG** poltin **380 A UP/DOWN m 3,5**.
- U/D L.H. ohjaus:
- Merkkivalo-valo **AA** palaa kun on valittu synergia kaari
- Synergia hitsauksessa säädetään hitsausarvot synergia parametrilla
- Perinteisessä MIG hitsauksessa säädetään langansyö-tön nopeus
- Valittuun numeroon voidaan tallentaa säädetyt arvot
- U/D R.H ohjaus:
- Synergia hitsauksessa säädetään valokaaren pituutta

- Perinteisessä MIG hitsauksessa säädetään jännitettä
- Tallennetut asetukset eivät toimi

8.9 PUSH-PULL UP/DOWN POLTIN VESIJÄÄHDYTETTY ART. 2008

8.10 PUSH-PULL POLTIN INTERFACE PAKETILLA ART. 106

8.11 JÄÄHDYTYSYKSIKKÖ ART. 1683

9 KUNNOSSAPITO

Varmista ajoittain että hitsauskone ja kaikki sen liittimet ovat hyvässä kunnossa, tämä takaa turvallisen hitsaus-koneen käytön. Huolto toimenpiteiden jälkeen ole varo-vainen että kytket johdot samanlaisesti kuin muutkin osat on kytketty virtalähteeseen turvallisesti eristettynä, etteivät ne mene oikosulkuun. Älä anna johtojen kosket-taa liikkuvia osia tai nämä kuumenevat hitsauksen aika-na. Aseta kiinnike alkuperäiseen koneeseen ehkäistäkse-si, jos johdin vahingossa rikkoutuu tai poikkeaa ettei ne riko virtalähdettä tai muita hitsauskoneen osia

INSTRUKTIONSMANUAL FOR SVEJSEAPPARAT TIL TRÅDSVEJSNING

VIGTIGT: LÆS INSTRUKTIONSMANUALEN INDEN BRUG AF SVEJSEAPPARATET. MANUALEN SKAL GEMMES OG OPBEVARES I SVEJSEAPPARATETS DRIFTS-LEVETID PÅ ET STED, SOM KENDES AF SVEJSEPERSONALET.

DETTE APPARAT MÅ KUN ANVENDES TIL SVEJSNING.

1 SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER

BUESVEJSNING OG -SKÆRING KAN UDGØRE EN SUNDHEDSRISIKO FOR SVEJSEREN OG ANDRE PERSONER. Svejseren skal derfor informeres om risiciene, der er forbundet med svejsning. Risiciene er beskrevet nedenfor. Yderligere oplysning kan fås ved bestilling af manualen art. nr.. 3.300.758.

ELEKTRISK STØD - kan forårsage dødsfald



- Installér svejseapparatet og slut det til jordings-systemet i overensstemmelse med de gældende normer.
- Berør ikke de strømførende dele eller elektroderne med bare hænder eller arbejdstøj eller handsker, som er fugtige.
- Isolér svejseren og svejseområdet fra jorden.
- Kontrollér, at arbejdsområdet ikke udgør en fare.

RØG OG GASSER - kan udgøre en sundhedsrisiko



- Hold ansigtet bort fra røgen.
- Udfør svejsningen på steder med tilstrækkelig udluftning og anvend udsugningsapparater i området omkring buen. Herved undgås tilstedeværelse af farlig gas i arbejdsområdet.

STRÅLER FRA BUEN - kan forårsage øjenskader og forbrænding af huden



- Beskyt øjnene ved hjælp af svejseskærme, der er forsynede med glas med filter, og bær passende arbejdstøj.
- Beskyt de øvrige personer i området ved at opstille passende afskærmninger eller forhæng.

RISIKO FOR BRAND ELLER FORBRÆNDINGER



- Gnisterne (svejsesprøjt) kan resultere i brand eller forbrændinger af huden. Kontrollér derfor, at der ikke er anbragt brandfarlige materialer i svejseområdet. Bær passende beskyttelsesudstyr.

STØJ



Apparatets støjniveau overstiger ikke 80 dB. Plasmasvejsningen/den almindelige svejsning kan dog skabe støjniveauer, der overstiger ovennævnte niveau. Svejserne skal derfor anvende beskyttelsesudstyret, der foreskrives i den gældende lovgivning.

ELEKTROMAGNETISKE FELTER - kan være skadelige .



- Strøm, der løber igennem en leder, skaber elektromagnetiske felter (EMF). Svejse- og skærestrøm skaber elektromagnetiske felter omkring kabler og strømkilder.
- Elektromagnetiske felter, der stammer fra høj strøm, kan påvirke pacemakere. Brugere af elektroniske livsnødvendige apparater (pacemaker) skal kontakte lægen, inden de selv udfører eller nærmer sig steder, hvor buesvejs-

ning, skæresvejsning, flammehøvling eller punktsvejsning udføres.

- Eksponering af elektromagnetiske felter fra svejsning eller skæring kan have ukendte virkninger på helbredet. Alle operatører skal gøre følgende for at mindske risici, der stammer fra eksponering af elektromagnetiske felter:

- Sørg for, at jordkablet og elektrodeholder- eller svejsekablet holdes ved siden af hinanden. Tape dem om muligt sammen.
- Sno ikke jordkablerne og elektrodeholder- eller svejsekablet rundt om kroppen.
- Ophold dig aldrig mellem jordkablet og elektrodeholder- eller svejsekablet. Hvis jordkablet befinder sig til højre for operatøren, skal også elektrodeholder- eller svejsekablet være på højre side.
- Slut jordkablet til arbejdsområdet så tæt som muligt på svejse- eller skæreamrådet.
- Arbejd ikke ved siden af strømkilden.

EKSPLOSIONER



- Svejs aldrig i nærheden af beholdere, som er under tryk, eller i nærheden af eksplosivt støv, gas eller dampe. Vær forsigtig i forbindelse med håndtering af gasflaskerne og trykregulatorerne, som anvendes i forbindelse med svejsning.

ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET

Dette apparat er konstrueret i overensstemmelse med angivelserne i den harmoniserede norm IEC 60974-10.(Cl. A) **Apparatet må kun anvendes til professionel brug i industriel sammenhæng. Der kan være vanskeligheder forbundet med fastsættelse af den elektromagnetiske kompatibilitet, såfremt apparatet ikke anvendes i industriel sammenhæng.**



BORTSKAFFELSE AF ELEKTRISK OG ELEKTRONISK UDSTYR

Bortskaf ikke de elektriske apparater sammen med det normale affald!

Ved skrotning skal de elektriske apparater indsamles særskilt og indleveres til en genbrugsanstalt jf. EU-direktivet 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr (WEEE), som er inkorporeret i den nationale lovgivning. Apparaternes ejer skal indhente oplysninger vedrørende de tilladte indsamlingsmetoder hos vores lokale repræsentant. Overholdelse af kravene i dette direktiv forbedrer miljøet og øger sundheden.

TILFÆLDE AF FUNKTIONSFORSTYRRELSER SKAL DER RETTES HENVENDELSE TIL KVALIFICERET PERSONALE.

2 GENERELLE BESKRIVELSER

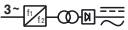
Apparatet Sound Mig 3240/T Pulse er et multiprocessystem, der er egnet til pulserende MIG/MAG synergisvejsning, ikke-pulserende MIG/MAG synergisvejsning, traditionel MIG/MAG svejsning, TIG (Dc) svejsning med kontakttænding af lysbuen og MMA svejsning. Systemet er fremstillet med inverterteknologi. Svejseapparatet leveres med reduktionsgear med fire trisser. Svejseapparatet må ikke benyttes til optøning af vandrør.

2.1 STRØMKILDE

2.1.1 Forklaring af tekniske data

IEC 60974.1 Svejseapparatet er konstrueret med overholdelse af kravene i disse internationale standarder.

Nr. Serienummer, som altid skal oplyses i forbindelse med henvendelse vedrørende svejseapparatet.

 Trefaset statisk frekvensomformer
Transformator-ensretter

 MIG Egnet til MIG/MAG svejsning.

 TIG Egnet til TIG svejsning.

 MMA Egnet til svejsning med beklædte elektroder.

U0. Sekundær spænding uden belastning.

X. Procentvis driftsfaktor.

Driftsfaktoren udtrykker den procentvise andel af 10 minutter, hvor svejseapparatet kan arbejde ved en bestemt strøm uden at overopvarmes.

I2. Svejsestrøm.

U2. Sekundær spænding med I2 strøm.

U1. Nominel forsyningsspænding.

3~ 50/60 Hz Trefaset forsyning (50 eller 60 Hz).

I1 Max Maks. strømforbrug ved den tilsvarende I2 strøm og U2 spænding.

I1 eff Effektivt maks. strømforbrug, når der tages

højde for driftsfaktoren.

Normalt svarer denne værdi til kapaciteten i den træge sikring, der benyttes til beskyttelse af apparatet.

Beskyttelsesgrad for kapsling.

Grad 3 som andet ciffer betyder, at dette apparat kan opbevares udendørs, men apparatet er ikke egnet til udendørs arbejde i nedbør, medmindre apparatet beskyttes på passende måde.

S Egnet til omgivelser med øget risiko.

NB: Svejseapparatet er også egnet til arbejde i omgivelser med kontaminationsgrad 3 (se IEC 664).

3 BESKRIVELSE AF STRØMKILDE (FIG. 1)

A - Stikkontakt (-): Tilslut jordkablets konnektor under MIG/MAG svejsning og MMA svejsning. Tilslut TIG svejseleslangens konnektor under TIG svejsning.

B - Central tilslutning: Tilslut svejseleslangen.

C - Konnektor: Tilslut fjernstyringsudstyr og **push-pull** svejseleslangens styrekabel (**art. nr. 2008**).

D - Stikkontakt (+): Tilslut jordkablets konnektor under TIG svejsning.

E - Kobling: Tilslut TIG svejseleslangens gasslange.

F - Konnektor: Konnektor; type DB9 (RS 232). Skal benyttes til opdatering af mikroprocessorens programmer.

G - Stikkontakt til trykafbryder: Stik til tilslutning af kablet fra trykafbryderen i køleaggregatet **art. nr. 1683** (tilbehør).

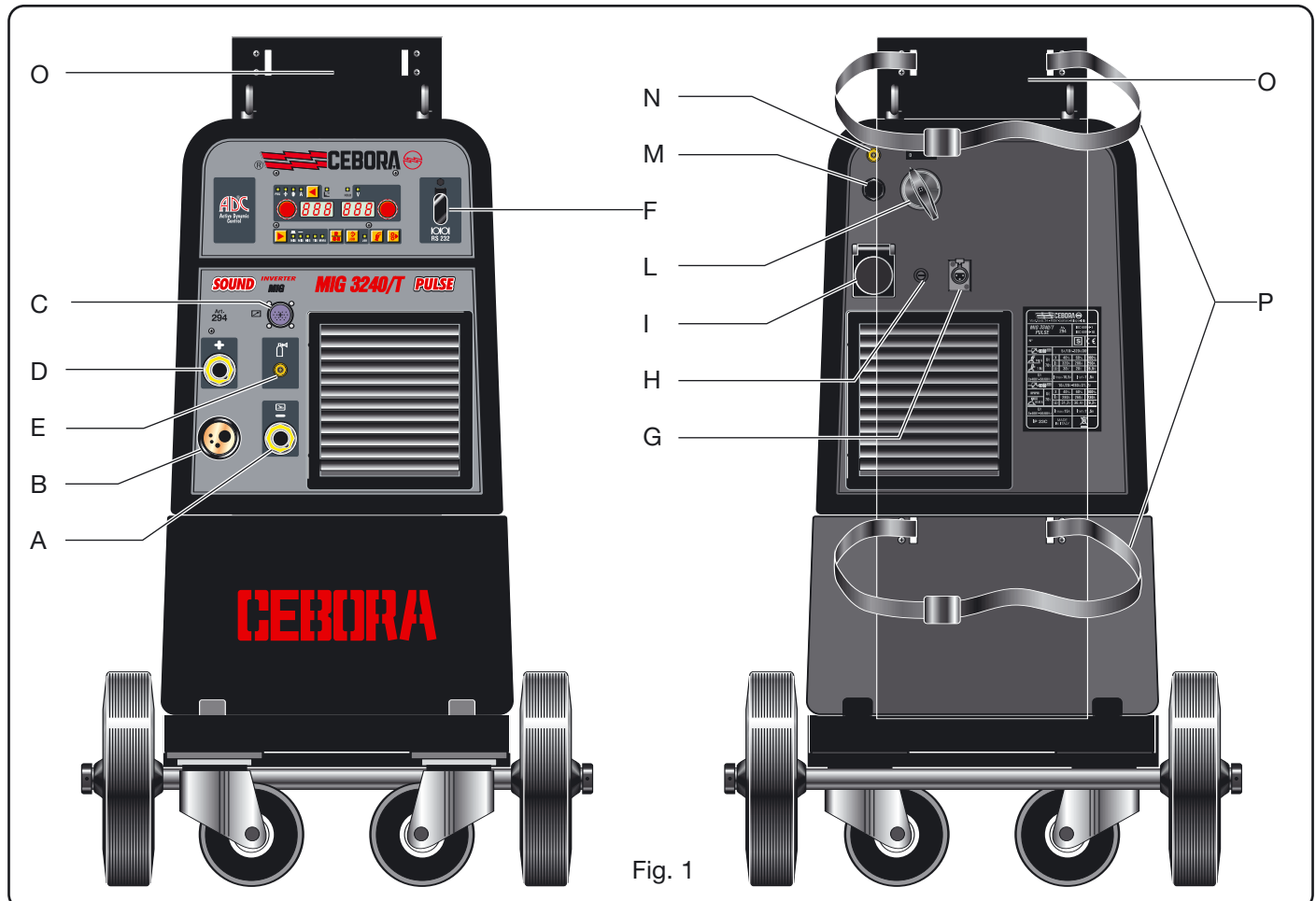


Fig. 1

H - Sikringsholder.

I - Stikkontakt: Stikkontakt til tilslutning af forsyningskablet til køleaggregatet **art. nr. 1683** (tilbehør).

L - ON/OFF afbryder.

M - Forsyningskabel.

N - Gasslange.

O - Støtte til gasflaske.

P - Remme til støtte til gasflaske.

3.1 KØLEAGGREGAT art. nr. 1683 (tilbehør)

Køleaggregatet er projekteret til afkøling af svejse-slangere, der benyttes til TIG og MIG/MAG svejsning. Det må kun benyttes sammen med denne strømkilde.

3.2 BESKRIVELSE AF BESKYTTELSER

3.2.1 Beskyttelse for kølevæsketryk

Denne beskyttelse består af en trykafbryder i væskens forsyningskredsløb. Trykafbryderen styrer en mikroafbryder. Teksten **H2O** blinker på displayet **AM**, hvis trykket er for lavt.

3.2.2 Sikring (T 2A/250V-Ø 5x20)

Sikringen er monteret til beskyttelse af motorpumpen og er placeret på det bageste panel i svejseapparatet (punkt **H**).

3.2.3 Placering på skråt underlag

Svejseapparatet er udstyret med hjul uden bremse, og det er derfor nødvendigt at kontrollere, at apparatet ikke placeres på et skråt underlag. Herved undgås, at apparatet vipper, eller at der sker en uventet bevægelse af apparatet.

4 BESKRIVELSE AF KONTROLPANEL (FIG. 2)

Vælgerknap AE

Hvert kortvarigt tryk vælger størrelsen, som kan indstilles ved hjælp af håndtaget **AI**. Størrelserne, som kan vælges, afhænger af den valgte svejseproces og angives ved hjælp af lysdioderne **AA**, **AB**, **AC** og **AD**.

Lysdiode AA PRG

Angiver, at displayet **AL** viser nummeret på det indstillede program. Er kun aktiveret under MIG svejsning.

Lysdiode AB Tykkelse

Displayet **AL** viser den anbefalede tykkelse på baggrund af den indstillede strøm og hastighed. Er kun aktiveret under MIG synergisvejsning.

Lysdiode AC Trådens hastighed

Angiver, at displayet **AL** viser trådens hastighed under svejsningen. Er kun aktiveret under MIG svejsning.

Lysdiode AD Strøm

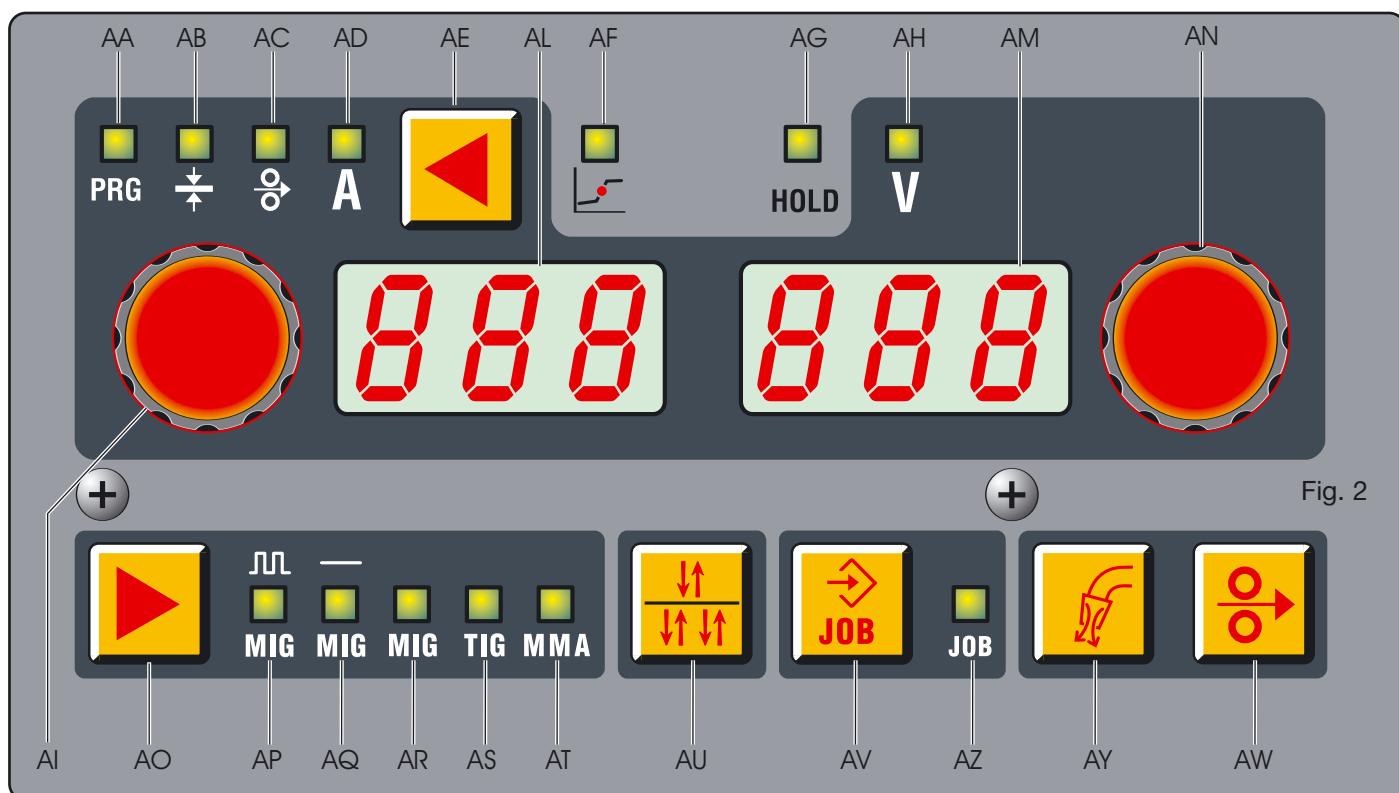
Angiver, at displayet **AL** viser en svejsestrøm. Under svejsningen vises den målte strøm konstant. Når apparatet står i pause, vises den indstillede strøm, hvis lysdioden **AG** er slukket.

Lysdiode AF Kugleposition

Kan ikke vælges. Er aktiveret under MIG synergisvejsning. Tændingen angiver, at den valgte kombination af værdier til svejsningen kan medføre ustabile lysbuer og stænk.

Lysdiode AG Hold

Kan ikke vælges. Er aktiveret under MIG, MMA og TIG svejsning og angiver, at værdierne, som vises på display-



ene **AL** og **AM** (normalt Ampere og Volt) svarer til de, som blev benyttet under den seneste svejsning. Er aktiveret efter hver svejsning.

Lysdiode **AH** Spænding

Under MIG svejsning angiver denne lysdiode, at displayet **AM** viser den indstillede spænding eller den aktuelle svejsestrøm (ved samtidig tænding af lysdioden **AG**). Lysdioden forbliver tændt under MMA og TIG svejsning og kan ikke vælges. Angiver, at displayet **AM** viser spændingen uden belastning, svejsestrømmen eller den aktuelle svejsestrøm (ved samtidig tænding af lysdioden **AG**).

Håndtag **AI**

Afhængigt af svejseprocessen er det muligt at indstille følgende værdier:

Svejsestrøm **A**, trådens hastighed ($\frac{\circ}{\circ}$), tykkelse ($\frac{\circ}{\circ}$) og programmets nummer **PRG**.

Anvendes under **MIG** svejsning for at vælge følgende driftsfunktioner: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito** og **Fac**.

Anvendes under **TIG** svejsning for at vælge følgende driftsfunktioner: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF** og **Fac**.

Anvendes under **MMA** svejsning for at vælge følgende driftsfunktioner: **HS, AF, SP** og **Fac**.

Ved ændring af en værdi i MIG synergiprogrammerne sker der også en ændring af de øvrige værdier. Alle værdierne vises på displayet **AL**.

Håndtag **AN**

Afhængigt af svejseprocessen er det muligt at indstille følgende værdier:

Under MIG synergisvejsning er det muligt at indstille lysbuens længde og under traditionel MIG svejsning er det muligt at indstille svejsestrømmen.

Afhængigt af funktionen, som er blevet indstillet ved hjælp af håndtaget **AI**, anvendes håndtaget for at vælge den indstillede værdi, for at aktivere eller frakoble funktionen eller for at udføre et supplerende valg til funktionen i driftsmenuen.

Display **AL**

Under alle svejseprocesser viser displayet et tal svarende til valget, som er blevet indstillet ved hjælp af vælgerknappen **AE**, og indstillet ved hjælp af håndtaget **AI**.

Svejsestrømmen (lysdiode **AD**) vises som Ampere.

Trådens hastighed (lysdiode **AC**) vises som meter pr. minut. Tykkelsen (lysdiode **AB**) vises som mm.

Det indstillede program (lysdiode **AA**) vises som et nummer.

Anvendes under **MIG** svejsning for at vælge følgende driftsfunktioner: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito** og **Fac**.

Anvendes under **TIG** svejsning for at vælge følgende driftsfunktioner: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF** og **Fac**.

Anvendes under **MMA** svejsning for at vælge følgende driftsfunktioner: **HS, AF, SP** og **Fac**.

Vedrørende parametrene i de driftsfunktioner, som fremvises på displayet **AL**, henvises til afsnittet **Driftsfunktioner**.

En tekst blinker i tilfælde af advarselsstatus i apparatet (eksempelvis **OPN**, hvis sidepanelet står åbent). Teksten **Err** vises i tilfælde af fejlstatus i apparatet.

Display **AM**

Under alle svejseprocesser vises lysbuens længde (under MIG synergisvejsning) og svejsestrømmen (under traditionel MIG svejsning) ved hjælp af et tal.

Svejsestrømmen (lysdiode **AH** tændt) vises som Volt. Lysbuens længde (lysdiode **AH** slukket) vises som et tal mellem **-9,9** og **+9,9** (0 er den anbefalede værdi).

Vedrørende parametrene i MIG driftsfunktionen, som fremvises på displayet **AM**, henvises til afsnittet **Driftsfunktioner**.

Vedrørende parametrene i MMA og TIG driftsfunktionen, som fremvises på displayet **AM**, henvises til afsnittet **Driftsfunktioner**.

I tilfælde af fejlstatus i apparatet vises den respektive fejlkode (fra 1 til 99).

Vælgerknap **AO**

Hvert tryk vælger svejseprocessen. Valget angives ved hjælp af lysdioderne **AP, AQ, AR, AS** og **AT**.

Lysdiode **AP** PULSERENDE MIG

Angiver, at den pulserende MIG synergisvejsning er blevet valgt.

Lysdiode **AQ** MIG SYNERGI

Angiver, at MIG synergisvejsningen er blevet valgt.

Lysdiode **AR** TRADITIONEL MIG

Angiver, at den traditionelle MIG svejsning er blevet valgt.

Lysdiode **AS** TIG

Angiver, at TIG svejsningen er blevet valgt.

Lysdiode **AT** MMA

Angiver, at MMA svejsningen er blevet valgt.

Vælgerknap **AU**

Hvert kortvarigt tryk skifter mellem tottrinsfunktionen (MANUEL) og firetrinsfunktionen (AUTOMATISK). Valget vises på displayet **AL**.

I tottrinsfunktionen indleder apparatet svejsningen, når der trykkes på knappen. Svejsningen afbrydes, når knappen slippes.

I firetrinsfunktionen trykkes hurtigt på svejsestrømmens knap for at indlede svejsningen. Svejsningen afbrydes ved at trykke på knappen på ny.

Vælgerknap **AV** (JOB)

Lagring og indlæsning af lagrede programmer

Lagring af et program (**JOB**) sker ved blot at holde knappen **AV** trykket nede i 3 sekunder. Lysdioden **AZ** tændes, teksten **STO** blinker på displayet **AL**, og nummeret for den første ledige position blinker på displayet **AM**. Vælg positionen, hvor lagringen skal finde sted, ved hjælp af håndtaget **AN**. Tryk endnu en gang på knappen **AV**, indtil der høres en lyd, som bekræfter, at lagringen har fundet sted, og det valgte nummer holder op med at blinke.

Indlæsning af et lagret program sker ved blot at trykke hurtigt på knappen **AV** og vælge nummeret ved hjælp af håndtaget **AN**. Det er muligt at lagre op til 99 kombinationer af strøm/spænding.

Sletning af et lagret program sker ved at holde knappen **AV** trykket nede i min. 3 sekunder. Drej herefter håndtaget

AI, indtil teksten **DEL** vises på displayet **AL**. Hold herefter knappen **AV** trykket nede i yderligere 3 sekunder.

Det er muligt at indlæse en parameter for strøm/spænding fra hukommelsen både for at ændre den og for at benytte den. Indlæsning af parameteren sker ved at holde knappen **AV** trykket nede i 3 sekunder. Vis tallet, som skal indlæses, ved at benytte håndtaget **AI**. Vis teksten **rcL** på displayet **AL** ved hjælp af håndtaget **AN**. Herefter er det tilstrækkeligt at holde knappen **AV** trykket nede i min. 3 sekunder.

Lysdiode **AZ** JOB

Angiver, at der er opnået adgang til menuen for lagring af arbejds punkter.

Vælgerknap **AY**

Test af gas

Når der trykkes på denne knap, begynder gasforstrømningen. Tryk på knappen på ny for at afbryde gasforstrømningen.

Gasforstrømningen afbrydes, hvis der ikke trykkes på knappen på ny inden 30 sekunder.

Vælgerknap **AW**

Test af tråd

Muliggør fremtrækning af tråden, når der ikke er tilsluttet spænding eller strøm.

Hold knappen trykket nede: I løbet af de første 5 sekunder fremtrækkes tråden med en hastighed svarende til 1 m/min. Herefter øges hastigheden gradvist til maks. 8 m/min.

Motoren afbrydes øjeblikkeligt, når knappen slippes.

5. DRIFTSFUNKTIONER

Tryk på knappen **AE** og hold den trykket nede i min. 3 sekunder for at få adgang til undermenuen. Ved at dreje håndtaget **AI** vælges funktionen, som vises på displayet **AL**, og ved hjælp af håndtaget **AN** vælges funktionstypen eller værdien, som vises på displayet **AM**. Tryk hurtigt på knappen **AE** for at vende tilbage til den normale fremvisning.

5.1. MIG FUNKTION

1- H2O (køleaggregat - tilbehør)

Drej håndtaget **AN** for at vælge funktionstypen:

OFF = slukket, On **C** = tændt konstant, On **A** = automatisk tænding.

Ved at vælge den automatiske funktion aktiveres pumpen automatisk, hver gang der udsendes en kommando for indledning af svejsning. Pumpen slukkes 3 minutter efter afslutning af svejsningen.

Hver gang strømkilden tændes, udføres en kortvarig test af pumpen (15 sekunder).

Apparatet overgår til advarselsstatus, hvis trykket er for lavt, og teksten H2O blinker på displayet **AM**.

Hvis det lave tryk fortsat er til stede efter 30 sekunder, afbrydes pumpen, og apparatet overgår til fejlstatus (ERR 75).

2- TRG

Er aktiveret under **MIG** svejsning. Vælg mellem **totrins** (**2t**), **firetrins** (**4t**) og **tre niveauer** (**3L**). Det er muligt at vælge **totrins** og **firetrins** ved hjælp af vælgerknappen

AU uden adgang til driftsfunktionerne.

2t Apparatet indleder svejsningen, når der trykkes på knappen. Svejsningen afbrydes, når knappen slippes. **4t** Tryk hurtigt på svejseslangens knap for at indlede svejsningen. Svejsningen afbrydes ved at trykke på knappen på ny. **3L** Denne funktion er aktiveret i synergiprogrammerne. Denne funktion er specielt velegnet i forbindelse med svejsning af aluminium.

Det er muligt at indlæse tre forskellige værdier for strøm ved hjælp af svejseslangens startknap. Værdierne for strøm og slope indstilles på følgende måde:

SC Startstrøm (hot start). Indstilling fra 1 til 200 % af svejsestrømmen. Værdien indstilles ved hjælp af håndtaget **AN**.

Slo Slope. Indstilling fra 1 til 10 sekunder.

Fastsætter slope tidsrummet mellem startstrømmen **SC** og svejsestrømmen og slope tidsrummet mellem svejsestrømmen og slutstrømmen **CrC** (kraterfyldning). Værdien indstilles ved hjælp af håndtaget **AN**.

CrC Slutstrøm (kraterfyldning). Indstilling fra 1 til 200 % af svejsestrømmen. Værdien indstilles ved hjælp af håndtaget **AN**.

Svejsningen indledes ved at trykke på svejseslangens knap. Den aktiverede strøm svarer til startstrømmen **SC**. Denne strøm opretholdes, mens svejseslangens knap holdes trykket nede. Når knappen slippes, ændres startstrømmen frem til svejsestrømmen, som er blevet indstillet med håndtaget **AI**. Denne strøm opretholdes, indtil der atter trykkes på svejseslangens knap. Når der trykkes på svejseslangens knap, ændres svejsestrømmen frem til slutstrømmen **CrC** og denne strøm opretholdes, mens svejseslangens knap holdes trykket nede. Svejsningen afbrydes, når knappen slippes.

3- SP (spot/punktsvejsning)

ON/OFF aktiverer og frakobler spot funktionen.

Tidsintervallet for punktsvejsning **tSP** indstilles fra 0,3 til 5 sekunder.

Pauseintervallet mellem to efterfølgende punktsvejsninger indstilles fra 0,3 til 5 sekunder.

Denne funktion kan ikke benyttes, når funktionen **3L** er aktiveret.

4- HSA (automatisk hot start)

Denne funktion kan ikke benyttes, når funktionen **3L** er aktiveret og kan kun benyttes i synergiprogrammerne.

Når funktionen er blevet aktiveret ved hjælp af håndtaget **AN**, kan operatøren indstille niveauet for startstrømmen **SC** (hot start). Det er muligt at indstille strømmen fra 1 til 200 % af svejsestrømmen ved hjælp af håndtaget **AN**.

Det er muligt at indstille strømmens varighed **thS** (standardværdi 130 %) fra 0,1 til 10 sekunder (standardværdi 0,5 sekunder).

Det er muligt at indstille slope tidsrummet **Slo** for ændring fra startstrømmen **SC** til svejsestrømmen fra 0,1 til 10 sekunder (standardværdi 0,5 sekunder).

5- CrA (crater filler - slutkraterfyldning)

Funktionen kan vælges ved hjælp af håndtaget **AI** og fungerer i **totrins-** og **firetrins-svejsning** og eventuelt også kombineret med HSA funktionen.

Aktivér funktionen ved at vælge **On** ved hjælp af håndtaget **AN**. Drej herefter håndtaget **AI** for at vise teksterne:

Slo = Slope tidsrum mellem svejsestrømmen og slutstrøm-

men ved kraterfyldning. Standardværdi 0,5 sekunder.

Indstilling fra 0,1 til 10 sekunder.

CrC = Slutstrøm ved kraterfyldning udtrykt som procent af trådens hastighed under svejsningen. Standardværdi 60 %. Indstilling fra 10 til 200 %.

TCr = Tidsrum for slutstrøm ved kraterfyldning. Standardværdi 0,5 sekunder. Indstilling fra 0,1 til 10 sekunder.

6- Prf (forgas)

Indstilling fra 0 til 3 sekunder.

7- Pof (eftergas)

Indstilling fra 0 til 30 sekunder.

8- Acc (placering)

Indstilling fra 0 til 100 %.

Dette er trådens hastighed (udtrykt som procent af den indstillede svejsehastighed), inden den berører arbejds-
emnet.

Denne indstilling er vigtig for altid at sikre en korrekt start. Standardindstillingen er **Au** (automatisk).

Værdien ændres ved hjælp af håndtaget **AN**. Hold knappen **AV** trykket nede, indtil teksten **Au** vises på displayet **AM**, hvis der skal vendes tilbage til standardindstillingerne efter ændringen.

9- BB (burn back)

Indstilling fra 4 til 250 millisekunder. Benyttes til indstilling af længden af tråden fra gasdysen efter svejsningen. Jo højere tallet er, desto større er brændingen af tråden.

Standardindstillingen er **Au** (automatisk).

Hold knappen **AV** trykket nede, indtil teksten **Au** vises på displayet **AM**, hvis der skal vendes tilbage til standardindstillingerne efter ændringen.

10- L (impedans)

Indstilling fra -9,9 til +9,9. Standardindstillingen er 0. Hvis tallet er negativt, reduceres impedansen, og lysbuen bliver hårdere. Hvis værdien øges, bliver lysbuen derimod blødere.

11- dP (dobbeltpulsering; tilbehør)

Denne form for svejsning medfører en ændring af strømintensiteten mellem to niveauer og kan indsættes i alle synergiprogrammer. Inden indstilling er det nødvendigt at udføre en kort svejsesøm for at fastlægge den hastighed, der passer bedst til den forestående svejsning. Herved fastlægges referencehastigheden.

Benyt følgende fremgangsmåde for at aktivere funktionen:

A)- Aktivér funktionen ved at dreje håndtaget **AN**, indtil teksten **On** vises på displayet **AM**.

B)- Drej håndtaget **AI**, indtil teksten **FdP** (dobbeltpulseringsfrekvens) vises på displayet **AL**. Displayet **AM** viser teksten **OFF** (slukket).

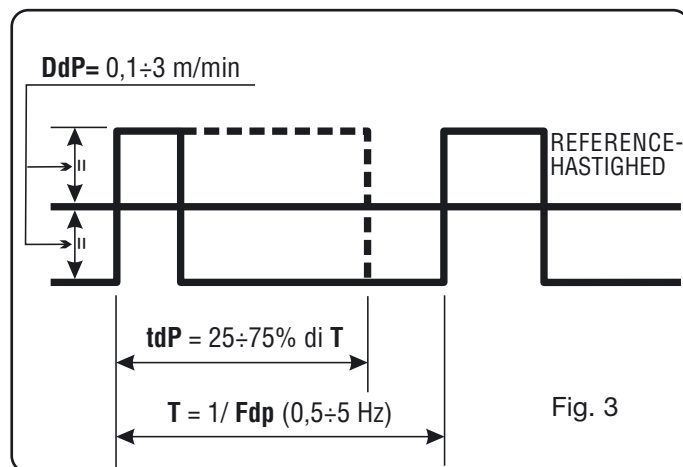
Drej håndtaget **AN** for at vælge arbejdsfrekvensen (indstilling fra 0,5 til 5 Hz). Den indstillede værdi vises på displayet **AM**.

C)- Drej håndtaget **AI**, indtil teksten **ddP** (forskel ved dobbelt pulsering, udtrykt i meter pr. minut) vises.

Drej håndtaget **AN** for at vælge det antal meter pr. minut (indstilling fra 0,1 til 3 m/min.), som skal tillægges eller

fratrækkes referencehastigheden (standardværdi 1 m/min.).

D)- Drej håndtaget **AI**, indtil teksten **tdP** vises. Tidsrum for arbejde med trådens maks. hastighed, dvs. maks. strøm. Udtrykt i % af tidsrummet på baggrund af frekvensen **Fdp** (fig. 3).



Drej håndtaget **AN** for at indstille procentværdien. Indstilling fra 25 til 75 % (standardværdi 50 %).

E)- Drej håndtaget **AI**, indtil teksten **AdP** (lysbuens længde ved maks. strøm) vises. Indstilling fra -9,9 til +9,9 (standardværdi 0).

Kontrollér i forbindelse med svejsning, at lysbuenes længde er ens ved begge strømværdier. Drej eventuelt håndtaget **AN** for at ændre værdien.

Bemærk: Det er muligt at svejse, mens den dobbelte pulsering er aktiveret.

Tryk kortvarigt på knappen **AE** efter udførelse af indstillingerne for at vende tilbage til panelets normale konfiguration.

Hvis lysbuenes længde ved min. strøm (min. hastighed) skal ændres, er det nødvendigt at ændre lysbuenes længde ved referencehastigheden. Hvis referencehastigheden ændres, skal de tidligere indstillinger også ændres på baggrund af den nye hastighed.

12- Ito. (inching time out)

Funktionen har til formål at blokere svejseapparatet, hvis tråden efter start fremtrækkes fra svejseslangen uden tilførsel af strøm.

Fremtrækningen af tråd fra svejseslangen kan indstilles fra 5 til 50 cm ved hjælp af håndtaget **AN**. Efter indlæsning af denne funktion kan den aktiveres (**On**) eller slukkes (**Off**).

13- Fac. (factory)

Funktionen har til formål at tilbagestille svejseapparatet til standardindstillingerne fra producenten. Når denne funktion er valgt, viser displayet **AM** teksten **noP** (tilbagestiller svejseapparatet til standardindstillingerne men oprettholder de lagrede programmer), **Prg** (sletter alle de lagrede programmer) og **ALL** (tilbagestiller svejseapparatet til standardindstillingerne).

Bekræft den ønskede funktion ved blot at holde knappen **AV** trykket nede i 3 sekunder. Teksten på displayet **AM** begynder at blinke. Efter et par sekunder høres en lyd, som bekræfter, at lagringen har fundet sted.

5.2. TIG FUNKTION

1- H2O (køleaggregat - tilbehør; art. nr. 1683)

Se punkt 1 i afsnittet vedrørende MIG funktion.

2- TRG

Se punkt 2 i afsnittet vedrørende MIG funktion.

Forskellen vedrører **3L**, og omfatter den måde, hvorpå der trykkes på svejseslangens knap.

Svejsningen indledes ved at trykke hurtigt på svejseslangens knap. Den aktiverede strøm svarer til startstrømmen **SC**.

Denne strøm opretholdes, indtil der atter trykkes hurtigt på svejseslangens knap. Herefter overgår startstrømmen til svejsestrømmen, der er blevet indstillet ved hjælp af håndtaget **AI**.

Når der igen trykkes hurtigt på svejseslangens knap, overgår svejsestrømmen til den tredje strøm **CrC**, og strømmen forbliver aktiveret, indtil der atter trykkes hurtigt på svejseslangens knap. Herefter afbrydes svejsningen.

3- SLd (Slope Down)

Indstilling fra 0 til 10 sekunder.

Definerer tidsrummet for reduktion af svejsestrømmen indtil slukning af lysbuen.

4- Prf (forgas)

Se punkt 6 i afsnittet vedrørende **MIG funktion**.

5- Pof (eftergas)

Se punkt 7 i afsnittet vedrørende **MIG funktion**.

6- Fac. (factory)

Se punkt 13 i afsnittet vedrørende **MIG funktion**.

5.3. MMA FUNKTION

1. HS (Hot Start)

Indstilling fra 0 til 100 %.

Justerer overstrømmen, som udsendes i forbindelse med tænding af lysbuen. Værdien indstilles ved hjælp af håndtaget **AN**.

2- AF (Arc Force)

Indstilling fra 0 til 100 %.

Justerer lysbuenes dynamiske karakteristika. Værdien indstilles ved hjælp af håndtaget **AN**.

3- Fac. (factory)

Se punkt 13 i afsnittet vedrørende **MIG funktion**.

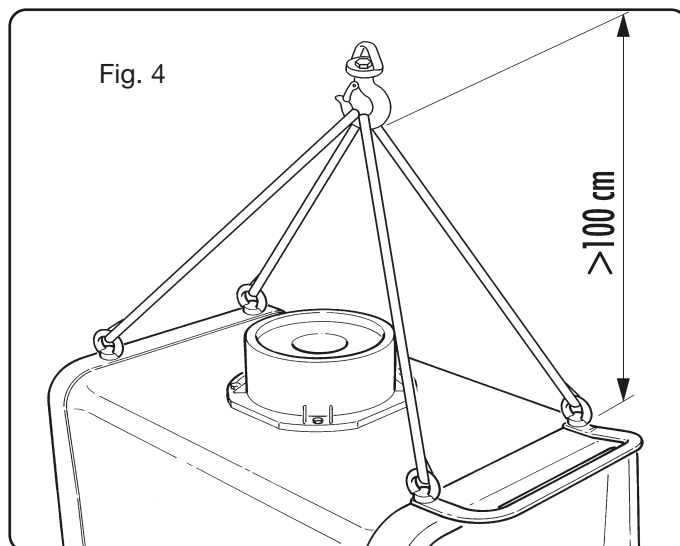
6 INSTALLATION

Svejsesystemet skal installeres af specialuddannet personale. Alle tilslutningerne skal opfylde kravene i lovgivningen vedrørende forebyggelse af arbejdsulykker.

6.1 PLACERING

Svejsesystemet vejer ca. **80 kg**. Vedrørende eventuelle løft henvises derfor til fig. 4.

Placer apparatet på et sted, som sikrer god stabilitet og effektiv udluftning. Endvidere skal stedet hindre indtrængning af støv med metalpartikler (eksempelvis slibepartikler).



6.2 KLARGØRING

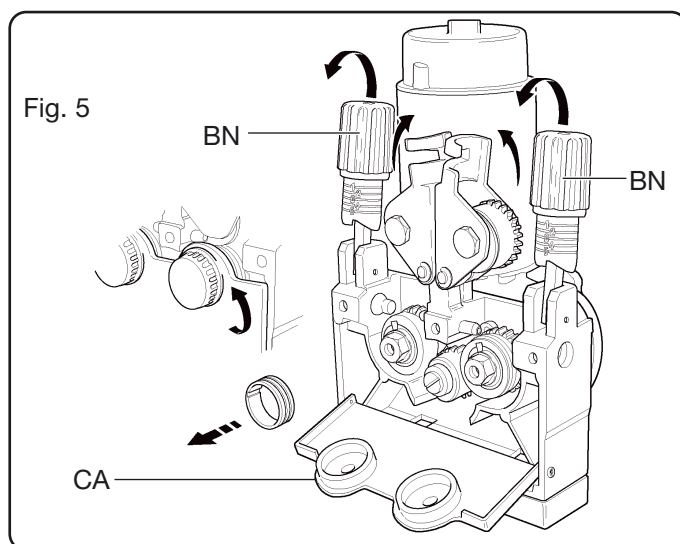
Monter de bageste hjul.

Monter stikket på forsyningskablet, og kontrollér, at den gule/grønne leder forbindes med jordpolen. Kontrollér, at forsyningsspændingen svarer til svejseapparatets nominelle spænding.

Fastlæg beskyttelsessikringernes størrelse på baggrund af oplysningerne på dataskiltet.

Anbring gasflasken på støtten **O**, og blokér den med remmene **P**. Slut gasslangen til trykregulatorens udtag. Monter svejseslangen.

Kontrollér, at trådtrissernes trådspor svarer til diameteren på den anvendte tråd. Åbn den bevægelige sideafskærmning, fjern dækslet **CA**, løsn trådtrisserne ved hjælp af håndtaget til indstilling af tryk **BN**, udskift trisserne og monter dækslet **CA** på ny (fig. 5).



Monter spolen med tråd, og stik tråden ind i trådfremføringsenheden og i svejseslangens trådleder.

Blokér trådtrisserne til tråden ved hjælp af håndtaget **BN**, og justér trykket.

Tænd apparatet.

Indstil gassen ved hjælp af knappen **AY**, og fremtræk herefter tråden ved hjælp af knappen **AW**.

7 SVEJSNING

Pulserende MIG synergisvejsning (lysdiode **AP** tændt)
Vælg **PRG** nummeret på baggrund af trådens diameter, materialekvaliteten og gastypen ved at følge anvisningerne på den bevægelige sideafskærmning.

Indstil funktionerne i undermenuen som beskrevet i afsnittet **Driftsfunktioner**.

Svejsparametrene indstilles ved hjælp af håndtaget **AI**.

MIG synergisvejsning (lysdiode **AQ** tændt)

Vælg **PRG** nummeret på baggrund af trådens diameter, materialekvaliteten og gastypen ved at følge anvisningerne på den bevægelige sideafskærmning.

Indstil funktionerne i undermenuen som beskrevet i afsnittet **Driftsfunktioner**.

Indstil trådens hastighed og svejsespændingen ved hjælp af håndtaget **AI**.

Traditionel **MIG** svejsning (lysdiode **AR** tændt)

Vælg **PRG** nummeret på baggrund af trådens diameter, materialekvaliteten og gastypen ved at følge anvisningerne på den bevægelige sideafskærmning.

Indstil funktionerne i undermenuen som beskrevet i afsnittet **Driftsfunktioner**.

Indstil trådens hastighed og svejsespændingen ved hjælp af henholdsvis håndtaget **AI** og **AN**.

TIG svejsning (lysdiode **AS** tændt)

Slut det 19-polede kabelstik på TIG svejseslangen til stik-kontakten **C** på frontpanelet, og slut effektkonnektoren til den negative pol **A**. Slut jordkablet til den positive pol **D**. Indstil funktionerne i undermenuen som beskrevet i afsnittet **Driftsfunktioner**.

Indstil strømmen ved hjælp af håndtaget **AI**.

MMA svejsning (lysdiode **AT** tændt)

Slut konnektorerne på elektrodeholderens kabel og jordkablet til konnektorerne **D** og **A** med overholdelse af polariteten, som er fastsat af elektrodeproducenten. Indstil funktionerne i undermenuen som beskrevet i afsnittet **Driftsfunktioner**.

Indstil strømmen ved hjælp af håndtaget **AI**.

8 Udstyr

8.1 BOKS TIL STRØMREGULERING ART. NR. 187 (POTENTIOMETER) + FORLÆNGERKABEL (5 m) ART. NR. 1192 + ADAPTERKABEL ART. NR. 1191

Mulige indstillinger i de forskellige svejseprocesser:

MMA: Boksen regulerer strømmen fra min. (10 A) til den strøm, som er indstillet ved hjælp af håndtaget **AI** på panelet.

TIG: Boksen udfører samme funktion som **MMA**.

8.2 PEDAL ART. NR. 193 + ADAPTERKABEL ART. NR. 1191

Benyttes under **TIG** svejsning.

Indstillingen af strømmen sker ved hjælp af dette tilbehør. Kommandoen for start udsendes ved hjælp af svejseslangens knap.

Det er muligt at indstille strømmen fra min. til maks. værdien, der er indstillet ved hjælp af håndtaget **AI** på panelet.

8.3 TIG SVEJSESLANGE ART. NR. 1256

Vandafkølet TIG svejseslange (450 A); 4 m; fabrikat BINZEL.

8.4 TIG SVEJSESLANGE ART. NR. 1258

Vandafkølet TIG svejseslange (450 A) **UP/DOWN**; 4 m; fabrikat BINZEL.

8.5 SAMLINGSTILSLUTNING ART. NR. 1165 MELLEM STRØMKILDE OG TIG SVEJSESLANGER FRA BINZEL

8.6 MIG SVEJSESLANGE ART. NR. 1242

Luftafkølet MIG svejseslange (280 A); 3,5 m; fabrikat CEBORA.

8.7 MIG SVEJSESLANGE ART. NR. 1239

Vandafkølet MIG svejseslange (380 A); 3,5 m; fabrikat CEBORA.

8.8 MIG SVEJSESLANGE ART. NR. 1241

Vandafkølet MIG svejseslange **UP/DOWN** (380 A); 3,5 m; fabrikat CEBORA.

Venstre Up/Down kommando:

- Vælger synergikurven, når lysdioden **AA** er tændt.
- Indstiller svejsparametrene langs med synergikurven i synergiprogrammerne.
- Indstiller trådens hastighed under traditionel MIG svejsning.

- Vælger programmerne blandt de lagrede programmer.

Højre Up/Down kommando:

- Indstiller lysbuens længde i synergiprogrammerne.
- Indstiller spændingen under traditionel MIG svejsning.
- Er ikke aktiveret i de lagrede programmer.

8.9 VANDAFKØLET PUSH-PULL UP/DOWN SVEJSESLANGE ART. NR. 2008

8.10 Udstyr med GRÆNSEFLADE TIL PUSH-PULL SVEJSESLANGE ART. NR. 106

8.11 KØLEAGGREGAT ART. NR. 1683

9 VEDLIGEHOLDELSE

Kontrollér regelmæssigt, at svejseapparatet og dets tilslutninger er i stand til at garantere operatørens sikkerhed.

Husk at anbringe kabelføringen korrekt efter eventuelle reparationer således, at der er en sikker isolering mellem delene, som er sluttet til forsyningskredsløbet, og delene, som er sluttet til svejsekredsløbet.

Sørg for, at ledningerne ikke kan berøre de bevægelige dele eller dele, som opvarmes i forbindelse med brug.

Monér stropperne på samme måde som på det originale apparat for at undgå, at der kan opstå en forbindelse med forsynings- og svejsekredsløbet, hvis en leder ved et uheld går i stykker eller river sig løs.

GEBRUIKSAANWIJZING VOOR MIG-LASMACHINE

BELANGRIJK: LEES VOORDAT U MET DEZE MACHINE BEGINT TE WERKEN DE GEBRUIKSAANWIJZING AANDACHTIG DOOR EN BEWAAR ZE GEDURENDE DE VOLLEDIGE LEVENSDUUR VAN DE MACHINE OP EEN PLAATS DIE DOOR ALLE GEBRUIKERS IS GEKEND. DEZE UITRUSTING MAG UITSLUITEND WORDEN GEBRUIKT VOOR LASWERKZAAMHEDEN.

1 VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

LASSEN EN VLAMBOOGSNIJDEN KAN SCHADELIJK ZIJN VOOR UZELF EN VOOR ANDEREN. Daarom moet de gebruiker worden gewezen op de gevaren, hierna opgesomd, die met laswerkzaamheden gepaard gaan. Voor meer gedetailleerde informatie, bestel het handboek met code 3.300.758

ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn.



- Installeer en aard de lasmachine volgens de geldende voorschriften.
- Raak elektrische onderdelen of elektroden onder spanning niet aan met de blote huid, handschoenen of natte kledij.
- Zorg dat u zowel van de aarde als van het werkstuk geïsoleerd bent.
- Zorg voor een veilige werkpositie.

DAMPEN EN GASSEN - Kunnen schadelijk zijn voor uw gezondheid.



- Houd uw hoofd uit de buurt van dampen.
- Werk in aanwezigheid van een goede ventilatie en gebruik ventilatoren rondom de boog om gasvorming in de werkzone te vermijden.

BOOGSTRALEN - Kunnen oogletsels en brandwonden veroorzaken.



- Bescherm uw ogen met een lasmasker met gefilterd glas en bescherm uw lichaam met aangepaste veiligheidskledij.
- Bescherm anderen door de installatie van geschikte schermen of gordijnen.

GEVAAR VOOR BRAND EN BRANDWONDEN



- Vonken (spatten) kunnen brand en brandwonden veroorzaken; daarom dient u zich ervan te vergewissen dat er geen brandbaar materiaal in de buurt is en aangepaste beschermkledij te dragen.

GELUID



Deze machine produceert geen rechtstreeks geluid van meer dan 80 dB. Het plasmasnij/las-procédé kan evenwel geluidsniveaus veroorzaken die deze limiet overschrijden; daarom dienen gebruikers alle wettelijk verplichte voorzorgsmaatregelen te treffen.

ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN – Kunnen schadelijk zijn.



- De elektrische stroom die door een willekeurige conductor stroomt produceert elektromagnetische velden (EMF). De las- of snijstroom produceert elektromagnetische velden rondom de kabels en de generatoren.
- De magnetische velden geproduceerd door hoge stroom kunnen de functionering van pacemakers beïnvloeden. De dragers van vitale elektronische apparatuur (pacemakers) moeten zich tot hun arts wenden voor-

dat ze booglas-, snij-, afbrand- of puntlaswerkzaamheden benaderen.

De blootstelling aan elektromagnetische velden, geproduceerd tijdens het lassen of snijden, kunnen de gezondheid op onbekende manier beïnvloeden.

Elke operator moet zich aan de volgende procedure houden om de gevaren geproduceerd door elektromagnetische velden te beperken:

- Zorg ervoor dat de aardekabel en de kabel van de elektrodeklem of de lastoorts naast elkaar blijven liggen. Maak ze, indien mogelijk, met tape aan elkaar vast.
- Voorkom dat u de aardekabel en de kabel van de elektrodeklem of de lastoorts om uw lichaam wikkelt.
- Voorkom dat u tussen de aardekabel en de kabel van de elektrodeklem of de lastoorts komt te staan. Als de aardekabel zich rechts van de operator bevindt, moet de kabel van de elektrodeklem of de lastoorts zich tevens aan deze zijde bevinden.
- Sluit de aardeklem zo dicht mogelijk in de nabijheid van het las- of snijpunt aan op het te bewerken stuk.
- Voorkom dat u in de nabijheid van de generator werkzaamheden verricht.

ONTPLOFFINGEN



- Las niet in de nabijheid van houders onder druk of in de aanwezigheid van explosief stof, gassen of dampen.
- Alle cilinders en drukregelaars die bij laswerkzaamheden worden gebruikt dienen met zorg te worden behandeld.

ELEKTROMAGNETISCHE COMPATIBILITEIT

Deze machine is vervaardigd in overeenstemming met de voorschriften zoals bepaald in de geharmoniseerde norm IEC 60974-10 (Cl. A) **en mag uitsluitend worden gebruikt voor professionele doeleinden in een industriële omgeving. Het garanderen van elektromagnetische compatibiliteit kan problematisch zijn in niet-industriële omgevingen.**



VERWIJDERING VAN ELEKTRISCHE EN ELEKTRONISCHE UITRUSTING

Behandel elektrische apparatuur niet als gewoon afval!

Overeenkomstig de Europese richtlijn 2002/96/EC betreffende de verwerking van elektrisch en elektronisch afval en de toepassing van deze richtlijn conform de nationale wetgeving, moet elektrische apparatuur die het einde van zijn levensduur heeft bereikt gescheiden worden ingezameld en ingeleverd bij een recyclingbedrijf dat zich houdt aan de milieuvorschriften. Als eigenaar van de apparatuur dient u zich bij onze lokale vertegenwoordiger te informeren over goedgekeurde inzamelingsmethoden. Door het toepassen van deze Europese richtlijn draagt u bij aan een schoner milieu en een betere volksgezondheid!

ROEP IN GEVAL VAN STORINGEN DE HULP IN VAN BEKWAAM PERSONEEL.

2 ALGEMENE BESCHRIJVING

Het lasapparaat Sound Mig 3240/T Pulse is geschikt voor meerdere lasprocessen, met name pulserend synergisch MIG/MAG-lassen, niet-pulserend synergisch MIG/MAG-lassen, conventioneel MIG/MAG-lassen, TIG-lassen

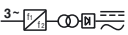
(gelijkstroom) met contactontsteking en MMA (elektrode-lassen). Het is ontwikkeld met behulp van inverter-technologie. Het lasapparaat wordt geleverd met een tandwielmotor met vier rollen. Dit lasapparaat mag niet worden gebruikt om bevroren leidingen te ontdooien.

2.1 STROOMBRON

2.1.1 Verklaring van de technische specificaties

IEC 60974-1 Het lasapparaat is vervaardigd volgens deze IEC 60974.10 internationale normen.

N°. Serienummer, dat dient te worden vermeld bij elk verzoek betreffende het lasapparaat.

 Driefasige statische frequentieomzetter
Transformator-gelijkrichter.

 MIG Geschikt voor MIG/MAG-lassen.

 TIG Geschikt voor TIG-lassen.

 MMA Geschikt voor lassen met beklede elektroden.

U0. Secundaire open-kringspanning.

X. Inschakelduur.

De inschakelduur drukt het percentage van 10 minuten uit gedurende welke het lasapparaat met een bepaalde stroom kan werken zonder oververhit te raken.

I2. Lasstroom.

U2. Secundaire spanning met stroom I2.

U1. Nominale voedingsspanning.

3~ 50/60 Hz Driefasige voeding bij een frequentie van 50 of 60 Hz.

I₁ Max

Max. opgenomen stroom bij de overeenkomstige stroom I₂ en spanning U₂.

I₁ eff.

Dit is de maximumwaarde van de werkelijk opgenomen stroom, rekening houdend met de inschakelduur.

Deze waarde komt gewoonlijk overeen met de capaciteit van de te gebruiken zekering (trage type) die het apparaat beschermt.

IP23

Beschermingsklasse van de behuizing.

3 als tweede cijfer betekent dat dit apparaat kan worden opgeslagen, maar niet geschikt is voor gebruik buiten in de regen, tenzij met bescherming.

S

Geschikt voor gebruik in omgevingen met hoog risico.

OPMERKING: Het lasapparaat kan eveneens worden gebruikt in omgevingen met vervuilingsgraad 3. (Zie IEC 664).

3 BESCHRIJVING VAN DE STROOMBRON (FIG. 1)

A - Aansluiting (-): sluit hierop de connector van de masakabel aan bij MIG/MAG- en MMA-lassen; bij TIG-lassen sluit u hierop de connector van de TIG-lastoorts aan.

B - Centraalaansluiting: sluit hierop de lastoorts aan.

C - Connector: aansluiting voor afstandsbedieningen en voor de lasbedieningskabel **Push-Pull Art. 2008**.

D - Aansluiting (+): sluit hierop de connector van de masakabel aan bij TIG-lassen.

E - Fitting: sluit hierop de gasslang van de TIG-lastoorts aan.

F - Connector: connector van het type DB9 (RS 232 seriële lijn) om de programma's van de microprocessor bij

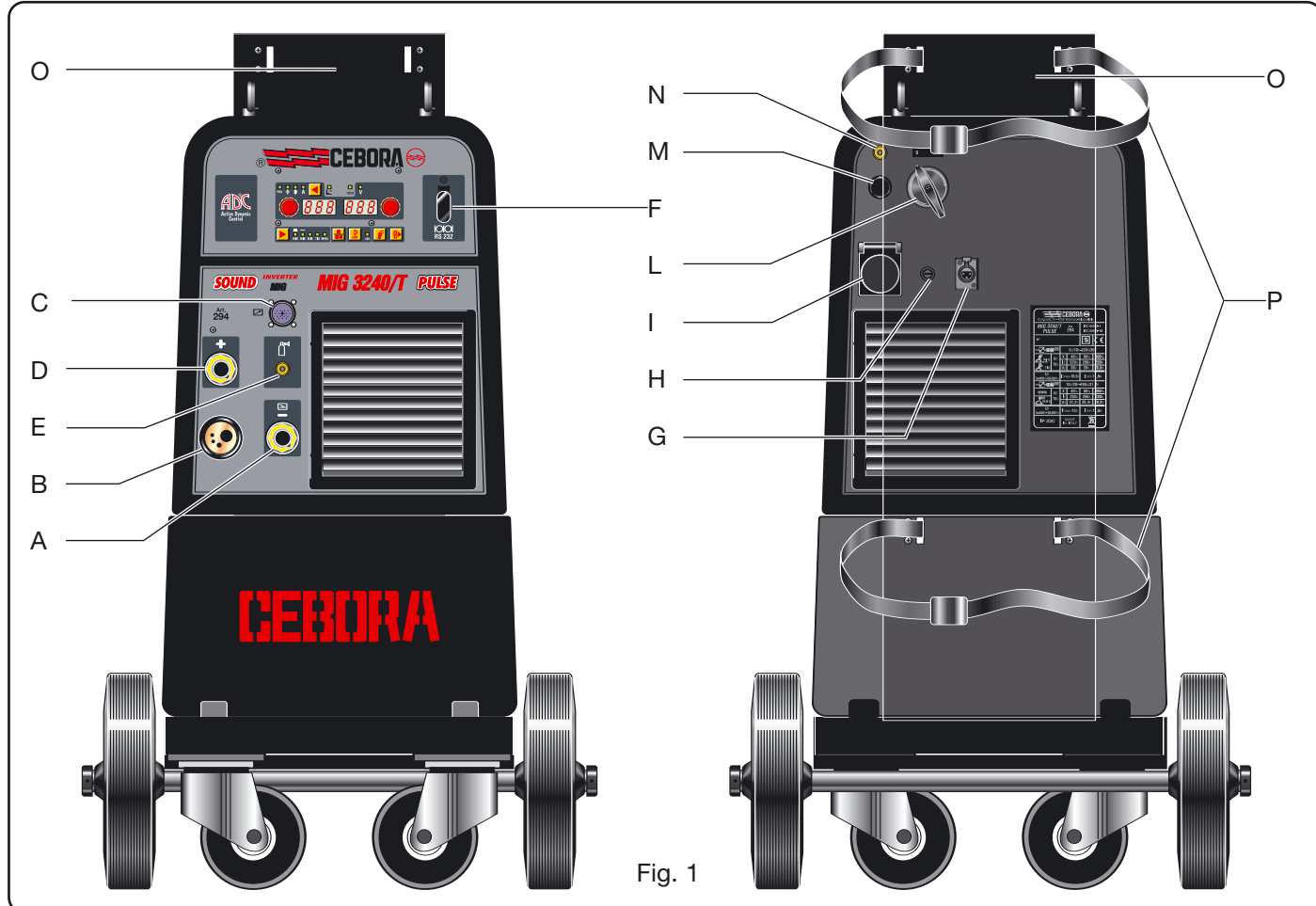


Fig. 1

te werken.

G - Drukschakelaaraansluiting. Aansluiting voor de kabel van de drukschakelaar in de waterkoelunit **Art. 1683** (optioneel).

H - Zekeringhouder.

I - Aansluiting. Aansluiting voor de voedingskabel van de waterkoelunit **Art. 1683** (optioneel).

L - AAN/UIT-schakelaar.

M - Voedingskabel.

N - Gasslang.

O - Cilindersteun.

P - Riemen van cilindersteun.

3.1 WATERKOELUNIT. Art. 1683 (optioneel).

Deze waterkoelunit is ontworpen voor het koelen van toortsen die worden gebruikt voor TIG- en MIG/MAG-las-sen. Hij mag uitsluitend met deze stroombron worden gebruikt.

3.2 BESCHRIJVING VAN DE BEVEILIGINGEN.

3.2.1 Koelvloeistofdrukbeveiliging.

Deze beveiliging bestaat uit een drukschakelaar in het koelvloeistoftoevoercircuit, die een microschakelaar bedient. Een lage druk wordt aangegeven door de knip-perende afkorting **H2O** op het display **AM**.

3.2.2 Zekering (T 2A/250V - Ø 5x20).

Deze zekering beschermst de motorpomp en bevindt zich op het achterpaneel van het lasapparaat **H**.

3.2.3 Plaatsing op een hellend oppervlak.

Dit lasapparaat is uitgerust met wielen zonder rem. Het apparaat mag bijgevolg niet op een hellend oppervlak worden geplaatst, om omvallen of ongecontroleerde bewegingen van het apparaat te vermijden.

4 BESCHRIJVING VAN HET BEDIENINGSPANEEL (FIG. 2)

Selectietoets AE.

Bij elke korte druk op deze toets wordt de grootte geko-zen, die instelbaar is met de knop **AI**. De waarden die u kunt selecteren hangen af van het gekozen lasproces en worden weergegeven met de LED's **AA/AB/AC/AD**.

LED AA PRG.

Geeft aan dat het display **AL** het ingestelde programma-nummer weergeeft. Alleen actief in MIG-processen.

LED AB Plaatdikte.

Het display **AL** geeft de aanbevolen plaatdikte weer op basis van de ingestelde stroom en draadsnelheid. Alleen actief in synergetische MIG-processen.

LED AC Draadaanvoersnelheid.

Geeft aan dat het display **AL** de snelheid van de lasdraad weergeeft. Alleen actief in MIG-processen.

LED AD Stroom.

Geeft aan dat het display **AL** een lasstroom weergeeft. Tijdens het lassen wordt altijd de gemeten stroom weer-gegeven; wanneer het apparaat stilstaat en **AG** is uitge-schakeld, wordt de ingestelde stroom weergegeven.

LED AF Bolvormige positie.

Kan niet worden gekozen. Actief bij synergetisch MIG-las-sen. Het oplichten van deze LED geeft aan dat de geko-zen waarden voor het lassen onstabiele bogen en spatten kunnen veroorzaken.

LED AG "Hold".

Kan niet worden gekozen. Geactiveerd in MIG-, MMA- en TIG-lasprocessen. Geeft aan dat de waarden op de dis-plays **AL** en **AM** (normaliter Ampère en Volt) de waarden zijn die tijdens het laatste lasproces zijn gebruikt. Actief aan het einde van elke lassessie.

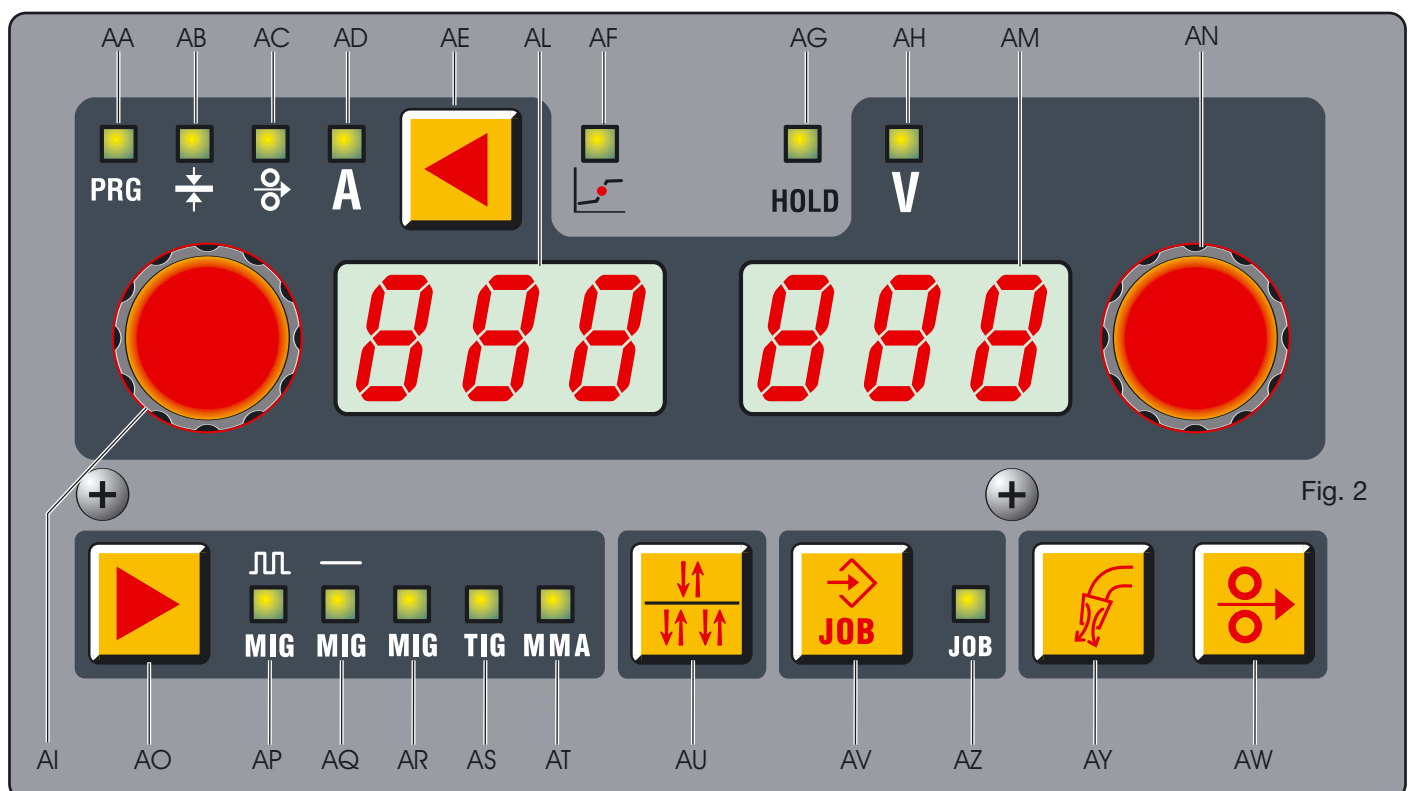


Fig. 2

LED AH Spanning.

Geeft in alle MIG-lasprocessen aan dat het display **AM** de teruggestelde lasspanning of, in combinatie met het oplichten van LED **AG**, de laatst gemeten spanning weergeeft. Brandt constant en kan niet worden geselecteerd in MMA- en TIG-lasprocessen. Geeft aan dat het display **AM** de open-kringspanning of, in combinatie met het oplichten van LED **AG**, de werkelijke lasspanning weergeeft.

Knop AI.

De volgende waarden worden ingesteld op basis van het gebruikte proces:

lasstroom **A**, draadsnelheid ($\frac{\circ}{\circ}$), plaatdikte ($\frac{+}{+}$), programmanummer **PRG**.

In **MIG**-lasprocessen kiezen de onderhoudsfuncties de volgende afkortingen: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac**.

In **TIG**-lasprocessen kiezen de onderhoudsfuncties de volgende afkortingen: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac**.

In **MMA**-lasprocessen kiezen de onderhoudsfuncties de volgende afkortingen: **HS, AF, SP, Fac**.

Wanneer in synergische MIG-processen een waarde wordt aangepast, worden de andere waarden eveneens aangepast. Al deze waarden worden weergegeven op het display **AL**.

Knop AN.

De volgende waarden worden ingesteld op basis van het gebruikte proces:

De booglengte in synergische MIG-processen, de lasspanning in conventionele MIG-processen.

In het onderhoudsmenu selecteert deze knop, afhankelijk van de waarde die is ingesteld met de knop **AI**, de ingestelde waarde, de in- of uitschakeling ervan of een bijkomende keuze die binnen de functie kan worden gemaakt.

Display AL.

Geeft in alle lasprocessen numeriek de keuzes weer die zijn gemaakt met de selectietoets **AE** en die zijn ingesteld met de knop **AI**.

Geeft de lasstroom (LED **AD**) weer in ampère.

Geeft de draadaanvoersnelheid (LED **AC**) weer in meter per minuut.

Geeft de plaatdikte (LED **AB**) weer in millimeter.

Geeft het ingestelde programmanummer (LED **AA**) weer.

In **MIG**-lasprocessen kiezen de onderhoudsfuncties de volgende afkortingen: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac**.

In **TIG**-lasprocessen kiezen de onderhoudsfuncties de volgende afkortingen: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac**.

In **MMA**-lasprocessen kiezen de onderhoudsfuncties de volgende afkortingen: **HS, AF, SP, Fac**.

Voor de parameters in de onderhoudsfuncties die worden weergegeven op het display **AM**, zie de paragraaf over **onderhoudsfuncties**.

Wanneer het apparaat in de waarschuwingsmodus staat, geeft dit display een knipperende waarschuwing weer (bijvoorbeeld: **OPN** als het zijpaneel openstaat. Wanneer het apparaat in de foutmodus staat, geeft het **Err** weer.

Display AM.

Geeft in alle lasprocessen met een getal het volgende weer: de booglengte in synergische MIG-processen en de lasspanning in conventionele MIG-processen.

Het geeft de lasspanning (LED **AH**) weer in volt. Het geeft

de booglengte (LED **AH** uitgeschakeld) weer als een getal tussen **-9,9** en **+9,9; 0** is de aanbevolen waarde.

Voor de parameters in de MIG-onderhoudsfuncties die worden weergegeven op het display **AM**, zie de paragraaf over **onderhoudsfuncties**.

Voor de parameters in de MMA- en TIG-onderhoudsfuncties die worden weergegeven op het display **AM**, zie de paragraaf over **onderhoudsfuncties**.

Wanneer het apparaat in de foutmodus staat, geeft dit display de betreffende foutcode tussen 1 en 99 weer.

Selectietoets AO.

Bij elke druk op deze toets wordt het gekozen proces weergegeven door LED **AP/AQ/AR/AS/AT**.

LED AP Pulserend MIG.

Geeft aan dat het gekozen proces pulserend synergisch MIG-lassen is.

LED AQ SYNERGISCH MIG.

Geeft aan dat het gekozen proces synergisch MIG-lassen is.

LED AR CONVENTIONEEL MIG.

Geeft aan dat het gekozen proces conventioneel MIG-lassen is.

LED AS TIG.

Geeft aan dat het gekozen proces TIG-lassen is.

LED AT MMA.

Geeft aan dat het gekozen proces MMA-lassen is.

Selectietoets AU.

Bij elke korte druk wordt de 2-taktmodus (**HANDMATIG**) of de 4-taktmodus (**AUTOMATISCH**) gekozen. De keuze wordt weergegeven op het display **AL**.

In de 2-taktmodus begint het apparaat te lassen wanneer de toortsschakelaar wordt ingedrukt en stopt het wanneer de schakelaar wordt losgelaten.

In de 4-taktmodus drukt u de toortsschakelaar in en laat u hem los om te beginnen met lassen; om het lassen te onderbreken, moet u de schakelaar nogmaals indrukken en loslaten.

Selectietoets AV (WERK)

Hiermee kunt u processen opslaan en de opgeslagen processen oproepen.

Om een werktoestand (**JOB**) op te slaan, houdt u de toets **AV** minstens 3 seconden lang ingedrukt. De LED **AZ** licht op, op het display **AL** knippert de afkorting **STO** en op het display **AM** knippert het nummer van de eerste beschikbare positie. De knop **AN** wordt gebruikt om de opslagpositie te kiezen; druk nogmaals op de toets **AV** tot het opslaan wordt bevestigd met een geluid en het gekozen nummer stopt met knipperen.

Om het opgeslagen nummer op te roepen, drukt u kort op de toets **AV** en roept u het nummer op met de knop **AN**. Tot 99 paar stroom-/spanningswaarden kunnen worden opgeslagen.

Om een opgeslagen nummer te verwijderen, drukt u de toets **AV** minstens 3 seconden lang in, draait u aan de knop **AI** tot het display **AL** de afkorting **DEL** weergeeft, en drukt u vervolgens nogmaals 3 seconden lang op de toets **AV**.

Na het opslaan van een stroom-/spanningsparameter kan hij worden opgeroepen om hem te wijzigen of te gebrui-

ken. Om hem op te roepen, drukt u de toets **AV** minstens 3 seconden lang in, geeft u met de knop **AI** het op te roepen nummer weer en geeft u op het display **AL** met de knop **AN** de afkorting **rcL** weer; druk daarna gewoon 3 seconden lang op de toets **AV**.

LED AZ WERK.

Geeft aan dat u zich in het opslagmenu van opgeslagen werkpunten bevindt.

Selectietoets AY.

Gastest.

Wanneer deze toets wordt ingedrukt, begin het gas te stromen; druk nogmaals om de gasuitvoer te stoppen. Als de toets geen tweede keer wordt ingedrukt binnen 30 seconden, wordt de gasuitvoer onderbroken.

Selectietoets AW.

Draadtest.

Hiermee kan de draad worden aangevoerd zonder dat er stroom of spanning aanwezig is.

Wanneer deze toets wordt ingedrukt, wordt de draad gedurende de eerste 5 seconden aangevoerd met een snelheid van 1 meter per minuut. Daarna neemt de snelheid toe tot 8 meter per minuut.

Wanneer deze toets wordt losgelaten, stopt de motor onmiddellijk.

5. ONDERHOUDSFUNCTIES.

Druk op de toets **AE** en houd hem minstens 3 seconden lang ingedrukt om het submenu te openen. Door aan de knop **AI** te draaien, kiest u de functie, die wordt weergegeven op het display **AL**. Door aan de knop **AN** te draaien, kiest u het soort bewerking of de waarde, die wordt weergegeven op het display **AM**. Om terug te keren naar het normale display, drukt u de toets **AE** in en laat u hem onmiddellijk los.

5.1. MIG-PROCES.

1- H2O (waterkoelunit, optioneel).

Draai aan de knop **AN** om het soort bewerking te kiezen: OFF = uit, ON **C** = altijd aan, ON **A** = automatisch bij opstarten.

Wanneer de automatische modus is gekozen, begint de pomp onmiddellijk te werken bij elk lasstartcommando en stopt hij 3 minuten nadat het lassen is voltooid.

Bij het opstarten van de stroombron vindt telkens een korte pomptest plaats gedurende 15 seconden.

Als onvoldoende druk wordt vastgesteld, gaat het apparaat in de waarschuwingsmodus en knippert H2O op het display **AM**.

Als deze toestand van lage druk langer dan 30 seconden aanhoudt, wordt de pomp uitgeschakeld en gaat het apparaat in de foutmodus (ERR 75).

2- TRG.

Actief in **MIG**-lasprocessen. Keuze tussen **2-takt (2t)** of **4-takt (4t)**, **3 niveaus (3L)**, keuze tussen **2t** en **4t** met de selectietoets **AU**, zonder de onderhoudsfuncties in te schakelen.

2t: het apparaat begint te lassen wanneer de lastoortsschakelaar wordt ingedrukt en stopt wanneer de schakelaar wordt losgelaten. **4t**: druk de lastoortsschakelaar in en laat hem los om te beginnen met lassen; om het las-

sen te onderbreken, moet u de schakelaar nogmaals indrukken en loslaten. **3L**: deze procedure is actief tijdens synergetische processen. Vooral geschikt voor het lassen van aluminium.

Er zijn 3 stroomniveaus beschikbaar, die tijdens het lassen kunnen worden gekozen met de lastoortsschakelaar. De stroom- en oplooptwaarden worden als volgt ingesteld:

SC startstroom (Hot Start). Het instelbereik is 1 tot 200% van de lasstroom, een waarde die wordt geregeld met de knop **AN**.

Slo oploop. Instelbereik 1 - 10 seconden.

Bepaalt de oplooptijd van de eerste stroom **SC** tot de lasstroom en de tweede stroom tot de derde stroom **CrC** (kratervulstroom), een waarde die wordt ingesteld met de knop **AN**.

CrC kratervulstroom. Het instelbereik is 1 tot 200% van de lasstroom, een waarde die wordt geregeld met de knop **AN**.

Het lassen begint wanneer de lastoortsschakelaar wordt ingedrukt; de gebruikte stroom is de startstroom **SC**.

Deze stroom wordt gehandhaafd zolang de lastoortsschakelaar ingedrukt blijft; wanneer de lastoortsschakelaar wordt losgelaten, loopt de eerste stroom op tot de lasstroom, ingesteld met de knop **AI**, en wordt deze gehandhaafd zolang de lastoortsschakelaar ingedrukt blijft. Wanneer de lastoortsschakelaar nogmaals wordt ingedrukt, loopt de lasstroom op tot de derde stroom **CrC**. Deze wordt gehandhaafd zolang de lastoortsschakelaar ingedrukt blijft. Het lassen stopt wanneer de lastoortsschakelaar wordt losgelaten.

3- SP (proplassen).

Met Off/ON wordt de proplafunctie in- en uitgeschakeld. De proplastijd **tSP** kan worden ingesteld op een waarde van 0,3 tot 5 seconden.

De tijd tussen twee proplassen **tIN** kan worden ingesteld op een waarde van 0,3 tot 5 seconden.

Deze functie is niet beschikbaar wanneer de functie **3L** actief is.

4- HSA (automatische Hot Start).

Deze functie is niet beschikbaar wanneer de functie **3L** actief is en werkt alleen met synergetische processen.

Wanneer de functie is ingeschakeld met de knop **AN**, kan de lasser het niveau van de startstroom **SC** (Hot Start) instellen op 1 tot 200% van de lasstroom, een waarde die wordt ingesteld met de knop **AN**.

De duur **tHS** (standaard 130%) van deze stroom kan ook worden ingesteld van 0,1 tot 10 seconden (standaard 0,5 seconden).

De tijd **Slo** voor het omschakelen van de **SC**-stroom naar de lasstroom kan ook worden ingesteld van 0,1 tot 10 seconden (standaard 0,5 seconden).

5- CrA (definitieve kratervulling).

Deze functie kan worden gekozen met de toets **AI** en is actief tijdens het **2t**- of **4t**-lassen en ook in combinatie met de functie HSA, indien gevraagd.

Nadat de functie is ingeschakeld («On») met de knop **AN**, draait u aan de knop **AI** om de volgende afkortingen weer te geven:

Slo = tussentijd tussen de lasstroom en de kratervulstroom. Standaard 0,5 seconden.

Instelbereik 0,1 - 10 seconden.

CrC = kratervultijd uitgedrukt als percentage van de las-

draadsnelheid. Standaard 60%. Instelbereik 10 - 200%.
TCr = duur van kratervulstroom. Standaard 0,5 seconden. Instelbereik 0,1 - 10 seconden.

6- PrF (gasvoorstroomtijd).

Instelbereik 0 - 3 seconden.

7- Pof (gasnastroomtijd).

Instelbereik 0 - 30 seconden.

8- Acc (soft-start).

Instelbereik 0 - 100%.

Dit is de aanvoersnelheid van de draad, uitgedrukt als percentage van de ingestelde draadaanvoersnelheid, voordat de draad het werkstuk raakt.

Deze instelling is belangrijk met het oog op een goede start.

Fabrieksinstelling «Au»: automatisch.

De waarde kan worden gewijzigd met de knop AN. Als u na het wijzigen van de waarde wilt teruggaan naar de oorspronkelijke instellingen, drukt u op de toets **AV** tot de afkorting «Au» opnieuw op het display **AM** verschijnt.

9- BB (terugbrandtijd).

Instelbereik 4 - 250 msec. Bepaalt de lengte van de lasdraad die uit de contacttip komt na het lassen. Hoe hoger de waarde, hoe meer de draad terugbrandt.

Fabrieksinstelling «Au» automatisch.

Als u na het wijzigen van de instelling wilt terugkeren naar de oorspronkelijke instellingen, drukt u op de toets **AV** tot de afkorting «Au» opnieuw op het display **N** verschijnt.

10- L (smoorspoelregeling).

Instelbereik -9,9 - +9,9. Fabrieksinstelling 0. Als het getal negatief is, daalt de smoorspoelregeling en wordt de boog harder; bij een hoger getal wordt de boog zachter.

11- dP (dubbele puls, optioneel)

Dit type van lassen wisselt af tussen twee niveaus van stroomintensiteit en kan worden ingesteld in alle synergetische processen. Vóór het instellen dient een korte lasnaad te worden gemaakt om de snelheid te bepalen die het dichtst bij het lastype ligt dat u gaat gebruiken. Op basis hiervan wordt de referentiesnelheid bepaald.

De functie kan als volgt worden ingeschakeld:

A)- Schakel de functie in door aan de knop **AN** te draaien tot de afkorting **On** opnieuw op het display **AM** verschijnt.

B)- Draai aan de knop **AI** tot de afkorting **FdP** (dubbele-pulsfrequentie) opnieuw op het display **AL** verschijnt. Het display **AM** geeft de afkorting **OFF** weer.

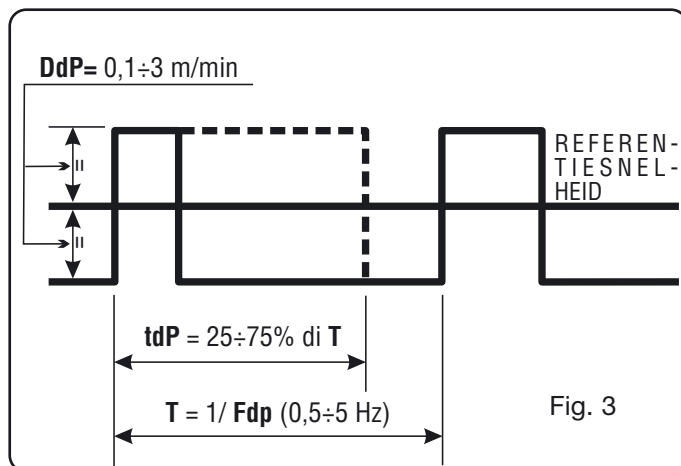
Draai aan de knop **AN** om de werkfrequentie te kiezen (instelbereik 0,5 - 5 Hz). De gekozen waarde wordt weergegeven op het display **AM**.

C) Draai aan de knop **AI** totdat de afkorting **ddP** (dubbele-pulsverschil in m/min.) verschijnt.

Draai aan de knop **AN** om het aantal meter per minuut te kiezen (instelbereik 0,1 - 3 m/min.) dat moet worden opgeteld bij en afgetrokken van de referentiesnelheid (standaard 1 m/min.).

D) Draai aan de knop **AI** tot het display de afkorting **tdP** weergeeft. Dit is de duur van de hoogste draadsnelheid, d.w.z. de hoogste lasstroom. Deze wordt uitgedrukt als een percentage van de tijd die wordt gewonnen met de frequentie **Fdp** (fig. 3).

Draai aan de knop **AN** om het percentage aan te passen.



Instelbereik 25 - 75% (standaard 50%).

E)- Draai aan de knop **AI** tot het display de afkorting **AdP** (booglengte van de hoogste stroom) weergeeft. Instelbereik -9,9 - +9,9% (standaard 0).

Controleer bij het lassen of de booglengte dezelfde is voor beide stroomwaarden; draai indien nodig aan de knop **AN** om dit te corrigeren.

Opmerking: lassen in de dubbel-pulsfuncties is mogelijk. Om na het doorvoeren van deze aanpassingen terug te keren naar het normale display van het bedieningspaneel, drukt u kort op de toets **AE**.

Als een aanpassing van de booglengte van de laagste lasstroom/laagste draadsnelheid nodig is, moet u de booglengte van de referentiesnelheid aanpassen. Wanneer de referentiesnelheid verandert, moeten ook de vorige instellingen worden herhaald voor de nieuwe snelheid.

12- Ito. (time-out tornen).

Het doel is het lasapparaat te stoppen als de draad uit de toorts komt zonder dat er stroomtoevoer is.

De draaduitvoer uit de lastoorts kan worden ingesteld van 5 tot 50 centimeter met de knop **AN**. Nadat de functie is opgeroepen, kan ze worden ingeschakeld (**On**) of uitgeschakeld (**Off**).

13- Fac. (fabriek).

Deze functie heeft tot doel het lasapparaat terug te stellen op de oorspronkelijke instellingen van de fabrikant. Wanneer de functie is geselecteerd, geeft het display **AM** het volgende weer: **noP** = het lasapparaat wordt teruggesteld op zijn oorspronkelijke instellingen met behoud van de opgeslagen programma's, **Prg** = alle opgeslagen programma's worden verwijderd, en **ALL** = het lasapparaat wordt teruggesteld op zijn oorspronkelijke instellingen. Druk op de toets **AV** om de gewenste functie op te slaan. De afkorting die wordt weergegeven op het display **AM** begint te knipperen; een geluidssignaal enkele seconden later bevestigt dat de instelling is opgeslagen.

5.2. TIG-PROCES

1- H2o (waterkoelunit) OPTIONEEL Art. 1683.

Zie punt 1 van de paragraaf over het MIG-proces.

2- TRG.

Zie punt 2 van de paragraaf over het MIG-proces.

Het verschil betreft **3L** en hoe de lasschakelaar wordt ingedrukt.

Het lassen begint wanneer de lasschakelaar ingedrukt en onmiddellijk losgelaten wordt; de opgeroepen stroom is

de startstroom **SC**.

Deze stroom wordt gehandhaafd tot de lasschakelaar wordt ingedrukt en losgelaten; op dat ogenblik loopt de oorspronkelijke stroom op tot de lasstroom die is ingesteld met de knop **AI**.

Wanneer de lastoortsschakelaar nogmaals wordt ingedrukt en losgelaten, loopt de lasstroom op tot de derde stroom **CrC**. Deze wordt gehandhaafd tot de lastoortsschakelaar nogmaals wordt ingedrukt en losgelaten; nu wordt het lassen onderbroken.

3- SLd (Slope down).

Instelbereik 0 - 10 seconden.

Bepaalt de aflooptijd van de stroom vanaf de laswaarde tot het uitschakelen van de boog.

4- PrF (gasvoorstroomtijd).

Zie punt 6 van de paragraaf over het MIG-proces.

5- Pof (gasnastroomtijd).

Zie punt 7 van de paragraaf over het MIG-proces.

6- Fac. (fabriek).

Zie punt 13 van de paragraaf over het MIG-proces.

5.3. MMA-PROCES

1. HS (Hot Start).

Instelbereik 0 - 100%.

Stelt de geleverde overstroom bij het ontsteken van de boog in, een waarde die wordt geregeld met de knop **AN**.

2- LED AF - (Arc-force).

Instelbereik 0 - 100%.

Stelt de intensiteit van de boog in, een waarde die wordt geregeld met de knop **AN**.

3- Fac. (fabriek).

Zie punt 13 van de paragraaf over het MIG-proces.

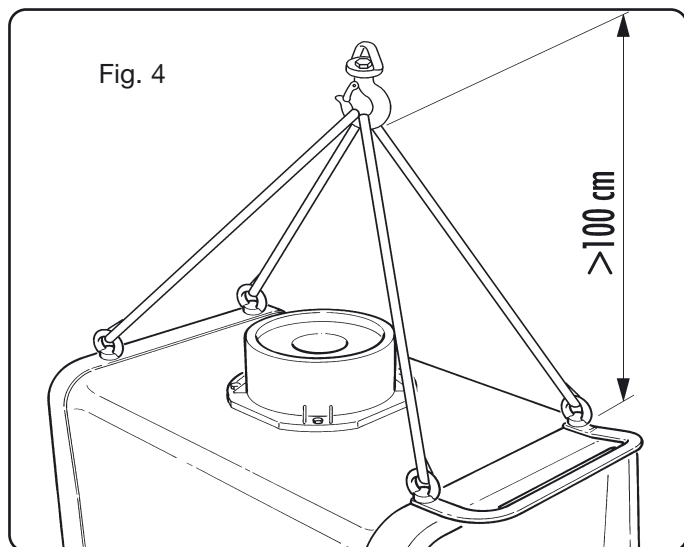
6 INSTALLATIE

Het lasapparaat moet geïnstalleerd worden door bekwaam personeel. Alle aansluitingen moeten worden gemaakt in overeenstemming met de geldende veiligheidsvoorschriften.

6.1 PLAATSING

Het lasapparaat weegt ongeveer **80 kg**; zie bijgevolg voor het heffen fig. 4.

Installeer het apparaat op een plaats waar een goede stabiliteit en een doeltreffende ventilatie verzekerd zijn, om



het binnendringen van metaalstof (bijv. als gevolg van slijpwerken) te vermijden.

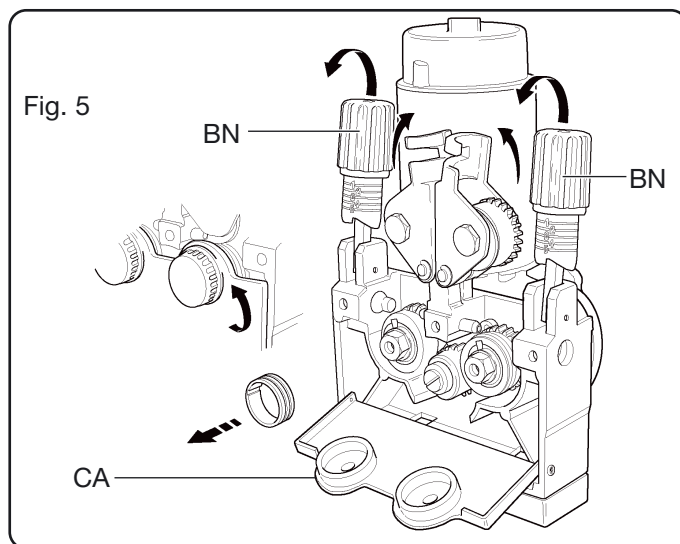
6.2 MONTAGE

Monteer de achterwielen.

Monteer de stekker op de voedingskabel en vergeet hierbij zeker niet de geel/groene draad te verbinden met de aardingspen. Controleer of de voedingsspanning overeenstemt met de nominale spanning van het lasapparaat. Bereid u voor op de stroomsterkte van de zekeringen via de technische gegevens op het identificatieplaatje.

Plaats de cilinder op de steun **O**, zet hem vast met de riemen **P** en sluit de gasslang aan op de uitgang van de drukregelaar. Monteer de lastoorts.

Om zeker te zijn dat de groef van de draadaanvoerrollen overeenkomt met de diameter van de gebruikte draad, opent u het zijpaneel van het verrijdbare onderstel en verwijdert u de afdekplaat **CA**. Zet de draaddrukrollen los met de drukinstelknop **BN**, vervang de rollen en plaats de afdekplaat **CA** terug (fig. 5).



Monteer de draadspoel en voer de draad in de draadaanvoerunit en de binnenspiraal van de lastoorts.

Blokkeer de draaddrukrollen met de knop **BN** en stel de druk af.

Schakel het apparaat in.

Regel het gas met de toets **AY** en voer vervolgens de draad door met de toets **AW**.

7 LASSEN

Pulserend synergisch MIG-lassen - LED AP brandt.

Selecteer het **PRG**-nummer op basis van de te gebruiken draaddiameter, de materiaalsoort en -kwaliteit en de gassoort. Raadpleeg de instructies aan de binnenkant van de draadaanvoerunit.

Stel de functies in het submenu in volgens de instructies in de paragraaf over **onderhoudsfuncties**.

De lasparameters worden ingesteld met de knop **AI**.

Synergisch MIG-lassen - LED AQ brandt.

Selecteer het **PRG**-nummer op basis van de te gebruiken draaddiameter, de materiaalsoort en -kwaliteit en de gassoort. Raadpleeg de instructies aan de binnenkant van de draadaanvoerunit.

Stel de functies in het submenu in volgens de instructies in de paragraaf over **onderhoudsfuncties**.

Regel de draadsnelheid en de lasspanning met de knop **AI**.

Conventioneel **MIG**-lassen - LED **AR** brandt.

Selecteer het **PRG**-nummer op basis van de te gebruiken draaddiameter, de materiaalsoort en -kwaliteit en de gassoort. Raadpleeg de instructies aan de binnenkant van de draadaanvoerunit.

Stel de functies in het submenu in volgens de instructies in de paragraaf over **onderhoudsfuncties**.

Regel de draadsnelheid en de lasspanning, respectievelijk met de knoppen **AI** en **AN**.

TIG-lassen - LED **AS** brandt.

Sluit de 19-pins connector van de TIG-lastoorts aan op aansluiting **C** op het voorpaneel en sluit de voedingsconnector aan op de minpool **A**. Sluit de massakabel aan op de pluspool **D**.

Stel de functies in het submenu in volgens de instructies in de paragraaf over **onderhoudsfuncties**.

Stel de lasstroom in met de knop **AI**.

MMA-lassen - LED **AT** brandt.

Verbind de massa-aansluitingen en de kabelaansluitingen van de elektrodeklem met de aansluitingen **D** en **A** en neem hierbij de door de elektrodefabrikant opgegeven polariteit in acht. Stel de functies in het submenu in volgens de instructies in de paragraaf over **onderhoudsfuncties**.

Stel de lasstroom in met de knop **AI**.

8 TOEBEHOREN

8.1 STROOMINSTELSCHUIF ART.

187 (POTMETER) + VERLENGKABEL

(5 m) ART. 1192 + ADAPTERKABEL ART. 1191

Mogelijke afstellingen tijdens lasprocessen:

MMA: de schuif regelt de stroom vanaf een minimumwaarde (10 A) tot de stroom die is ingesteld met de knop **AI** op het bedieningspaneel.

TIG: de schuif voert dezelfde functie uit als bij **MMA**.

8.2 VOETREGELING ART. 193 + ADAPTERKABEL ART. 1191

Voor gebruik met het **TIG**-lasproces.

Dit toebehoren regelt de stroom terwijl de startregeling wordt ingeschakeld met de lastoortsschakelaar.

De stroom kan worden ingesteld vanaf een minimumwaarde tot de maximumwaarde die is ingesteld met de knop **AI** op het bedieningspaneel.

8.3 TIG-LASTOORTS ART. 1256

BINZEL watergekoelde TIG-lastoorts (450 A) - 4 m.

8.4 TIG-LASTOORTS ART. 1258

BINZEL watergekoelde TIG-lastoorts (450 A) - **UP/DOWN** - 4 m.

8.5 VERBINDING ART. 1165 TUSSEN DE STROOMBRON EN DE BINZEL TIG-LASTOORTSEN

8.6 MIG-LASTOORTS ART. 1242

Luchtgekoelde CEBORA MIG-lastoorts 280 A - 3,5 m.

8.7 MIG-LASTOORTS ART. 1239

Watergekoelde CEBORA MIG-lastoorts 380 A - 3,5 m.

8.8 MIG-LASTOORTS ART. 1241

Watergekoelde CEBORA MIG-lastoorts 380 A **UP/DOWN** - 3,5 m.

De linkse Up/Down-besturing:

- selecteert de synergische curve wanneer LED **AA** brandt.

- stelt bij synergische programma's de lasparameters in de synergische curve in.

- regelt de draadaanvoersnelheid bij conventioneel MIG-lassen.

- selecteert de opgeslagen processen met een nummer.

De rechtse Up/Down-besturing:

- regelt de booglengte bij synergische programma's.

- regelt de spanning bij conventioneel MIG-lassen.

- is niet actief in de opgeslagen processen.

8.9 PUSH-PULL UP/DOWN LASTOORTS, watergekoeld, ART. 2008

8.10 AANSLUITSET VOOR PUSH-PULL LASTOORTS ART. 106

8.11 WATERKOELUNIT ART. 1683

9 ONDERHOUD

Om de veiligheid van de gebruiker te garanderen, dient u regelmatig te controleren of het lasapparaat en alle aansluitingen nog in goede staat zijn.

Na een reparatie moet de bedrading zodanig worden teruggeplaatst dat de delen die aangesloten zijn op de voeding veilig geïsoleerd zijn van de delen die aangesloten zijn op het lascircuit.

Voorkom dat de draden in contact komen met bewegende onderdelen of onderdelen die warm worden tijdens het gebruik.

Monteer de klemmen op hun oorspronkelijke plaats om contact tussen het voedings- en het lascircuit te voorkomen als een draad per ongeluk breekt of losgekoppeld wordt.

INSTRUKTIONSMANUAL FÖR TRÅDSVETS

VIKTIGT: LÄS MANUALEN INNAN UTRUSTNINGEN ANVÄNDS. FÖRVARA MANUALEN LÄTTILLGÄNGLIGT FÖR PERSONALEN UNDER UTRUSTNINGENS HELA LIVSLÄNGD. DENNA UTRUSTNING SKA ENDAST ANVÄNDAS FÖR SVETSARBETEN.

1 FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

BÅGSVETSNINGEN OCH -SKÄRNINGEN KAN UTGÖRA EN FARA FÖR DIG OCH ANDRA PERSONER. Användaren måste därför informeras om de risker som uppstår på grund av svetsarbetena. Se sammanfattningen nedan. För mer detaljerad information, beställ manual kod 3.300.758

ELSTÖT - Dödsfara



- Installera och anslut svetsen enligt gällande standard.
- Rör inte vid spänningsförande elektriska delar eller elektroder med bar hud, våta handskar eller kläder.
- Isolera dig mot jord och det arbetsstycke som ska svetsas.
- Kontrollera att arbetsplatsen är säker.

RÖK OCH GAS - Kan vara skadliga för hälsan



- Håll huvudet borta från röken.
- Se till att det finns tillräcklig ventilation vid arbetet och använd uppsugningssystem i bågzone för att undvika gasförekomst i arbetszone.

STRÅLAR FRÅN BÅGEN - Kan skada ögonen och bränna huden



- Skydda ögonen med svetsmasker som är försedda med filtrerande linser och bär lämpliga kläder.
- Skydda andra personer med lämpliga skärmar eller förhången.

RISK FÖR BRAND OCH BRÄNNSKADOR



- Gnistor (stänk) kan orsaka bränder och bränna huden. Kontrollera därför att det inte finns lättantändligt material i närheten och bär lämpliga skyddskläder.

BULLER



Denna utrustning alstrar inte buller som överskrider 80 dB. Plasmaskärningen/svetsningen kan alstra bullernivåer över denna gräns. Användarna ska därför vidta de försiktighetsåtgärder som föreskrivs av gällande lagstiftning.

ELEKTROMAGNETISKA FÄLT - Kan vara skadliga.



- När elektrisk ström passerar genom en ledare alstras elektromagnetiska fält (EMF). Svets- eller skärströmmen alstrar elektromagnetiska fält runt kablar och generatorer.
- De magnetfält som uppstår på grund av starkström kan påverka pacemakerfunktionen. Bärare av livsuppehållande apparater (pacemaker) ska konsultera läkaren innan de påbörjar bågsvetsning, bågskäring, gashyvlning eller punktsvetsning eller går in i lokaler där sådant arbete utförs.

- Exponering för elektromagnetiska fält i samband med svetsning eller skärning kan ha okända effekter på hälsan. För att minska risken för exponering för elektromagnetiska fält måste alla operatörer iaktta följande regler:

- Se till att jordkabeln samt elektrodklämmans eller slangpaketets kabel hela tiden är placerade intill varandra. Tejpa gärna samman dem om möjligt.
- Linda inte jordkabeln eller elektrodklämmans respektive slangpaketets kabel runt kroppen.
- Stå aldrig mellan jordkabeln eller elektrodklämmans respektive slangpaketets kabel. Om jordkabeln finns på operatörens högra sida ska även elektrodklämmans respektive slangpaketets kabel befinna sig på denna sida.
- Anslut jordkabeln till arbetsstycket så nära svets- eller skärzonen som möjligt.
- Arbeta inte nära generatoren.

EXPLOSIONER



- Svetsa inte i närheten av tryckbehållare eller där det förekommer explosiva pulver, gaser eller ångor. Hantera de gastuber och tryckregulatorer som används vid svetsarbetena försiktigt.

ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET

Denna utrustning är konstruerad i överensstämmelse med föreskrifterna i harmoniserad standard IEC 60974-10 (Cl. A) **och får endast användas för professionellt bruk i en industrimiljö. Det kan i själva verket vara svårt att garantera den elektromagnetiska kompatibiliteten i en annan miljö än en industrimiljö.**



KASSERING AV ELEKTRISKA OCH ELEKTRONISKA PRODUKTER

Kassera inte elektriska produkter tillsammans med normalt hushållsavfall!

I enlighet med direktiv 2002/96/EG om avfall som utgörs av elektriska och elektroniska produkter och dess tillämpning i överensstämmelse med landets gällande lagstiftning, ska elektriska produkter vid slutet av sitt liv samlas in separat och lämnas till en återvinningscentral. Du ska i egenskap av ägare till produkterna informera dig om godkända återvinningssystem via närmaste återförsäljare. Hjälptill att värna om miljön och människors hälsa genom att tillämpa detta EU-direktiv!

KONTAKTA KVALIFICERAD PERSONAL VID EN EVENTUELL DRIFTSTÖRNING.

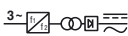
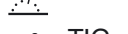
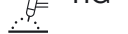
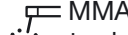
2 ALLMÄN BESKRIVNING

Apparaten Sound Mig 3240/T Pulse är en flerprocessapparat avsedd för pulserande synergisk MIG/MAG-svetsning, ej pulserande synergisk MIG/MAG-svetsning, traditionell MIG/MAG-svetsning, TIG-svetsning (DC) med kontakttändning av bågen och MMA-svetsning. Apparaten har tillverkats med invertertechnik. Svetsen är försedd med fyra rullars trådmatning. Svetsen får inte användas för att tina rör.

2.1 GENERATOR

2.1.1 Förklaring av tekniska data

IEC 60974.1 Svetsen är konstruerad i överensstämmelse
IEC 60974.10 med dessa internationella standarder.

Nr.	Serienummer som alltid ska uppges vid alla slags förfrågningar angående svetsen.
	Statisk trefas frekvensomvandlare.
	Transformator - likriktare.
	MIG Lämpar sig för MIG/MAG-svetsning.
	TIG Lämpar sig för TIG-svetsning.
	MMA Lämpar sig för svetsning med belagda elektroder.
U0	Sekundär tomgångsspänning.
X	Procentuell kapacitetsfaktor. Kapacitetsfaktorn anger procent per 10 minuter som svetsen kan arbeta med en bestämd ström utan att överhettas.
I2	Svetsström.
U2	Sekundär spänning med ström I2.
U1	Nominell matningsspänning.
3~ 50/60 Hz	Trefasmatning 50 eller 60 Hz.
I1 Max	Max. strömförbrukning vid ström I2 och spänning U2.
I1 eff	Max. verklig strömförbrukning med hänsyn till kapacitetsfaktorn. Detta värde motsvarar normalt kapaciteten hos apparatens tröga skyddssäkring.
IP23	Höljets kapslingsklass.

Klass **3** som andra siffra innebär att denna apparat kan förvaras utomhus, men att den inte är avsedd att användas utomhus vid nederbörd såvida den inte står under tak.

S

Lämpar sig för arbete i utrymmen med förhöjrisk.

OBS! Svetsen är även tillverkad för arbete i omgivningarna med föroreningsklass 3 (se IEC 664).

3 BESKRIVNING AV GENERATOR (FIG. 1)

A - Uttag (-): Vid MIG/MAG- och MMA-svetsning ska jordkabelns kontaktdon anslutas. Vid TIG-svetsning ska TIG-slangpaketets kontaktdon anslutas.

B - Centraladapter: Anslut slangpaketet.

C - Kontaktdon: För anslutning av fjärrkontroller och kontrollkabel för slangpaketet **Push-Pull - Art.nr. 2008.**

D - Uttag (+): Vid TIG-svetsning ska kontaktdonet för jordkabeln anslutas.

E - Koppling: Anslut TIG-slangpaketets gasslang.

F - Kontaktdon: Kontaktdon av typ DB9 (RS 232), används för att uppdatera mikroprocessorns program.

G - Uttag för tryckvakt. Till detta uttag ska kabeln från tryckvakten som sitter i kylaggregatet (**Art.nr. 1683** - tillval) anslutas.

H - Säkringshållare.

I - Uttag: Till detta uttag ska kylaggregatets (**Art.nr. 1683** - tillval) nätkabel anslutas.

L - Strömbrytare PÅ/AV.

M - Nätkabel.

N - Gasslang.

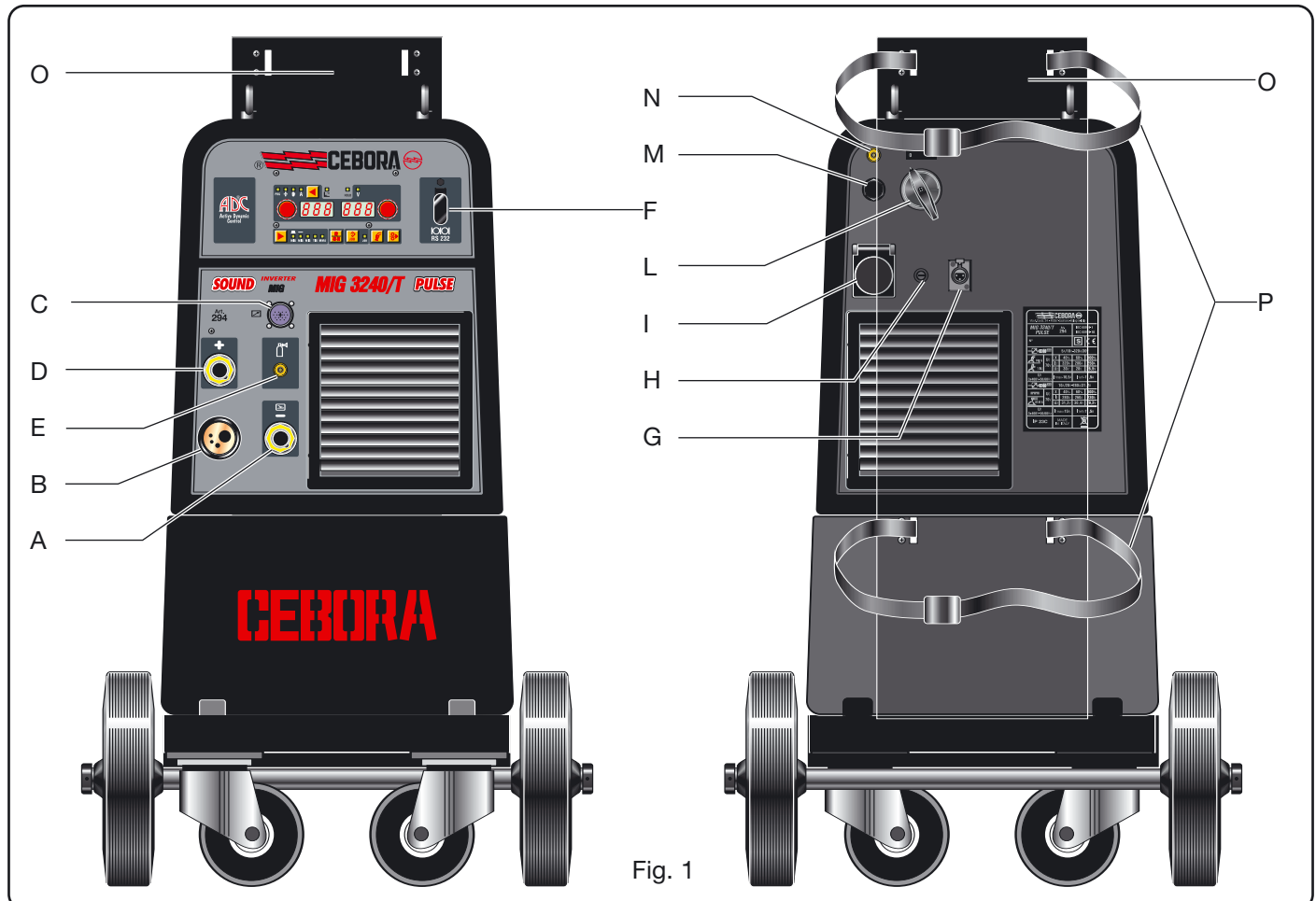


Fig. 1

O - Gasflaskehållare.

P - Fästremmar för gasflaska.

3.1 KYLAGGREGAT (ART.NR. 1683 - TILLVAL)

Kylaggregatet är tillverkat för att kyla slangpaketen som används vid TIG- och MIG/MAG-svetsning. Kylaggregatet får endast användas med denna generator.

3.2 BESKRIVNING AV SKYDD

3.2.1 Skydd för kylvätsketryck

Detta skydd består av en tryckvakt, som sitter i vätskans tryckledning, som styr en mikrobrytare. Otillräckligt tryck signaleras av att förkortningen **H2O** blinkar på displayen **AM**.

3.2.2 Säkring (T 2A/250 V - Ø 5x20)

Denna säkring skyddar elpumpen och sitter på svetsens bakre panel (i punkt **H**).

3.2.3 Placering på lutande ytor

Denna svets är försedd med hjul utan broms. Placera därför inte apparaten på lutande ytor där den kan välta eller sättas i rörelse oavsiktligt.

4 BESKRIVNING AV KONTROLLPANEL (FIG. 2)

Väljarknapp AE

Varje nedtryckning väljer värdet som kan ställas in med vredet **AI**. Vilka värden som kan väljas beror på den valda svetsprocessen och visas av lysdioderna **AA**, **AB**, **AC** och **AD**.

Lysdiod AA PRG

Indikerar att displayen **AL** visar numret på inställt program. Endast aktiv vid MIG-svetsning.

Lysdiod AB Tjocklek

Displayen **AL** visar rekommenderad tjocklek beroende på inställd ström och hastighet. Endast aktiv vid synergisk MIG-svetsning.

Lysdiod AC Trådhastighet

Indikerar att displayen **AL** visar trådhastigheten vid svetsning. Endast aktiv vid MIG-svetsning.

Lysdiod AD Ström

Indikerar att displayen **AL** visar en svetsström. Under svetsningen visas den uppmätta svetsströmmen. Om apparaten står i paus och lysdioden **AG** är släckt visas den inställda svetsströmmen.

Lysdiod AF Sfärisk position

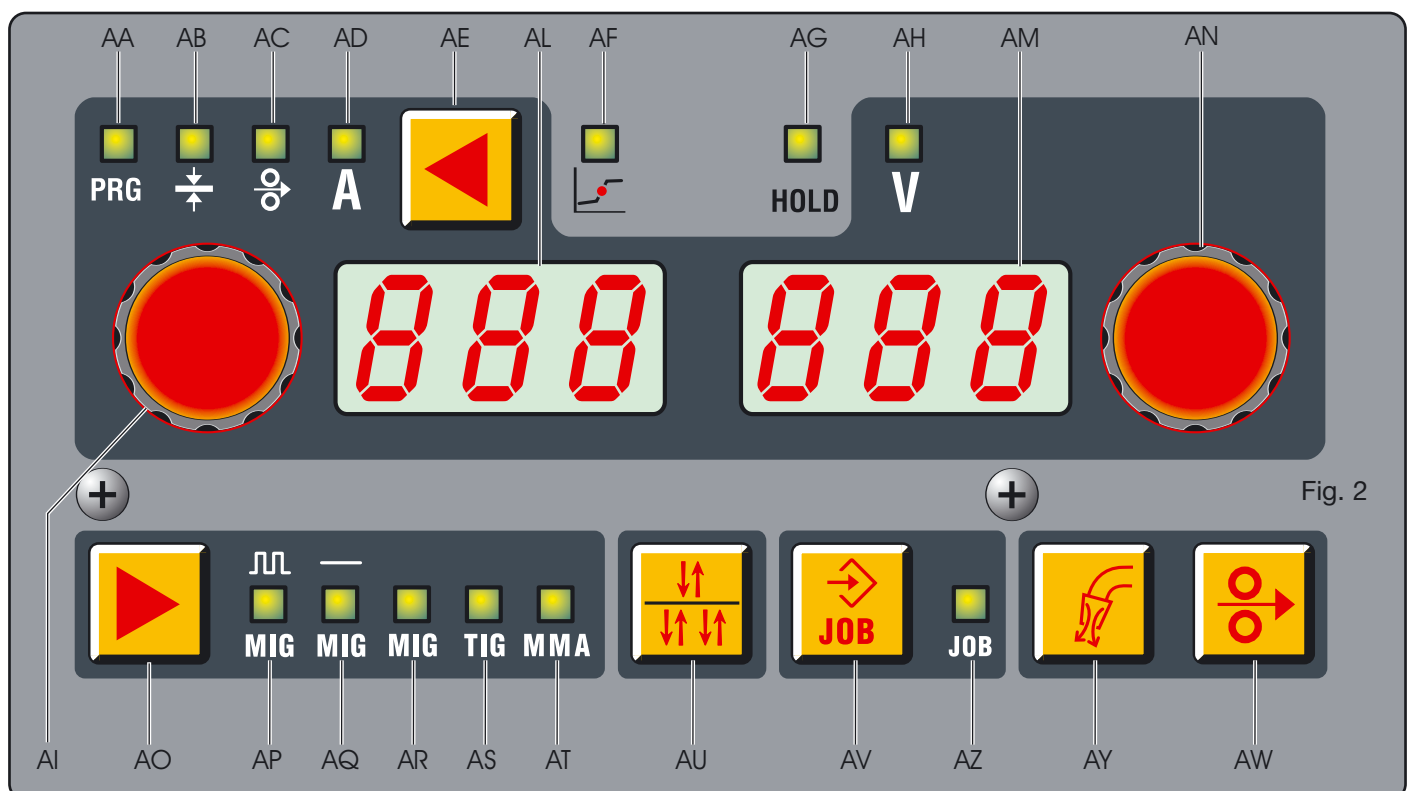
Kan inte väljas. Aktiv vid synergisk MIG-svetsning. Indikerar att de två valda värdena för svetsning kan ge instabila svetsbågar och svetssprut.

Lysdiod AG Hold

Kan inte väljas. Lysdioden aktiveras vid MIG-, MMA- och TIG-svetsning och indikerar att värden som visas på displayerna **AL** och **AM** (normalt Ampere och Volt) är de som användes vid den senast utförda svetsningen. Lysdioden tänds i slutet av varje svetsning.

Lysdiod AH Spänning

Vid MIG-svetsning indikerar denna lysdiod att displayen **AM** visar den inställda spänningen eller den senaste uppmätta svetsspänningen (i kombination med att lysdioden **AG** tänds). Lysdioden är alltid tänd vid MMA- och TIG-svetsning och kan inte väljas. Indikerar att displayen **AM** visar tomgångsspänning eller svetsspänning, eller aktuell svetsspänning (i kombination med att lysdioden **AG** tänds).



Vred AI

Beroende på vald process ställs följande värden in med detta vred:

Svetsströmmen **A**, trådastigheten ($\otimes$), tjockleken (∇) och programnumret **PRG**.

Används för att välja funktionerna i menyn Driftfunktioner vid **MIG**-svetsning: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito** och **Fac**.

Används för att välja funktionerna i menyn Driftfunktioner vid **TIG**-svetsning: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF** och **Fac**.

Används för att välja funktionerna i menyn Driftfunktioner vid **MMA**-svetsning: **HS, AF, SP** och **Fac**.

Vid inställning av ett värde i de synergiska MIG-programmen ändras även de andra värdena. Alla dessa värden visas på displayen **AL**.

Vred AN

Beroende på vald process ställs följande värden in med detta vred:

Vid synergisk MIG-svetsning ställs svetsbågens längd in och vid traditionell MIG-svetsning ställs svetsspänningen in.

Beroende på vilken funktion som har ställts in med vredet **AI** används detta vred i driftmenyn för att aktivera eller avaktivera funktionen eller genomföra ett delval inom samma funktion.

Display AL

I alla svetsprocesser visar denna display numeriskt valen som har gjorts med väljarknappen **AE** och som har ställts in med vredet **AI**.

Displayen visar amperestyrkan för svetsströmmen (lysdiod **AD**).

Displayen visar m/min för trådastigheten (lysdiod **AC**).

Displayen visar mm för tjockleken (lysdiod **AB**).

Displayen visar numret på inställt program (lysdiod **AA**).

Används för att välja funktionerna i menyn Driftfunktioner vid **MIG**-svetsning: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito** och **Fac**.

Används för att välja funktionerna i menyn Driftfunktioner vid **TIG**-svetsning: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF** och **Fac**.

Används för att välja funktionerna i menyn Driftfunktioner vid **MMA**-svetsning: **HS, AF, SP** och **Fac**.

Se avsnitt **Driftfunktioner** beträffande driftfunktionernas parametrar som visas på displayen **AL**.

När apparaten är i varningsläge visar denna display en blinkande text (t.ex. **OPN** om sidopanelen är öppen). När apparaten är i larmläge visar denna display förkortningen **Err**.

Display AM

I alla svetsprocesser visar denna display numeriskt svetsbågens längd vid synergisk MIG-svetsning och svetsspänningen vid traditionell MIG-svetsning.

Displayen visar voltstyrkan för svetsspänningen (lysdiod **AH** tänd). Displayen visar ett tal mellan **-9,9** och **+9,9** för svetsbågens längd (lysdiod **AH** släckt). Rekommenderat värde är **0**.

Se avsnitt **Driftfunktioner** beträffande MIG-driftfunktionens svetsparametrar som visas på displayen **AM**.

Se avsnitt **Driftfunktioner** beträffande MMA- och TIG-driftfunktionens svetsparametrar som visas på displayen **AM**.

När apparaten är i larmläge visar denna display den motsvarande felkoden, mellan 1 och 99.

Väljarknapp AO

Vid varje nedtryckning väljs svetsprocess. Valet visas av lysdioderna **AP, AQ, AR, AS** och **AT**.

Lysdiod AP för pulserande MIG-svetsning

Indikerar att pulserande synergisk MIG-svetsning har valts.

Lysdiod AQ för synergisk MIG-svetsning

Indikerar att synergisk MIG-svetsning har valts.

Lysdiod AR för traditionell MIG-svetsning

Indikerar att traditionell MIG-svetsning har valts.

Lysdiod AS för TIG-svetsning

Indikerar att TIG-svetsning har valts.

Lysdiod AT för MMA-svetsning

Indikerar att MMA-svetsning har valts.

Väljarknapp AU

Vid varje kort nedtryckning väljs tvåtaktsfunktion (MANUELL) resp. fyrtaktsfunktion (AUTOMATISK). Valet visas på displayen **AL**.

I tvåtaktsfunktion börjar apparaten att svetsa när knappen trycks ned och avbryter svetsningen när knappen släpps upp. I fyrtaktsfunktion börjar apparaten att svetsa när slangpaketets knapp trycks ned och släpps upp och avbryter svetsningen när denna knapp åter trycks ned och släpps upp.

Väljarknapp AV (JOB)

Lagring och hämtning av lagrade program.

För att lagra ett program (**JOB**) räcker det att trycka på knappen **AV** i minst 3 sekunder. Lysdioden **AZ** tänds, på displayen **AL** blinkar förkortningen **STO** och på displayen **AM** blinkar det första lediga numret. Välj i vilket läge som lagringen ska göras med vredet **AN**. Tryck åter på knappen **AV** tills det hörs en ljudsignal som bekräftar att lagringen har utförts och det valda numret slutar blinka.

För att hämta ett lagrat program räcker det att trycka kort på knappen **AV** och sedan välja numret med vredet **AN**. Det går att lagra max. 99 värdekombinationer för ström och spänning.

För att radera ett lagrat program trycker du på knappen **AV** i minst 3 sekunder. Vrid vredet **AI** tills förkortningen **DEL** visas på displayen **AL** och tryck sedan åter på knappen **AV** i ytterligare 3 sekunder.

Du kan hämta en lagrad parameter för ström/spänning ur minnet för att ändra eller använda den. För att hämta en parameter ur minnet måste du trycka på knappen **AV** i 3 sekunder, välja numret som ska hämtas med vredet **AI** och välja förkortningen **rcL** som ska visas på displayen **AL** med vredet **AN**. Tryck sedan på knappen **AV** i minst 3 sekunder.

Lysdiod AZ JOB

Indikerar att menyn för lagring av programpunkter har valts.

Väljarknapp AY

Gastest

När du trycker på denna knapp börjar gas att släppas ut.

Stäng av gasen genom att åter trycka på knappen. Om knappen inte trycks ned inom 30 sekunder avbryts gasutsläppet.

Väljarknapp AW

Trådtest

Medger trådmatning utan spänning och ström.

När knappen trycks ned matas tråden fram med en hastighet på 1 m/min de första 5 sekunderna och därefter ökar trådmatningshastigheten till 8 m/min.

När knappen släpps upp stannar motorn omedelbart.

5. DRIFTFUNKTIONER

Tryck på knappen **AE** och håll den nedtryckt i minst 3 sekunder för att gå in i undermenyn. Välj funktion som ska visas på displayen **AL** med vredet **AI** och välj funktion eller värde som ska visas på displayen **AM** med vredet **AN**. Tryck ned och släpp omedelbart upp knappen **AE** för att återgå till normal visning.

5.1. MIG-SVETSNING

1 - H2O (kylaggregat, tillval)

Vrid på vredet **AN** för att välja funktion:

OFF = Avstängt. On **C** = Alltid påslaget. On **A** = Automatisk start.

När du väljer automatiskt driftsätt startar pumpen automatiskt vid varje kommando för svetsningens start och stängs av 3 minuter efter avslutad svetsning.

Varje gång generatoren startas görs en kort pumptest på 15 sekunder.

Om det uppmätta trycket är otillräckligt, går apparaten in i varningsläge och varningsmeddelandet H2O blinkar på displayen **AM**.

Om det låga trycket kvarstår i mer än 30 sekunder, stängs pumpen av och apparaten går in i larmläge (ERR 75).

2 - TRG

Aktiv vid **MIG**-svetsning. Du kan välja mellan **tvåtaktsfunktion (2t)**, **fyrtaktsfunktion (4t)** och **tre strömnivåer (3L)**. Du kan välja **tvåtakts-** resp. **fyrtaktsfunktionen** med väljarknappen **AU** utan att gå in i menyn Driftfunktioner.

2t Apparaten börjar att svetsa när knappen trycks ned och avbryter svetsningen när knappen släpps upp. **4t** Tryck ned och släpp upp slangpaketets knapp för att starta svetsningen och tryck åter ned och släpp upp knappen för att avbryta svetsningen. **3L** Denna funktion är aktiv i synergiska program. Rekommenderas särskilt för svetsning i aluminium.

Du kan välja mellan tre olika strömnivåer med hjälp av slangpaketets startknapp. Inställningen av strömnivå och ramp görs enligt följande:

SC Startström (hot start). Svetsströmmen kan ställas in på mellan 1 och 200 %. Värdet ställs in med vredet **AN**.

Slo Ramp. Inställning 1 - 10 sekunder.

Funktionen bestämmer övergångstiden mellan startströmmen **SC** och svetsströmmen och övergångstiden mellan den andra strömnivån och den tredje strömnivån **CrC** (strömmen för fyllning av ändkrater). Värdet ställs in med vredet **AN**.

CrC Strömnivå för fyllning av ändkrater. Svetsströmmen

kan ställas in på mellan 1 och 200 %. Värdet ställs in med vredet **AN**.

Svetsningen startar när slangpaketets knapp trycks ned. Svetsströmmen som används är startströmmen **SC**.

Denna ström upprätthålls så länge slangpaketets knapp hålls nedtryckt. När knappen släpps upp övergår startströmmen till svetsströmmen som har ställts in med vredet **AI**. Den nya svetsströmmen upprätthålls sedan tills slangpaketets knapp åter trycks ned. Nästa gång slangpaketets knapp trycks ned övergår svetsströmmen till den tredje strömnivån **CrC**. Den nya strömnivån upprätthålls sedan tills slangpaketets knapp åter trycks ned. När knappen släpps upp avbryts svetsningen.

3 - SP (punktsvetsning)

Aktiverar (ON) och avaktiverar (OFF) punktsvetsningsfunktionen.

Punktsvetsningstiden **tSP** kan ställas in på mellan 0,3 och 5 sekunder.

Paustiden mellan två svetspunkter **tIN** kan ställas in på mellan 0,3 och 5 sekunder.

Denna funktion är avaktiverad när funktionen **3L** är aktiv.

4 - HSA (automatisk hot start)

Denna funktion är avaktiverad när funktionen **3L** är aktiv och fungerar endast i synergiska program.

När funktionen har aktiverats med vredet **AN**, kan nivån på startströmmen **SC** (hot start) ställas in på mellan 1 och 200 % av svetsströmmen. Värdet ställs in med vredet **AN**. Strömmens varaktighet **tHS** (fabriksinställning 130 %) kan ställas in på mellan 0,1 och 10 sekunder (fabriksinställning 0,5 sekunder).

Övergångstiden **Slo** mellan startströmmen **SC** och svetsströmmen kan ställas in på mellan 0,1 och 10 sekunder (fabriksinställning 0,5 sekunder).

5 - CrA (crater filler - fyllning av ändkrater)

Funktionen väljs med vredet **AI** och kan användas när tvåtakts- (**2t**) eller fyrtaktsfunktion (**4t**) väljs vid svetsningen. Funktionen kan även användas med funktionen HSA. När du har aktiverat funktionen genom att välja **On** med vredet **AN**, vrid du på vredet **AI** för att visa följande förkortningar:

Slo = Övergångstid mellan svetsström och ström för fyllning av ändkrater. Fabriksinställning 0,5 sekunder.

Inställning 0,1 - 10 sekunder.

CrC = Ström för fyllning av ändkrater. Uttrycks i procent av trådastigheten vid svetsningen. Fabriksinställning 60 %. Inställning 10 - 200 %.

TCr = Varaktighet för strömmen för fyllning av ändkrater. Fabriksinställning 0,5 sekunder. Inställning 0,1 - 10 sekunder.

6 - Prf (förgas)

Inställning 0 - 3 sekunder.

7 - Pof (eftergas)

Inställning 0 - 30 sekunder.

8 - Acc (matning)

Inställning 0 - 100 %.

Detta är trådastigheten, uttryckt i procent av den inställda hastigheten för svetsningen, innan tråden nuddar arbetsstycket.

Denna inställning är viktig för en bra start.

Fabriksinställning **Au** (automatisk).

Värdet ändras med vredet **AN**. Om du vill gå tillbaka till fabriksinställningarna efter att värdet har ändrats trycker du på knappen **AV** tills förkortningen **Au** åter visas på displayen **AM**.

9 - BB (burn-back)

Inställning 4 - 250 ms. Funktionen används för att ställa in längden på tråden som kommer ut ur gasmunstycket efter svetsning. Ju högre värde, desto högre är förbränningen av tråden.

Fabriksinställning **Au** (automatisk).

Om du vill gå tillbaka till fabriksinställningarna efter att värdet har ändrats trycker du på knappen **AV** tills förkortningen **Au** åter visas på displayen **AM**.

10 - L (impedans)

Inställning -9,9 - +9,9. Fabriksinställning 0. Impedansen minskar om talet ändras till ett negativt tal och ökar om talet ändras till ett positivt tal.

11 - dP (dubbel pulsering, tillval)

Denna typ av svetsning ändrar strömintensiteten mellan två nivåer och kan kopplas in för samtliga synergiska program. Innan funktionen väljs är det nödvändigt att först göra en kort svetsfog för att fastställa den hastighet som passar svetsningen. Referenshastigheten fastställs på så sätt.

Gör följande för att aktivera funktionen:

A) - Aktivera funktionen genom att vrida på vredet **AN** tills förkortningen **On** visas på displayen **AM**.

B) - Vrid på vredet **AI** tills förkortningen **FdP** (frekvens för dubbel pulsering) visas på displayen **AL**. Displayen **AM** visar förkortningen **OFF** (avstängt).

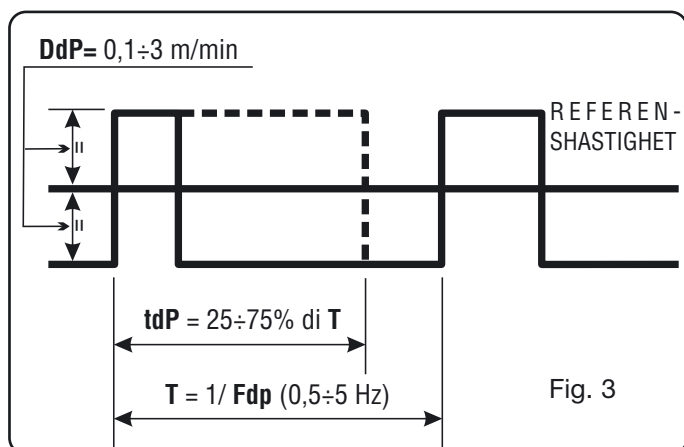
Vrid på vredet **AN** för att välja arbetsfrekvens (inställning 0,5 - 5 Hz). Det valda värdet visas på displayen **AM**.

C) - Vrid på vredet **AI** tills förkortningen **ddP** (skillnad i m/min för dubbel pulsering) visas.

Vrid på vredet **AN** för att välja meter per minut (inställning 0,1 - 3 m/min) som läggs till eller dras ifrån referenshastigheten (fabriksinställning 1 m/min).

D) - Vrid på vredet **AI** tills förkortningen **tdP** visas. Detta är varaktigheten för den högsta trådastigheten, d.v.s. den högsta strömmen. Uttrycks i procent av tiden som har beräknats med frekvensen **Fdp** (fig. 3).

Vrid på vredet **AN** för att ställa in procentsatsen. Inställning 25 - 75 % (fabriksinställning 50 %).



E) - Vrid på vredet **AI** tills förkortningen **AdP** (svetsbågens längd vid den högsta strömmen) visas. Inställning -9,9 - +9,9 (fabriksinställning 0).

Kontrollera under svetsningen att svetsbågens längd är densamma för båda strömnivåerna. Vrid eventuellt på vredet **AN** för att korrigera.

OBS! Det är möjligt att svetsa i funktionerna för dubbel pulsering.

Tryck på knappen **AE** för att återgå till panelens normalkonfiguration när dessa inställningar har gjorts.

Om det skulle vara nödvändigt att reglera svetsbågens längd för den lägsta strömmen, d.v.s. den lägsta hastigheten, ska svetsbågens längd för referenshastigheten regleras. När referenshastigheten ändras ska de tidigare inställningarna också ändras i förhållande till den nya hastigheten.

12 - Ito. (inching time out)

Målet är att blockera svetsen om tråden matas ut från slangpaketet utan svetsström efter starten.

Trådens utmatning från slangpaketet kan ställas in på mellan 5 och 50 cm med vredet **AN**. När funktionen används aktiveras eller avaktiveras trådutmatningen med (**On**) resp. (**Off**).

13 - Fac. (factory)

Målet är att återställa svetsens fabriksinställningar. När funktionen har valts visar displayen **AM** följande: **noP** = Återställa svetsens fabriksinställningar utan att radera de lagrade programmen, **Prg** = Radera samtliga lagrade program och **ALL** = Återställa svetsens fabriksinställningar.

För att bekräfta den önskade funktionen räcker det att trycka på knappen **AV** i 3 sekunder. Förkortningen som visas på displayen **AM** börjar att blinka och efter några sekunder hörs en ljudsignal som bekräftar att lagringen är utförd.

5.2. TIG-SVETSNING

1 - H2O (KYLAGGREGAT, TILLVAL, ART.NR. 1683)

Se punkt 1 i avsnitt MIG-svetsning.

2 - TRG

Se punkt 2 i avsnitt MIG-svetsning.

Skillnaden gäller funktionen **3L** och på vilket sätt slangpaketets knapp trycks ned.

Svetsningen startar när slangpaketets knapp trycks ned och omedelbart släpps upp. Svetsströmmen som används är startströmmen **SC**.

Denna ström upprätthålls tills slangpaketets knapp trycks ned och släpps upp. Startströmmen övergår då till svetsströmmen som har ställts in med vredet **AI**.

Nästa gång slangpaketets knapp trycks ned och släpps upp övergår svetsströmmen till den tredje strömnivån **CrC**. Den nya strömnivån upprätthålls sedan tills slangpaketets knapp åter trycks ned och släpps upp varvid svetsningen avbryts.

3 - SLd (slope down)

Inställning 0 - 10 sekunder.

Funktionen bestämmer tidsåtgången från det att svetsströmmen sänks tills bågen släcks.

4 - Prf (förgas)

Se punkt 6 i avsnitt MIG-svetsning.

5 - PoF (eftergas)

Se punkt 7 i avsnitt MIG-svetsning.

6 - Fac. (factory)

Se punkt 13 i avsnitt **MIG-svetsning**.

5.3. MMA-SVETSNING

1. HS (hot start)

Inställning 0 - 100 %.

Reglerar överströmmen vid tändning av svetsbågen. Värdet ställs in med vredet **AN**.

2 - AF (arc force)

Inställning 0 - 100 %.

Reglerar svetsbågens dynamiska karakteristik. Värdet ställs in med vredet **AN**.

3 - Fac. (factory)

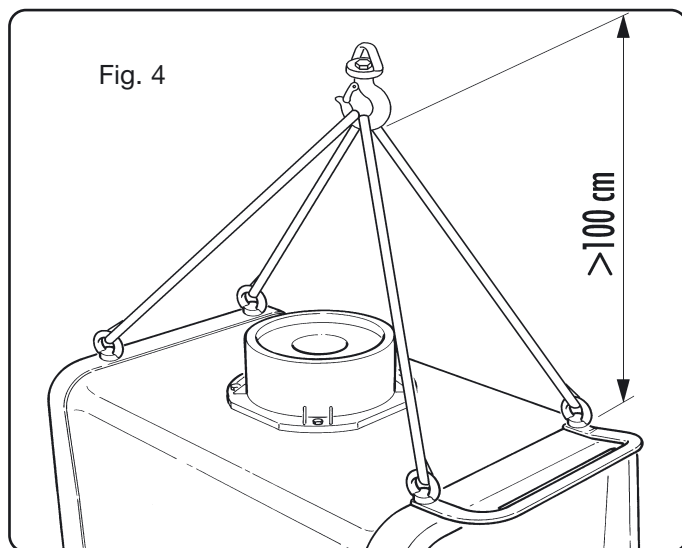
Se punkt 13 i avsnitt **MIG-svetsning**.

6 INSTALLATION

Installationen av svetsen får endast utföras av kvalificerad personal. Samtliga anslutningar ska utföras i enlighet med gällande olycksförebyggande lagar.

6.1 UPPSTÄLLNING

Svetsen väger ca **80 kg**. För eventuell lyft, se fig. 4.



Placera apparaten på en plats där den står stadigt, med god ventilation och skyddad från metallstoft (t.ex. från slipmaskiner).

6.2 DRIFTFÖRBEREDELSE

Montera bakhjulen.

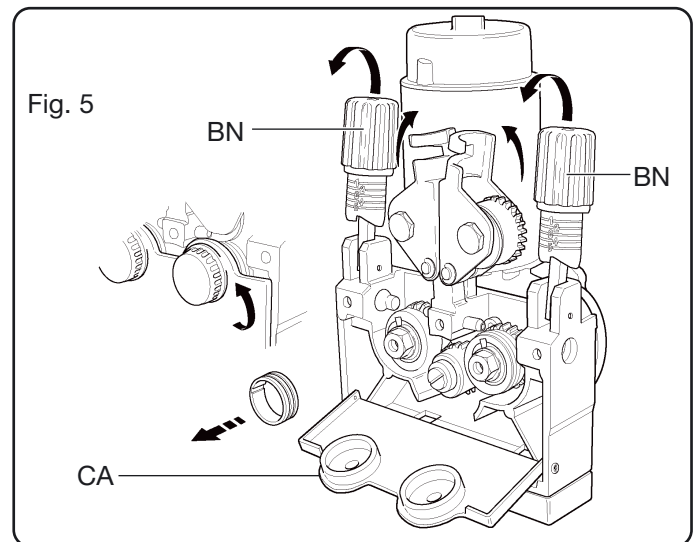
Montera kontakten på matningskabeln. Var noga med att ansluta den gulgröna ledaren till jordpolen. Kontrollera att matningsspänningen överensstämmer med svetsens nominella spänning.

Använd skyddssäkringarna som är lämpliga för vad som anges i tekniska data på märkplåten.

Placera gasflaskan på stödet **O**, lås fast den med remmarna **P** och anslut gasslangen vid tryckventilens utlopp. Montera slangpaketet.

Kontrollera att rullarnas spår överensstämmer med den använda trådens diameter. Öppna den rörliga sidopane-

len, ta bort kåpan **CA**, lossa på trådtryckarrullarna med vredet för inställning av tryck **BN**, byt ut rullarna och montera tillbaka kåpan **CA** (fig. 5).



Montera trådrollen och stick in tråden i trådmataren och i slangpaketets hölje.

Lås fast trådtryckarrullarna med vredet **BN** och ställ in trycket.

Starta apparaten.

Reglera gasen med knappen **AY**. Mata sedan fram tråden med knappen **AW**.

7 SVETSNING

Vid **pulserande synergisk MIG-svetsning** är lysdioden **AP** tänd.

Välj programnummer för **PRG** beroende på svetstrådens diameter, materialkvalitet och gastyp. Följ anvisningarna på den rörliga sidopanelens insida.

Ställ in funktionerna i undermenyn enligt anvisningarna i avsnitt **Driftfunktioner**.

Svetsparametrarna ställs in med vredet **AI**.

Vid **synergisk MIG-svetsning** är lysdioden **AQ** tänd.

Välj programnummer för **PRG** beroende på svetstrådens diameter, materialkvalitet och gastyp. Följ anvisningarna på den rörliga sidopanelens insida.

Ställ in funktionerna i undermenyn enligt anvisningarna i avsnitt **Driftfunktioner**.

Ställ in tråd hastigheten och svetsspänningen med vredet **AI**.

Vid traditionell **MIG-svetsning** är lysdioden **AR** tänd.

Välj programnummer för **PRG** beroende på svetstrådens diameter, materialkvalitet och gastyp. Följ anvisningarna på den rörliga sidopanelens insida.

Ställ in funktionerna i undermenyn enligt anvisningarna i avsnitt **Driftfunktioner**.

Ställ in tråd hastigheten och svetsspänningen med vredet **AI** resp. **AN**.

Vid **TIG-svetsning** är lysdioden **AS** tänd.

Anslut TIG-slangpaketets 19-poliga kontaktdon till uttaget **C** på den främre panelen och effektkontaktdonet till den negativa polen **A**. Anslut jordkabeln till den negativa polen **D**.

Ställ in funktionerna i undermenyn enligt anvisningarna i

avsnitt **Driftfunktioner**.

Ställ in strömmen med vredet **AI**.

Vid **MMA**-svetsning är lysdioden **AT** tänd.

Anslut elektrodklämman och jordkabeln till kontaktdonet **D** resp. **A**. Ta hänsyn till tillverkarens anvisningar angående elektrodernas polaritet. Ställ in funktionerna i undermenyn enligt anvisningarna i avsnitt **Driftfunktioner**.

Ställ in strömmen med vredet **AI**.

8 TILLBEHÖR

8.1 BOX FÖR REGLERING AV STRÖM ART.NR. 187 (POTENTIOMETER), FÖRLÄNGNINGSKABEL (5 M) ART.NR. 1192 OCH KABEL MED ADAPTER ART.NR. 1191

Regleringar kan göras vid följande svetsningar:

MMA-svetsning: Boxen reglerar strömmen från min. värdet (10 A) till strömmen som har ställts in med vredet **AI** på panelen.

TIG-svetsning: Boxen utför samma funktion som vid **MMA**-svetsning.

8.2 PEDAL ART.NR. 193 OCH KABEL MED ADAPTER ART.NR. 1191

Används vid **TIG**-svetsning.

Strömmen regleras med detta tillbehör medan svetsen startas med slangpaketets knapp.

Det går att reglera strömmen från min. till max. värdet som har ställts in med vredet **AI** på panelen.

8.3 TIG-SLANGPAKET ART.NR. 1256

Vattenkyllt BINZEL TIG-slangpaket (450 A), 4 m.

8.4 TIG-SLANGPAKET ART.NR. 1258

Vattenkyllt BINZEL TIG-slangpaket (450 A) **UP/DOWN**, 4 m.

8.5 KOPPLINGSDON FÖR ANSLUTNING MELLAN GENERATORN OCH BINZEL TIG-SLANGPAKETEN ART.NR. 1165

8.6 MIG-SLANGPAKET ART.NR. 1242

Luftkyllt CEBORA MIG-slangpaket (280 A), 3,5 m.

8.7 MIG-SLANGPAKET ART.NR. 1239

Vattenkyllt CEBORA MIG-slangpaket (380 A), 3,5 m.

8.8 MIG-SLANGPAKET ART.NR. 1241

Vattenkyllt CEBORA MIG-slangpaket (380 A) **UP/DOWN**, 3,5 m.

Vänster kontroll Up/Down:

- Väljer den synergiska kurvan när lysdioden **AA** är tänd.
- Reglerar svetsparametrarna längs den synergiska kurvan i synergiska program.
- Reglerar trådhastigheten vid traditionell MIG-svetsning.
- Väljer program med hjälp av nummer i lagrade program.

Höger kontroll Up/Down:

- Reglerar svetsbågens längd i synergiska program.
- Reglerar spänningen vid traditionell MIG-svetsning.
- Är inte aktiv i lagrade program.

8.9 VATTENKYLLT SLANGPAKET PUSH-PULL UP/DOWN ART.NR. 2008

8.10 GRÄNSSNITTSSATS FÖR SLANGPAKET PUSH-PULL ART.NR. 106

8.11 KYLAGGREGAT ART.NR. 1683

9 UNDERHÅLL

Kontrollera regelbundet att svetsen och alla anslutningar är i gott skick för att garantera operatörens säkerhet.

Efter en reparation ska du vara noga med att lägga alla kablar på plats så att isoleringen garanteras mellan delar som är anslutna till elmatningen och delar som är anslutna till svetskretsen.

Undvik att trådarna kommer i kontakt med delar i rörelse eller med delar som blir varma under driften.

Återmontera kabelklämmorna som på originalapparaten för att undvika att elmatningen och svetskretsarna kan sammankopplas om en ledare går av eller lossnar.

ΟΔΗΓΟΣ ΧΡΗΣΕΩΣ ΓΙΑ ΣΥΣΚΕΥΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΕ ΝΗΜΑ

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: ΠΡΙΝ ΘΕΣΕΤΕ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΗΝ ΣΥΣΚΕΥΗ ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΤΟ ΠΑΡΟΝ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΚΑΙ ΔΙΑΤΗΡΗΣΤΕ ΤΟ ΓΙΑ ΟΛΗ ΤΗ ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΤΗΣ ΖΩΗΣ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ ΣΕ ΧΩΡΟ ΠΟΥ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΓΝΩΣΤΟ ΣΤΟΥΣ ΕΝΔΙΑΦΕΡΟΜΕΝΟΥΣ.

ΑΥΤΗ Η ΣΥΣΚΕΥΗ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΓΙΑ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ.

1 ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Η ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΚΑΙ ΤΟ ΚΟΨΙΜΟ ΜΕ ΤΟΞΟ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΑΠΟΤΕΛΕΣΟΥΝ ΑΙΤΙΕΣ ΚΙΝΔΥΝΟΥ ΓΙΑ ΣΑΣ ΚΑΙ ΓΙΑ ΤΡΙΤΟΥΣ, γι αυτό ο χρήστης πρέπει να είναι εκπαιδευμένος ως προς τους κινδύνους που προέρχονται από τις ενέργειες συγκόλλησης και που αναφέρονται συνοπτικά παρακάτω. Για πιο ακριβείς πληροφορίες ζητείστε το εγχειρίδιο με κώδικα 3.300.758

ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ - Κίνδυνος θανάτου.



: Εγκαταστήστε τη συσκευή και εκτελέστε τη γείωσή της σύμφωνα με τους ισχύοντες κανονισμούς.

: Μην αγγίζετε τα ηλεκτρικά μέρη υπό τάση ή τα ηλεκτρόδια με γυμνό δέρμα, βρεγμένα γάντια ή ρούχα.

: Απομονωθείτε από τη γη ή από το κομμάτι που πρέπει να συγκολλήσετε.

: Βεβαιωθείτε να είναι ασφαλής η θέση εργασίας σας.

ΚΑΠΝΟΙ ΚΑΙ ΑΕΡΙΑ - Μπορούν να προκαλέσουν ζημιές στην υγεία.



: Διατηρείτε το κεφάλι έξω από τους ατμούς.

: Εκτελείτε την εργασία σας με κατάλληλο αερισμό και χρησιμοποιείτε αναρροφητήρες στην περιοχή του τόξου για να αποφεύγεται η παρουσία αερίων στο χώρο εργασίας.

ΑΚΤΙΝΕΣ ΤΟΥ ΤΟΞΟΥ - Μπορούν να πληγώσουν τα μάτια και να κάψουν το δέρμα.



: Προστατεύετε τα μάτια με ειδικές μάσκες για τη συγκόλληση που να έχουν φακούς φιλτραρίσματος και το σώμα με κατάλληλη ενδυμασία.

: Προστατεύετε τρίτα πρόσωπα χρησιμοποιώντας κατάλληλα διαχωριστικά τοιχώματα ή κουρτίνες.

ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ ΚΑΙ ΕΓΚΑΥΜΑΤΩΝ



: Οι σπίθες (πιτσιλιές) μπορούν να προκαλέσουν πυρκαγιές ή να κάψουν το δέρμα. Γι

: αυτό βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν γύρω εύφλεκτα υλικά και χρησιμοποιείτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία.

ΘΟΡΥΒΟΣ



Αυτή καθεαυτή η συσκευή δεν παράγει θορύβους που να υπερβαίνουν τα 80 dB. Η διαδικασία κοψίματος πλάσματος/συγκόλλησης μπορεί να παράγει όμως θορύβους πέραν αυτού του ορίου. Γι αυτό οι χρήστες πρέπει να λαμβάνουν τα προβλεπόμενα από το Νόμο μέτρα.

ΒΗΜΑΤΟΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΑ ΠΕΔΙΑ - Μπορούν να είναι βλαβερά.



• Το ηλεκτρικό ρεύμα που διαπερνά οποιονδήποτε αγωγό παράγει ηλεκτρομαγνητικά πεδία (ΕΜΦ). Το ρεύμα συγκόλλησης ή κοπής προκαλεί ηλεκτρομαγνητικά πεδία γύρω από τα καλώδια και τις γεννήτριες.

• Τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία που προέρχονται από υψηλά ρεύματα μπορούν να παρέμβουν με τη λειτουργία βηματοδοτών. Ατομα που φέρουν ηλεκτρονικές συσκευές ζωτικής σημασίας (παχεμακερ) θα πρέπει να συμβουλευ-
ονται τον ιατρό πριν προσεγγίσουν ενέργειες συγκόλλησης τόξου, κοπής, φρεζαρίσματος ή σημειακής συγκόλλησης.

• Η έκθεση στα ηλεκτρομαγνητικά πεδία της συγκόλλησης ή κοπής μπορούν να έχουν άγνωστες επιδράσεις στην υγεία.

Κάθε χειριστής, για να μειώσει τους κινδύνους που προέρχονται από την έκθεση στα ηλεκτρομαγνητικά πεδία, πρέπει να τηρεί τις ακόλουθες διαδικασίες:

- Να φροντίζει ώστε καλώδιο σώματος και λαβίδας ηλεκτροδίου ή τσιμπίδας να μένουν ενωμένα. Αν είναι δυνατόν, στερεώστε τα μαζί με ταινία.
- Μην τυλίγετε ποτέ τα καλώδια σώματος και λαβίδας ηλεκτροδίου ή τσιμπίδας γύρω από το σώμα.
- Μην μένετε ποτέ ανάμεσα στο καλώδιο σώματος και καλώδιο λαβίδας ηλεκτροδίου ή τσιμπίδας. Αν το καλώδιο σώματος βρίσκεται δεξιά από το χειριστή, το καλώδιο της λαβίδας ηλεκτροδίου ή τσιμπίδας πρέπει να μείνει στην ίδια πλευρά.
- Συνδέστε το καλώδιο σώματος στο μέταλλο υπό κατεργασία όσο το δυνατόν πιο κοντά στην περιοχή συγκόλλησης ή κοπής.
- Μην εργάζεστε κοντά στη γεννήτρια.

ΕΚΡΗΞΕΙΣ



• Μην εκτελείτε συγκολλήσεις κοντά σε δοχεία υπό πίεση ή σε παρουσία εκρηκτικών σκονών, αερίων ή ατμών. Χειρίζεστε με προσοχή τις φιάλες και τους ρυθμιστές πίεσης που χρησιμοποιούνται κατά τις ενέργειες συγκόλλησης.

ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΗ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑ

Αυτή η συσκευή είναι κατασκευασμένη σύμφωνα με τις ενδείξεις που περιέχονται στον εναρμονισμένο κανονισμό IEC 60974-10 (Cl. A) και πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο για επαγγελματικούς σκοπούς και σε βιομηχανικό περιβάλλον. Θα μπορούσαν, πράγματι, να υπάρχουν δυσκολίες στην εξασφάλιση της ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας σε περιβάλλον διαφορετικό απ' εκείνο της βιομηχανίας.



ΔΙΑΛΥΣΗ ΗΛΕΚΤΡΙΚΩΝ ΚΑΙ ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΩΝ ΣΥΣΚΕΥΩΝ

Μην πετάτε τις ηλεκτρικές συσκευές μαζί με τα κανονικά απόβλητα!! Σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία 2002/96/CE πάνω στα απόβλητα των ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών και την σχετική εφαρμογή της μέσα στα πλαίσια της ισχύουσας εθνικής νομοθεσίας, οι προς πέταγμα ηλεκτρικές συσκευές πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να μεταφέρονται σε μία μονάδα ανακύκλωσης αποβλήτων οικολογικά αποτελεσματική. Ο ιδιοκτήτης της ηλεκτρικής συσκευής

πρέπει να ενημερωθεί πάνω στα εγκεκριμένα συστήματα επεξεργασίας αποβλήτων από τον τοπικό αντιπρόσωπό μας. Εφαρμόζοντας αυτή την Ευρωπαϊκή Οδηγία θα καλυτερεύσει το περιβάλλον και η ανθρώπινη υγεία!

ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΚΑΚΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΖΗΤΗΣΤΕ ΤΗ ΣΥΜΠΑΡΑΣΤΑΣΗ ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟΥ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ.

2 ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΕΡΙΓΡΑΦΕΣ

Η μηχανή Sound Mig 3240/T Pulse είναι μια εγκατάσταση πολλαπλών διαδικασιών κατάλληλη για τη συγκόλληση Mig/Mag παλμική συνεργική, Mig/Mag μη παλμική συνεργική, Mig/Mag συμβατική, Tig (Dc) με ανάφλεξη δια επαφής του τόξου και MMA, κατασκευασμένη με τεχνολογία inverter. Η συγκολλητική μηχανή προμηθεύεται με κινητήρα μειωτήρα στροφών. Αυτή η συγκολλητική μηχανή δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για το ξεπάγωμα σωλήνων.

2.1 ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ

2.1.1 Επεξήγηση τεχνικών στοιχείων

IEC 60974.1 Η συσκευή συγκόλλησης έχει κατασκευαστεί σύμφωνα με αυτούς τους διεθνείς κανόνες.

N°. Αριθμός μητρώου που πρέπει να αναφέρεται πάντα για οποιαδήποτε ζήτηση σχετικά με τη συσκευή.

3~ 4 50/60 Hz Στατικός μηχανισμός μετατροπής τριφασικής συχνότητας



MIG

Μετασχηματιστής - ανορθωτής.
Κατάλληλο για συγκόλληση MIG.



MMA

Κατάλληλο για συγκόλληση με επενδεδυμένα ηλεκτρόδια.



TIG

Κατάλληλο για συγκόλληση TIG.

U0.
X.

Δευτερεύουσα τάση εν κενώ.
Ποσοστά απόδοσης κύκλου εργασίας.
Ποσοστό % 10 λεπτών κατά τη διάρκεια του οποίου η συγκολλητική μηχανή μπορεί να λειτουργήσει σε συγκεκριμένο ρεύμα χωρίς υπερθέρμανση.

I2.

Ρεύμα συγκόλλησης

U2.

Δευτερεύουσα τάση με ρεύμα I2

U1.

Ονομαστική τάση τροφοδοσίας

3~ 50/60Hz

Τριφασική τροφοδοσία 50 ή 60 Hz

I1 Max

Μέγιστο απορροφημένο ρεύμα σε αντίστοιχο ρεύμα

I2 και τάση U2.

I1 eff

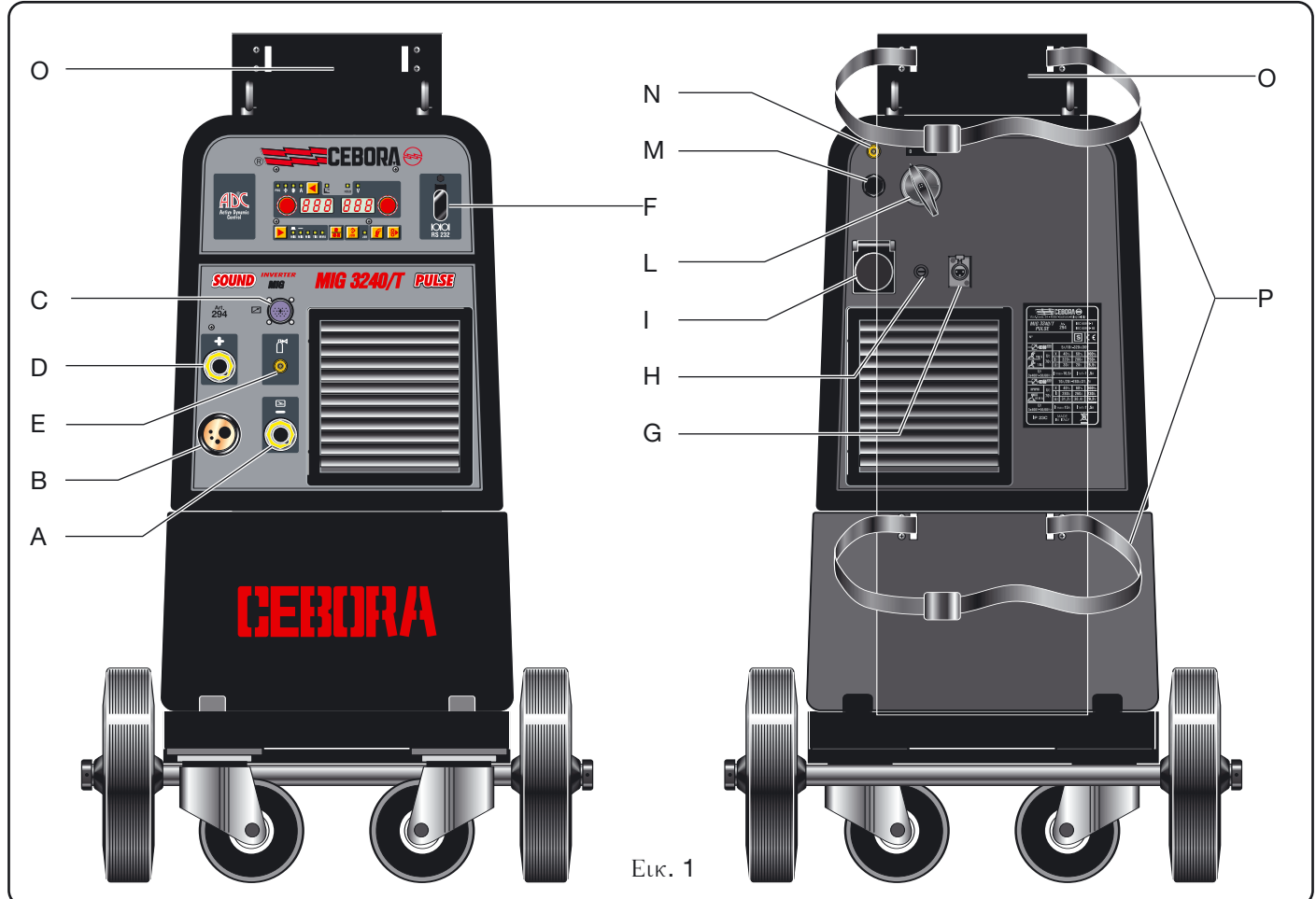
Είναι η μέγιστη τιμή πραγματικού ρεύματος που απορροφάται λαμβάνοντας υπόψη την απόδοση κύκλου εργασίας.

Συνήθως η τιμή αυτή αντιστοιχεί στην ικανότητα της ασφάλειας (καθυστερημένου τύπου) που πρέπει να χρησιμοποιείται ως προστασία για τη μηχανή.

IP23

Βαθμός προστασίας περιβλήματος.

Βαθμός 3 σαν δεύτερο ψηφίο σημαίνει ότι



Εικ. 1

αυτή η μηχανή μπορεί να αποθηκευτεί αλλά όχι να λειτουργήσει σε εξωτερικό περιβάλλον όταν βρέχει, παρά μόνο με προστασία.

S Κατάλληλη για λειτουργία σε περιβάλλοντα με αυξημένο κίνδυνο.

Προσοχή: Η συγκολλητική μηχανή, επίσης, σχεδιάστηκε για να λειτουργεί σε περιβάλλοντα με βαθμό ρύπανσης 3. (Βλέπε IEC 664).

3 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ (Εικ. 1)

A – Πρίζα (-): Σε συγκόλληση Mig/Mag και MMA, συνδέστε το σύνδεσμο του καλωδίου σώματος και σε συγκόλληση Tig συνδέστε το σύνδεσμο της τσιμπίδας Tig.

B – Κεντρική σύνδεση : Συνδέστε την τσιμπίδα συγκόλλησης.

C – Σύνδεσμος : Για τη σύνδεση των χειρισμών εξ αποστάσεως και του καλωδίου ελέγχου της τσιμπίδας **Push-Pull Κωδ. 2008.**

D – Πρίζα (+) : Σε συγκόλληση Tig, συνδέστε το σύνδεσμο του καλωδίου σώματος.

E – Σύνδεση : Συνδέστε το σωλήνα αερίου που βγαίνει από την τσιμπίδα Tig.

F – Σύνδεσμος : Σύνδεσμος τύπου DB9 (RS 232) που πρέπει να χρησιμοποιηθεί για την ενημέρωση των προγραμμάτων του μικροεπεξεργαστή.

G – Πρίζα ρυθμιστή πίεσης. Πρίζα στην οποία συνδέεται το καλώδιο που προέρχεται από το ρυθμιστή πίεσης που βρίσκεται στο εσωτερικό της μονάδας ψύξης Κωδ. **1683** (όπισιοναλ).

H – Υποδοχή ασφάλειας.

I – Πρίζα. Πρίζα στην οποία συνδέεται το καλώδιο δικτύου της μονάδας ψύξης Κωδ. **1683** (όπισιοναλ).

L – Διακόπτης ON/OFF.

M – Καλώδιο τροφοδοσίας.

N – Σωλήνας αερίου.

O – Στήριγμα φιάλης.

P – Ιμάντες στηρίγματος φιάλης.

3.1 ΜΟΝΑΔΑ ΨΥΞΗΣ Κωδ.1683 (όπισιοναλ).

Αυτή η μονάδα ψύξης σχεδιάστηκε για την ψύξη τσιμπίδων που χρησιμοποιούνται για τη συγκόλληση TIG και MIG/MAG. Πρέπει να χρησιμοποιείται αποκλειστικά με αυτήν τη γεννήτρια.

3.2 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΠΡΟΣΤΑΣΙΩΝ.

3.2.1 Προστασία πίεσης ψυκτικού υγρού.

Αυτή η προστασία είναι κατασκευασμένη με ένα ρυθμιστή πίεσης, τοποθετημένο στο κύκλωμα παροχής υγρού, που ελέγχει ένα μικροδιακόπτη. Η ανεπαρκής πίεση επισημαίνεται από το αναβοσβήνόμενο μήνυμα **H2O** στην οθόνη **AM**.

3.2.2 Ασφάλεια (T 2A/250V-Ø 5x20).

Αυτή η ασφάλεια εγκαταστάθηκε σαν προστασία της μηχανικής αντλίας και τοποθετείται στον μπροστινό πίνακα της συγκολλητικής μηχανής, στο σημείο **H**.

3.2.3 Τοποθέτηση σε κεκλιμένα επίπεδα.

Δεδομένου ότι αυτή η συγκολλητική μηχανή προβλέπει

τροχούς χωρίς φρένο, βεβαιώνετε ότι τοποθετείται σε μη κεκλιμένα επίπεδα ώστε να αποφεύγεται η πιθανότητα ανατροπής ή τυχαίας μετακίνησής της.

4 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΟΥ ΠΙΝΑΚΑ ΕΛΕΓΧΟΥ (Εικ. 2)

Πλήκτρο επιλογής **AE**.

Σε κάθε σύντομη πίεση επιλέγει το μέγεθος που ρυθμίζεται με το ρυθμιστή **AI**. Τα μεγέθη που επιλέγονται σχετίζονται με τον επιλεγμένο τύπο συγκόλλησης και εμφανίζονται από τις λυχνίες **LED AA/AB/AC/AD**.

ΛΥΧΝΙΑ **AA PRG**.

Δείχνει ότι η οθόνη **AL** εμφανίζει τον αριθμό προγράμματος που προσδιορίστηκε. Ενεργή μόνο στις διαδικασίες **MIG**.

ΛΥΧΝΙΑ **AB Πάχος**.

Η οθόνη **AL** εμφανίζει το πάχος που συνιστάται ανάλογα με το ρεύμα και την ταχύτητα που προσδιορίστηκαν. Ενεργή μόνο σε διαδικασίες **MIG** συνεργικές.

ΛΥΧΝΙΑ **AC Ταχύτητα σύρματος**.

Δείχνει ότι η οθόνη **AL** εμφανίζει την ταχύτητα του σύρματος στη συγκόλληση. Ενεργή μόνο σε διαδικασίες **MIG**.

ΛΥΧΝΙΑ **AD Ρεύμα**.

Δείχνει ότι η οθόνη **AL** εμφανίζει ένα ρεύμα συγκόλλησης. Κατά τη συγκόλληση δείχνει πάντα το μετρημένο ρεύμα. Όταν η μηχανή είναι σταματημένη, αν **AG** είναι **OFF**, δείχνει το ρεύμα που είχε προηγουμένως προσδιοριστεί.

ΛΥΧΝΙΑ **AF Σφαιροειδής θέση**.

Δεν επιλέγεται, Ενεργή σε διαδικασία **MIG** συνεργική. Όταν ανάβει δείχνει ότι το ζεύγος τιμών που επιλέχτηκε για τη συγκόλληση μπορεί να δημιουργήσει ασταθή τόξα και με πιτσιλιές.

ΛΥΧΝΙΑ **AG Hold**.

Δεν επιλέγεται. Ενεργοποιείται σε συγκόλληση **MIG**, **MMA** και **TIG**, δείχνει ότι τα μεγέθη που εμφανίζονται στις οθόνες **AL** και **AM** (κανονικά **Ampere** και **Volt**) είναι εκείνα που χρησιμοποιήθηκαν στην τελευταία συγκόλληση. Ενεργοποιείται στο τέλος κάθε συγκόλλησης.

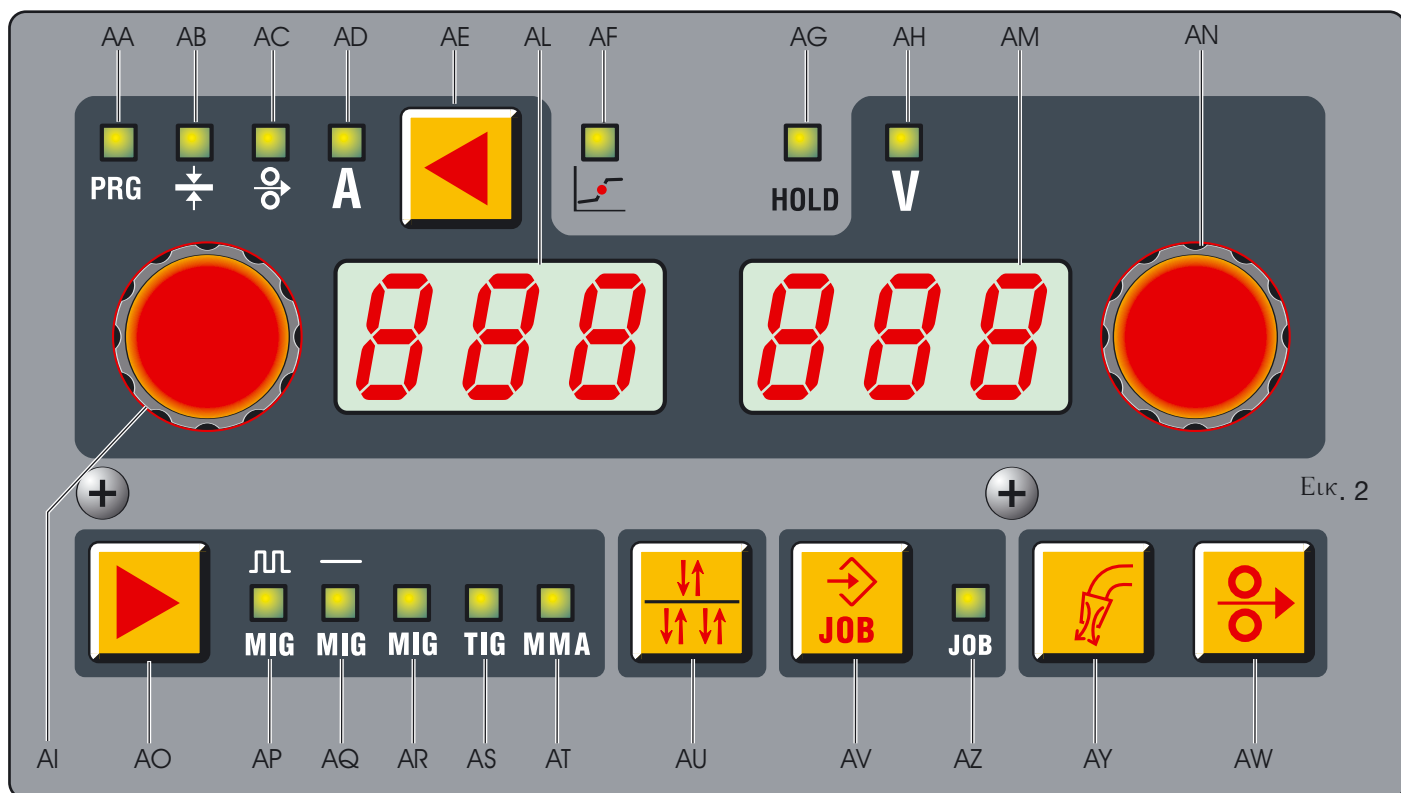
ΛΥΧΝΙΑ **AH Τάση**.

Σε όλες τις διαδικασίες συγκόλλησης **MIG** δείχνει ότι η οθόνη **AM** εμφανίζει την τάση που είχε προσδιοριστεί ή, σε συνδυασμό με τη λυχνία **AG**, την τελευταία μετρημένη τάση. Σε διαδικασία **MMA** και **TIG** μένει πάντα αναμμένη και δεν επιλέγεται. Δείχνει ότι η οθόνη **AM** εμφανίζει την τάση εν κενώ, την τάση συγκόλλησης ή, σε συνδυασμό με τη λυχνία **AG** την πραγματική τάση συγκόλλησης.

Ρυθμιστής **AI**.

Ανάλογα με τον τύπο διαδικασίας ρυθμίζονται τα ακόλουθα μεγέθη:

Ρεύμα συγκόλλησης **A**, ταχύτητα σύρματος ($\frac{\circ}{\circ}$), πάχος ($\frac{\circ}{\circ}$), αριθμός προγράμματος **PRG**.



Εικ. 2

Στις διαδικασίες **MIG** στις βοηθητικές λειτουργίες επιλέγει τις λειτουργίες: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac.**

Στις διαδικασίες **TIG** στις βοηθητικές λειτουργίες επιλέγει τις λειτουργίες: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac.**

Στις διαδικασίες **MMA** στις βοηθητικές λειτουργίες επιλέγει τις λειτουργίες: **HS, AF, SP, Fac.**

Στα προγράμματα **MIG** συνεργικά, ρυθμίζονται ένα μέγεθος τροποποιούνται κατά συνέπεια και τα υπόλοιπα. Όλα τα μεγέθη εμφανίζονται στην οθόνη **AL**.

Ρυθμιστής **AN**.

Ανάλογα με τον τύπο διαδικασίας ρυθμίζονται τα ακόλουθα μεγέθη:

Σε **MIG** συνεργικό το μήκος τόξου, σε **MIG** συμβατικό την τάση συγκόλλησης.

Μέσα στο μενού υπηρεσίας, ανάλογα με τη λειτουργία που προσδιορίστηκε με το ρυθμιστή **AI** επιλέγει την προσδιορισμένη τιμή, την ενεργοποίηση ή την απενεργοποίηση της ίδιας ή κάνει μια περαιτέρω επιλογή μέσα στη λειτουργία.

Οθόνη **AL**.

Σε όλες τις διαδικασίες συγκόλλησης δείχνει αριθμητικά τις επιλογές που έγιναν με το πλήκτρο επιλογής **AE** και ρυθμίστηκαν με το ρυθμιστή **AI**.

Για το ρεύμα συγκόλλησης (ΛΥΧΝΙΑ **AD**) εμφανίζει τα ampere.

Για την ταχύτητα συγκόλλησης (ΛΥΧΝΙΑ **AC**) εμφανίζει τα μέτρα ανά λεπτό.

Για το πάχος (ΛΥΧΝΙΑ **AB**) εμφανίζει τα χιλιοστά.

Για τη (ΛΥΧΝΙΑ **AA**) εμφανίζει τον αριθμό προσδιορισμένου προγράμματος.

Στις διαδικασίες **MIG** στις βοηθητικές λειτουργίες επιλέγει τις λειτουργίες: **H2O, TRG, SP, HSA, CrA, PrF, PoF, Acc, bb, L, Dp, Ito, Fac.**

Στις διαδικασίες **TIG** στις βοηθητικές λειτουργίες επιλέγει τις λειτουργίες: **H2O, TRG, SLD, PrF, PoF, Fac.**

Στις διαδικασίες **MMA** στις βοηθητικές λειτουργίες επιλέγει τις λειτουργίες: **HS, AF, SP, Fac.**

Για τις παραμέτρους μέσα στις βοηθητικές λειτουργίες που εμφανίζονται στην οθόνη **AL**, βλέπε την παράγραφο **βοηθητικές λειτουργίες**.

Όταν η μηχανή είναι σε κατάσταση **warning**, εμφανίζει ένα αναβοσβηνόμενο μήνυμα (πχ.: **OPN** αν το πλευρικό κάλυμμα είναι ανοιχτό). Όταν η μηχανή είναι σε κατάσταση σφάλματος εμφανίζει **Err**.

Οθόνη **AM**.

Σε όλες τις διαδικασίες συγκόλλησης δείχνει αριθμητικά, σε **MIG** συνεργικό το μήκος τόξου και σε **MIG** συμβατικό την τάση συγκόλλησης.

Για την τάση συγκόλλησης (ΛΥΧΝΙΑ **AH** αναμμένη) εμφανίζει τα Volt. Για το μήκος τόξου (ΛΥΧΝΙΑ **AH** σβηστή) εμφανίζει έναν αριθμό μεταξύ **-9.9** και **+9.9**, το **0** είναι η συμβουλευόμενη τιμή.

Για τις παραμέτρους μέσα στις βοηθητικές λειτουργίες **MIG** που εμφανίζονται από την οθόνη **AM** βλέπε την παραμετρο **βοηθητικές λειτουργίες**.

Για τις παραμέτρους μέσα στις βοηθητικές λειτουργίες **MMA** και **TIG** που εμφανίζονται από την οθόνη **AM** βλέπε την παραμετρο **βοηθητικές λειτουργίες**.

Όταν η μηχανή είναι σε κατάσταση σφάλματος εμφανίζει τον αντίστοιχο κωδικό σφάλματος, μεταξύ **1** και **99**.

Πλήκτρο επιλογής **AO**.

Σε κάθε πίεση επιλέγει τον επιλεγμένο τύπο διαδικασίας, η επιλογή επισημαίνεται από τις λυχνίες **AP/AQ/AR/AS/AT**.

ΛΥΧΝΙΑ AP MIG ΠΑΛΜΙΚΗ.

Δείχνει ότι η επιλεγμένη διαδικασία είναι η MIG παλμική συνεργική.

ΛΥΧΝΙΑ AQ MIG ΣΥΝΕΡΓΙΚΗ.

Δείχνει ότι η επιλεγμένη διαδικασία είναι η MIG συνεργική.

ΛΥΧΝΙΑ AR MIG ΣΥΜΒΑΤΙΚΗ.

Δείχνει ότι η επιλεγμένη διαδικασία είναι η MIG συμβατική.

ΛΥΧΝΙΑ AS TIG.

Δείχνει ότι η επιλεγμένη διαδικασία είναι η TIG.

ΛΥΧΝΙΑ AT MMA.

Δείχνει ότι η επιλεγμένη διαδικασία είναι η MMA.

Πλήκτρο επιλογής AU.

Σε κάθε σύντομη πίεση επιλέγεται ο τρόπος 2 χρόνων (ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΟΣ) και ο τρόπος 4 χρόνων (ΑΥΤΟΜΑΤΟΣ), η επιλογή εμφανίζεται από την οθόνη **AL**.

Σε τρόπο 2 χρόνων η μηχανή αρχίζει τη συγκόλληση όταν πιέζεται το πλήκτρο και διακόπτεται όταν απελευθερώνεται.

Σε τρόπο 4 χρόνων για να αρχίσει η συγκόλληση πιέστε και αφήστε το πλήκτρο τσιμπίδα, για να διακόψετε πρέπει να το πιέσετε και να το απελευθερώσετε ξανά.

Πλήκτρο επιλογής AV. (JOB)

Αποθήκευση και ανάκληση αποθηκευμένων προγραμμάτων. Για να αποθηκεύσετε ένα καθεστώς εργασίας (**JOB**), αρκεί να πιέσετε για τουλάχιστον 3 δευτερόλεπτα το πλήκτρο **AV**, η ΛΥΧΝΙΑ **AZ** ανάβει, στην οθόνη **AL** αναβοσβήνει **STO** και στην οθόνη **AM** αναβοσβήνει ο αριθμός της πρώτης ελεύθερης θέσης. Με το ρυθμιστή **AN** επιλέγετε σε ποια θέση να αποθηκεύσετε, πιέστε ξανά το πλήκτρο **AV** μέχρι να ακούσετε τον ήχο επιβεβαίωσης της αποθήκευσης και ο επιλεγμένος αριθμός σταματά να αναβοσβήνει.

Για να ανακαλέσετε έναν αποθηκευμένο αριθμό αρκεί να πιέσετε σύντομα το πλήκτρο **AV** και να ανακαλέσετε τον αριθμό με το ρυθμιστή **AN**. Μπορούν να αποθηκευτούν μέχρι 99 ζεύγη τιμές ρεύμα/τάση.

Για να διαγράψετε ένα αποθηκευμένο πρόγραμμα, πρέπει να πιέσετε για τουλάχιστον 3 δευτερόλεπτα το πλήκτρο **AV**, να περιστρέψετε το ρυθμιστή **AI** μέχρι να εμφανίσετε στην οθόνη **AL** το μήνυμα **DEL** και να πιέσετε ξανά το πλήκτρο **AV** για άλλα 3 δευτερόλεπτα. Μπορείτε να ανακαλέσετε μια παράμετρο ρεύμα/τάση έξω από την αποθήκευση τόσο για να την τροποποιήσετε όσο και για να την χρησιμοποιήσετε. Για να ανακαλέσετε την παράμετρο πρέπει να πιέσετε για 3 δευτερόλεπτα το πλήκτρο **AV**, να εμφανίσετε με το ρυθμιστή **AI** τον αριθμό προκ ανάκληση και να εμφανίσετε στην οθόνη **AL** με το ρυθμιστή **AN** το μήνυμα **rcL**, τώρα αρκεί να πιέσετε για τουλάχιστον 3 δευτερόλεπτα το πλήκτρο **AV**.

ΛΥΧΝΙΑ AZ JOB.

Δείχνει ότι βρισκόσαστε μέσα στο μενού αποθήκευσης των αποθηκευμένων σημείων εργασίας.

Πλήκτρο επιλογής AY.

Τεστ αερίου.

Πιέζοντάς αυτό το πλήκτρο το αέριο αρχίζει να βγαίνει, για να σταματήσετε την έξοδο του πρέπει να πιέσετε ξανά το πλήκτρο. Αν δεν πιέσετε το πλήκτρο μετά από 30 δευτερόλεπτα η έξοδος διακόπτεται.

Πλήκτρο επιλογής AW.

Τεστ σύρματος.

Επιτρέπει το προχώρημα του σύρματος χωρίς παρουσία τάσης ή ρεύματος.

Κρατώντάς πιεσμένο το πλήκτρο, για τα πρώτα 5 δευτερόλεπτα το σύρμα προχωράει σε ταχύτητα 1 μέτρου ανά λεπτό και ύστερα επιταχύνεται βαθμιαία μέχρι 8 μέτρα ανά λεπτό.

Αφήνοντάς το πλήκτρο, ο κινητήρας σταματάει άμεσα.

5. ΒΟΗΘΗΤΙΚΕΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ.

Πιέστε το πλήκτρο **AE**, και διατηρήστε το πιεσμένο για να μείνετε στο δευτερεύον μενού. Στρέφοντάς το ρυθμιστή **AI** επιλέγεται η λειτουργία που εμφανίζεται στην οθόνη **AL** και με το ρυθμιστή **AN** επιλέγεται ο τύπος λειτουργίας ή η τιμή, που εμφανίζονται στην οθόνη **AM**. Για να επιστρέψετε στην κανονική εμφάνιση, πιέστε και αφήστε αμέσως το πλήκτρο **AE**.

5.1. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ MIG.

1- H2O (Μονάδα ψύξης όπισθοναλ).

Περιστρέφοντάς το ρυθμιστή **AN** επιλέγεται ο τύπος λειτουργίας:

OFF = σβηστή, **ON C** = πάντα αναμμένη, **ON A** = ανάβει αυτόματα.

Επιλέγοντάς τον αυτόματο τρόπο η αντλία ενεργοποιείται αυτόματα, σε κάθε εντολή έναρξης συγκόλλησης, και σβήνει μετά 3 δευτερόλεπτα από το τέλος της συγκόλλησης.

Κάθε φορά που ανάβει η γεννήτρια, εκτελείται ένα σύντομο τεστ της αντλίας που διαρκεί 15 δευτερόλεπτα. Σε περίπτωση που επισημανθεί ανεπαρκής πίεση η μηχανή οδηγείται σε κατάσταση **warning** εμφανίζοντας **H2O** αναβοσβηνόμενο στην οθόνη **AM**.

Αν το καθεστώς χαμηλής τάσης παραμένει για περισσότερο από 30 δευτερόλεπτα, η αντλία απενεργοποιείται και η μηχανή οδηγείται σε καθεστώς σφάλματος (**ERR 75**).

2- TRG.

Ενεργοποιείται σε συγκόλληση **MIG**. Με επιλογή ανάμεσα σε **2 χρόνους**, **4 χρόνους**, **3 επίπεδα**, η επιλογή **2t** και **4t** μπορεί να γίνει με το πλήκτρο **AU**, χωρίς να μείνετε στις βοηθητικές λειτουργίες.

2t η μηχανή αρχίζει να συγκολλεί όταν πιέζεται το πλήκτρο και διακόπτεται όταν ελευθερώνεται. **4t** για να αρχίσετε τη συγκόλληση πιέστε και ελευθερώστε το πλήκτρο τσιμπίδα, για να διακόψετε πρέπει να το πιέσετε και να το αφήσετε πάλι. **3L** αυτή η διαδικασία είναι ενεργή μόνο στις συνεργικές διαδικασίες και συνιστάται ιδιαίτερα για τη συγκόλληση του αλουμινίου. Διαθέτονται 3 ρεύματα που ανακαλούνται στη συγκόλληση με το πλήκτρο **starr** της τσιμπίδας.

Ο προσδιορισμός των ρευμάτων και του **slope** είναι ο ακόλουθος:

SC ρεύμα έναρξης (**Hot start**). Δυνατότητα ρύθμισης από 1 έως 200% του ρεύματος συγκόλλησης, ρυθμίζεται με το ρυθμιστή **AN**.

Slo slope. Δυνατότητα ρύθμισης από 1 έως 10 δευτερόλεπτα.

Προσδιορίζει το χρόνο σύνδεσης ανάμεσα στο πρώτο ρεύμα **SC** και το ρεύμα συγκόλλησης και στο δεύτερο ρεύμα και το τρίτο ρεύμα **CrC** (ρεύμα **crater filler**), τιμή που ρυθμίζεται με το ρυθμιστή **AN**.

CrC ρεύμα **crater filler**. Δυνατότητα ρύθμισης από 1 έως 200% του ρεύματος συγκόλλησης, τιμή που ρυθμίζεται με το ρυθμιστή **AN**.

Η συγκόλληση αρχίζει στην πίεση του πλήκτρου τσιμπίδας, το ανακαλούμενο ρεύμα θα είναι το ρεύμα εκκίνησης **SC**.

Αυτό το ρεύμα διατηρείται μέχρι που το πλήκτρο τσιμπίδας είναι πιεσμένο. Όταν ελευθερώνεται το πλήκτρο το πρώτο ρεύμα συνδυάζεται με το ρεύμα συγκόλλησης, προσδιορισμένο με το ρυθμιστή **AI**, και διατηρείται μέχρι που το πλήκτρο τσιμπίδας ξαναπιέζεται. Στην επόμενη πίεση του πλήκτρου τσιμπίδας το ρεύμα συγκόλλησης συνδυάζεται με το τρίτο ρεύμα **CrC** και διατηρείται ενεργό μέχρι που το πλήκτρο τσιμπίδας διατηρείται πιεσμένο. Στην ελευθέρωσή του η συγκόλληση διακόπτεται.

3- SP (spot / ποντάρισμα).

Off/ON ενεργοποιεί και απενεργοποιεί τη λειτουργία **spot**.

Ο χρόνος πονταρίσματος **tSP** ρυθμίζεται από 0,3 έως 5 δευτερόλεπτα.

Ο χρόνος παύσης **tIN** ανάμεσα σε ένα σημείο και στο επόμενο ρυθμίζεται από 0,3 έως 5 δευτερόλεπτα.

Αυτή η λειτουργία είναι αποκλεισμένη όταν η λειτουργία **3L** είναι ενεργή.

4- HSA (hot start αυτόματο).

Αυτή η λειτουργία είναι αποκλεισμένη όταν η λειτουργία **3L** είναι ενεργή και λειτουργεί μόνο με τα συνεργικά προγράμματα. Αφού ενεργοποιήθηκε η λειτουργία με το ρυθμιστή **AN**, ο χειριστής μπορεί να ρυθμίσει το επίπεδο του ρεύματος εκκίνησης **SC** (**Hot start**), δυνατότητα ρύθμισης από 1 έως 200% του ρεύματος συγκόλλησης, τιμή που ρυθμίζεται με το ρυθμιστή **AN**.

Μπορεί να ρυθμίσει τη διάρκεια **tHS** (default 130%) αυτού του ρεύματος από 0,1 έως 10 δευτερόλεπτα (default 0,5 sec.).

Μπορεί να ρυθμίσει το χρόνο **Slo** διάβασης ανάμεσα στο ρεύμα **SC** και το ρεύμα συγκόλλησης από 0,1 έως 10 δευτερόλεπτα (default 0,5 sec.).

5- CrA (crater filler- τελικό γέμισμα του κρατήρα).

Η λειτουργία επιλέγεται με το ρυθμιστή **AI** και λειτουργεί στη συγκόλληση **2t** ή **4t** και, αν θέλετε, ακόμα και συνδυασμό με τη λειτουργία **HSA**.

Αφού ενεργοποιήσετε τη λειτουργία επιλέγοντας **“On”** με το ρυθμιστή **AN**, περιστρέψτε το ρυθμιστή **AI** για να εμφανίσετε τα μηνύματα:

Slo = Χρόνος σύνδεσης ανάμεσα στο ρεύμα συγκόλλησης και το τελικό ρεύμα γεμίσματος κρατήρα. Default 0,5 sec.

Ρύθμιση 0,1 – 10 sec.

CrC = ρεύμα γεμίσματος κρατήρα εκφραζόμενο σε εκατοστιαίο ποσοστό της ταχύτητας σύρματος στη συγκόλληση. Default 60%. Ρύθμιση 10 – 200%.

TCr = χρόνος διάρκειας του ρεύματος γεμίσματος. Default 0,5 sec. Ρύθμιση 0,1 – 10 sec.

6- PrF (Προ αέριο).

Η ρύθμιση μεταβάλλεται από 0 έως 3 δευτερόλεπτα.

7- Pof (Μετά αέριο).

Η ρύθμιση μεταβάλλεται από 0 έως 30 δευτερόλεπτα.

8- Acc (προσέγγιση).

Η ρύθμιση μεταβάλλεται από 0 έως 100%.

Είναι η ταχύτητα σύρματος, εκφραζόμενη σε εκατοστιαίο ποσοστό της ταχύτητας που προσδιορίστηκε για τη συγκόλληση, πριν το ίδιο αγγίξει το μέταλλο προ-συγκόλλησης.

Αυτή η ρύθμιση είναι σημαντική για να επιτυγχάνονται πάντα καλές εκκινήσεις.

Ρύθμιση του κατασκευαστή **“Au”** αυτόματη.

Η τιμή μεταβάλλεται με το ρυθμιστή **AN**. Αν, αφού τροποποιηθεί, θέλετε να επιστρέψετε στον αρχικό προσδιορισμό, πιέστε το πλήκτρο **AV** μέχρι να εμφανιστεί **“Au”** στην οθόνη **AM**.

9- BB (burn back).

Η ρύθμιση μπορεί να μεταβληθεί από 4 έως 250 ms. Χρειάζεται για να ρυθμίσει το μήκος του σύρματος που βγαίνει από το μπεκ αερίου μετά τη συγκόλληση. Σε υψηλότερη τιμή αντιστοιχεί μεγαλύτερη καύση σύρματος. Ρύθμιση του κατασκευαστή **“Au”** αυτόματο.

Αν, αφού τροποποιήθηκε μια φορά, θέλετε να επιστρέψετε στον αρχικό προσδιορισμό, πιέστε το πλήκτρο **AV** μέχρι να εμφανιστεί **“Au”** στην οθόνη **AM**.

10- L (σύνθετη αντίσταση).

Η ρύθμιση μπορεί να μεταβληθεί από -9,9 έως +9,9. Το μηδέν είναι η ρύθμιση που προσδιορίστηκε από τον κατασκευαστή, αν ο αριθμός είναι αρνητικός η σύνθετη αντίσταση ελαττώνεται και το τόξο γίνεται περισσότερο σκληρό ενώ αν αυξάνεται γίνεται πιο μαλακό.

11- dP (Διπλή πάλμωση, όπισθοναλ)

Αυτός ο τύπος συγκόλλησης μεταβάλλει την ένταση ρεύματος ανάμεσα σε δυο επίπεδα και μπορεί να προσιοριστεί σε όλα τα συνεργικά προγράμματα. Πριν τη ρυθμίσετε πρέπει να εκτελέσετε ένα μικρό κορδόνι για να καθορίσετε την ταχύτητα που είναι πιο κοντά στη συγκόλληση που πρέπει να εκτελέσετε. Θα καθορίσετε έτσι μια ταχύτητα αναφοράς.

Για να ενεργοποιήσετε τη λειτουργία αυτή ενεργήστε ως εξής:

A)- Ενεργοποιήστε τη λειτουργία περιστρέφοντας το ρυθμιστή **AN** μέχρι να εμφανιστεί **On** στην οθόνη **AM**.

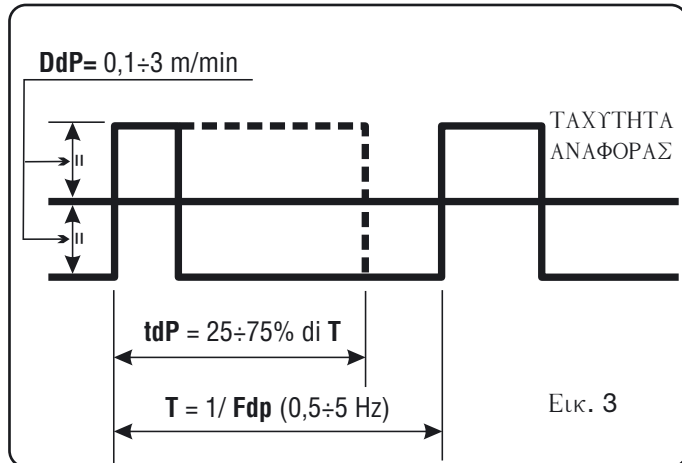
B)- Περιστρέψτε το ρυθμιστή **AI** μέχρι να εμφανιστεί **FdP** (συχνότητα διπλής πάλμωσης) στην οθόνη **AL**. Η οθόνη **AM** εμφανίζει **OFF** (σβηστό).

Περιστρέψτε το ρυθμιστή **AN** για να επιλέξετε τη συχνότητα εργασίας (ρύθμιση από 0,5 έως 5 Hz). Η επιλεγμένη τιμή εμφανίζεται στην οθόνη **AM**.

C)- Περιστρέψτε το ρυθμιστή **AI** μέχρι να εμφανιστεί **ddP** (διαφορά σε **mt/min** της διπλής πάλμωσης).

Περιστρέψτε το ρυθμιστή **AN** για να επιλέξετε τα μέτρα ανά λεπτό (ρύθμιση **0,1- 3m/min**) που θα προστεθούν και θα αφαιρεθούν από την ταχύτητα αναφοράς (default **1m/min**).

D)- Περιστρέψτε το ρυθμιστή **AI** μέχρι να εμφανιστεί **tdP**. Αυτό είναι ο χρόνος διάρκειας της μεγαλύτερης ταχύτητας σύρματος, δηλαδή του υψηλότερου ρεύματος. Εκφράζεται σε ποσοστό του χρόνου που εξάγεται από τη συχνότητα **Fdp** (βλέπε εικόνα 3).



Περιστρέψτε το ρυθμιστή **AN** για να ρυθμίσετε το ποσοστό. Ρύθμιση μεταξύ **25** και **75%** (default **50%**).

E)- Περιστρέψτε το κουμπι **AI** μέχρι να εμφανιστεί **AdP** (μήκος τόξου υψηλότερου ρεύματος). Ρύθμιση από **-9,9 - 9,9** (default **0**).

Βεβαιώνετε, κατά τη συγκόλληση, ότι το μήκος τόξου είναι το ίδιο για αμφότερα τα ρεύματα. Περιστρέψτε ενδεχομένως το ρυθμιστή **AN** για να τη διορθώσετε.

Σημείωση: είναι δυνατή η συγκόλληση μέσα στις λειτουργίες διπλής πάλμωσης.

Αφού εκτελέσατε αυτές τις ρυθμίσεις, για να επιστρέψετε στην κανονική διαμόρφωση του πίνακα ελέγχου πιέστε σύντομα το πλήκτρο **AE**.

Αν είναι απαραίτητο να ρυθμίσετε το μήκος τόξου του χαμηλότερου ρεύματος, μικρότερη ταχύτητα, ενεργήστε στη ρύθμιση του μήκους τόξου της ταχύτητας αναφοράς. Κινώντας την ταχύτητα αναφοράς οι ρυθμίσεις που έγιναν προηγουμένως θα επαναληφθούν και για τη νέα ταχύτητα.

12- Ito. (inching time out).

Μπλοκάρει τη συγκολλητική μηχανή αν, μετά το στарт, το σύρμα βγαίνει από την τσιμπίδα χωρίς να περνάει ρεύμα.

Η έξοδος του σύρματος από την τσιμπίδα ρυθμίζεται από **5** έως **50** εκατοστά με το ρυθμιστή **AN**. Μετά την κλήση αυτής της λειτουργίας, η ίδια μπορεί να ενεργοποιηθεί (**On**) ή να απενεργοποιηθεί (**Off**).

13- Fac. (factory).

Επαναφέρει τη συγκολλητική μηχανή στις αρχικές ρυθμίσεις του κατασκευαστή. Αφού επιλέχτηκε η λειτουργία, η οθόνη **AM** εμφανίζει **noP** = επαναφέρει τη συγκολλητική μηχανή στις αρχικές ρυθμίσεις αφήνοντας τα αποθηκευμένα προγράμματα **Prg** = διαγράφει όλα τα αποθηκευμένα προγράμματα και **ALL** = επαναφέρει τη συγκολλητική μηχανή στις αρχικές ρυθμίσεις.

Για να επιβεβαιώσετε την επιθυμητή λειτουργία αρκεί να πιέσετε για τουλάχιστον **3** δευτερόλεπτα το πλήκτρο **AV**, το μήνυμα που εμφανίζεται στην οθόνη **AM** θα αρχίσει να αναβοσβήνει και μετά από μερικά δευτερόλεπτα ένα ήχο θα επιβεβαιώσει ότι έγινε η αποθήκευση.

5.2. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ TIG.

1- H2o (Μονάδα ψύξης ΟΠΣΙΟΝΑΛ Κωδ. 1683).

Βλέπε σημείο 1 της παραγράφου διαδικασίας MIG.

2- TRG.

Βλέπε σημείο 2 της παραγράφου διαδικασίας MIG.

Η διαφορά αφορά το **3L** και αφορά τον τρόπο με τον οποίο πιέζεται το πλήκτρο τσιμπίδας.

Η συγκόλληση αρχίζει στην πίεση και στην άμεση απελευθέρωση του πλήκτρου τσιμπίδας, το ρεύμα που καλείται θα είναι το ρεύμα εκκίνησης **SC**.

Αυτό το ρεύμα διατηρείται μέχρι που δεν πιέζεται και απελευθερώνεται το πλήκτρο τσιμπίδας. Στο σημείο αυτό το πρώτο ρεύμα συνδέεται με το ρεύμα συγκόλλησης που προσδιορίστηκε με το πλήκτρο **AI**.

Στην επόμενη πίεση και απελευθέρωση του πλήκτρου τσιμπίδας, το ρεύμα συγκόλλησης συνδέεται με το τρίτο ρεύμα **CrC** και διατηρείται ενεργό μέχρι που δεν πιέζεται και απελευθερώνεται πάλι το πλήκτρο τσιμπίδας. Στο σημείο αυτό η συγκόλληση διακόπτεται.

3- SLd (Slop Down).

Δυνατότητα ρύθμισης από **0** έως **10** δευτερόλεπτα.

Προσδιορίζει το χρόνο καθόδου ρεύματος από την τιμή της συγκόλλησης μέχρι το σβήσιμο του τόξου.

4- PrF (Προ αέριο).

Βλέπε σημείο 6 της παραγράφου διαδικασίας MIG.

5- PoF (Μετά αέριο).

Βλέπε σημείο 7 της παραγράφου διαδικασίας MIG.

6- Fac. (factory).

Βλέπε σημείο 13 της παραγράφου διαδικασίας MIG.

5.3. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ MMA.

1. HS (Hot Start).

Μπορεί να ρυθμιστεί από **0** έως **100%**.

Ρυθμίζει το υπερέρμα που παρέχεται τη στιγμή που ανάβει το τόξο, τιμή που ρυθμίζεται με το ρυθμιστή **AN**.

2- AF (Arc Force).

Μπορεί να ρυθμιστεί από **0** έως **100%**.

Ρυθμίζει τη δυναμική ιδιότητα του τόξου, τιμή ρυθμιζόμενη με το ρυθμιστή **AN**.

3- Fac. (factory).

Βλέπε σημείο 13 της παραγράφου διαδικασίας MIG.

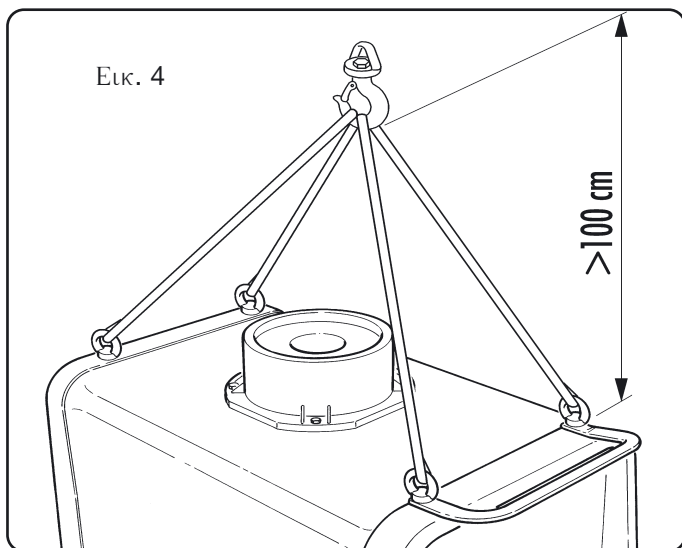
6 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

Η εγκατάσταση της συγκολλητικής μηχανής πρέπει να εκτελείται από ειδικευμένο προσωπικό. Όλες οι συνδέσεις πρέπει να εκτελούνται τηρώντας πλήρως την ισχύουσα νομοθεσία για την προφύλαξη από ατυχήματα.

6.1 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ

Το βάρος της συγκολλητικής μηχανής είναι περίπου **80 Kg** για αυτό για την ενδεχόμενη ανύψωσή της βλέπε Εικ. 4.

Εικ. 4



Τοποθετήστε τη μηχανή σε σημείο που να εξασφαλίζει σταθερότητα, επαρκή αερισμό και να εμποδίζει την εισχώρηση μεταλλικής σκόνης (πχ. από λείανση).

6.2 ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

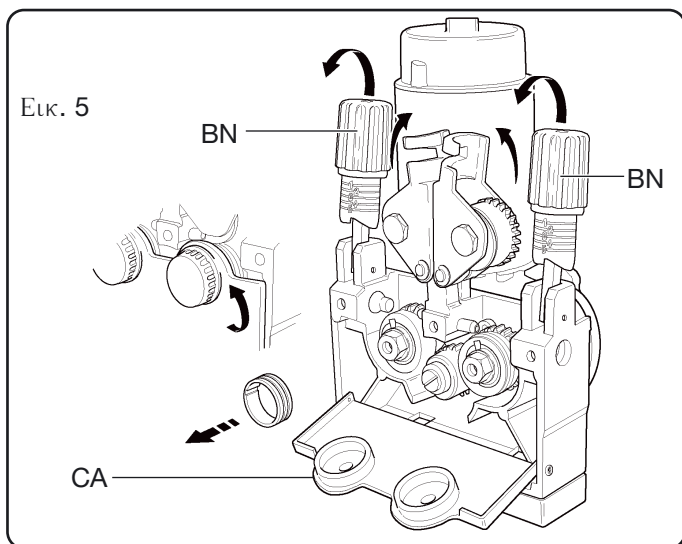
Εγκαταστήστε τους μπροστινούς τροχούς.

Εγκαταστήστε το φιό στο καλώδιο τροφοδοσίας προσέχοντάς ιδιαίτερα να συνδέσετε τον κίτρινο πράσινο αγωγό στον πόλο γείωσης. Ελέγξτε ότι η τάση τροφοδοσίας αντιστοιχεί στην ονομαστική τάση της μηχανής.

Διαστασιοποιήστε τις ασφάλειες προστασίας βάσει των δεδομένων που αναγράφονται στον πίνακα τεχνικών στοιχείων.

Τοποθετήστε τη φιάλη στο στήριγμα **O**, μπλοκάρετέ την με τους ιμάντες **P** και συνδέστε το σωλήνα αερίου στην έξοδο του μειωτήρα πίεσης. Εγκαταστήστε τηντσιμπίδα. Για να βεβαιωθείτε ότι ο λαιμός των ράουλων αντιστοιχεί στη διάμετρο χρησιμοποιούμενου σύρματος, ανοίξτε το πλευρικό κάλυμμα του επίπλου, αφαιρέστε το σκέπασμα **CA**, ξεμπλοκάρτε τα ράουλα πίεσης μέσω του ρυθμιστή πίεσης **BN**, αντικαταστήστε τα ράουλα και εγκαταστήστε ξανά το σκέπασμα **CA** (Βλέπε Εικ. 5).

Εικ. 5



Εγκαταστήστε το πηνίο σύρματος και βάλτε το σύρμα μέσα στο μηχανισμό έλξης και στο σπирάλ τηςτσιμπίδας.

Μπλοκάρτε τα ράουλα πίεσης με το ρυθμιστή **BN** και ρυθμίστε την πίεση.

Ανάψτε τη μηχανή.

Ρυθμίστε το αέριο με το πλήκτρο **AY** και κάντε το σύρμα να προχωρήσει χρησιμοποιώντας το πλήκτρο **AW**.

7 ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

Συγκόλληση **Mig** παλμική συνεργική ΛΥΧΝΙΑ AP αναμμένη.

Επιλέξτε τον αριθμό **PRG** βάσει της διαμέτρου σύρματος που θα χρησιμοποιήσετε, του τύπου και της ποιότητας υλικού και του τύπου αερίου χρησιμοποιώντας την οδηγία στο εσωτερικό του πλευρικού καλύμματος του επίπλου.

Ρυθμίστε τις λειτουργίες που υπάρχουν στο δευτερεύον μενού σύμφωνα με τις ενδείξεις της παραγράφου “Βοηθητικές λειτουργίες”.

Η ρύθμιση των παραμέτρων συγκόλλησης γίνεται με το ρυθμιστή **AI**.

Συγκόλληση **Mig** συνεργική ΛΥΧΝΙΑ AQ αναμμένη.

Επιλέξτε τον αριθμό **PRG** βάσει της διαμέτρου σύρματος που θα χρησιμοποιήσετε, του τύπου και της ποιότητας υλικού και του τύπου αερίου χρησιμοποιώντας την οδηγία στο εσωτερικό του πλευρικού καλύμματος του επίπλου.

Ρυθμίστε τις λειτουργίες που υπάρχουν στο δευτερεύον μενού σύμφωνα με τις ενδείξεις της παραγράφου “Βοηθητικές λειτουργίες”.

Η ρύθμιση της ταχύτητας σύρματος και της τάσης συγκόλλησης γίνεται με το ρυθμιστή **AI**.

Συγκόλληση **Mig** συμβατική ΛΥΧΝΙΑ AR αναμμένη.

Επιλέξτε τον αριθμό **PRG** βάσει της διαμέτρου σύρματος που θα χρησιμοποιήσετε, του τύπου και της ποιότητας υλικού και του τύπου αερίου χρησιμοποιώντας την οδηγία στο εσωτερικό του πλευρικού καλύμματος του επίπλου.

Ρυθμίστε τις λειτουργίες που υπάρχουν στο δευτερεύον μενού σύμφωνα με τις ενδείξεις της παραγράφου “Βοηθητικές λειτουργίες”.

Η ρύθμιση της ταχύτητας σύρματος και της τάσης συγκόλλησης γίνεται με τα κουμπιά **AI** και **AN**.

Συγκόλληση **TIG** ΛΥΧΝΙΑ AS αναμμένη.

Συνδέστε το σύνδεσμο **19** πόλων τηςτσιμπίδας **TIG** στην πρίζα **C**, που βρίσκεται στον μπροστινό πίνακα ελέγχου, και το σύνδεσμο ισχύος στον αρνητικό πόλο **A**. Συνδέστε το καλώδιο σώματος στο θετικό πόλο **D**.

Ρυθμίστε τις λειτουργίες που υπάρχουν στο δευτερεύον μενού σύμφωνα με τις ενδείξεις της παραγράφου “Βοηθητικές λειτουργίες”.

Ρυθμίστε το ρεύμα με το ρυθμιστή **AI**.

Συγκόλληση **MMA** ΛΥΧΝΙΑ AT αναμμένη.

Ενώστε τους συνδέσμους του καλωδίου τηςτσιμπίδας ηλεκτροδίου και σώματος στους συνδέσμους **D** και **A** τηρώντας την πολικότητα που προβλέπεται από τον κατασκευαστή ηλεκτροδίων. Ρυθμίστε τις λειτουργίες που υπάρχουν στο δευτερεύον μενού σύμφωνα με τις ενδείξεις της παραγράφου “Βοηθητικές λειτουργίες”.

Ρυθμίστε το ρεύμα με το ρυθμιστή **AI**.

8 ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

8.1 ΣΥΡΤΑΡΙ ΓΙΑ ΤΗ ΡΥΘΜΙΣΗ ΡΕΥΜΑΤΟΣ ΚΩΔ.

187 (ΠΟΤΕΝΣΙΟΜΕΤΡΟ) + ΚΑΛΩΔΙΟ ΠΡΟΕΚΤΑΣΗΣ

(m5) ΚΩΔ. 1192 + ΚΑΛΩΔΙΟ ΠΡΟΣΑΡΜΟΣΤΗ ΚΩΔ. 1191

Δυνατέ< ρυθμίσει< στι± διάφορε± διαδικασίε± συγκόλληση±:

MMA: Το συρτάρι ρυθμίζει το ρεύμα από το ελάχιστο (10A) έω± το ρεύμα που προσδιορίζεται με το ρυθμιστή **AI** τοποθετημένο στον πίνακα ελέγχου.

TIG: Το συρτάρι εκτελεί την ίδια λειτουργία όπω< στο **MMA**.

8.2 ΠΕΝΤΑΛ ΚΩΔ. 193 + ΚΑΛΩΔΙΟ ΠΡΟΣΑΡΜΟΣΤΗ ΚΩΔ. 1191

Χρησιμοποιήστε με διαδικασία συγκόλλησης **TIG**.

Η ρύθμιση ρεύματο< γίνεται με αυτό το εξάρτημα ενώ ο έλεγχο< του σαρτ γίνεται με το πλήκτρο τιμπίδα±. Μπορείτε να ρυθμίσετε το ρεύμα από το ελάχιστο μέχρι το μέγιστο της τιμή± που προσδιορίστηκε με το ρυθμιστή **AI** του πίνακα.

8.3 ΤΣΙΜΠΙΔΑ TIG ΚΩΔ. 1256

Τσιμπίδα TIG ψύξη< νερού BINZEL (450 A) mt. 4.

8.4 ΤΣΙΜΠΙΔΑ TIG ΚΩΔ. 1258

Τσιμπίδα TIG ψύξη< νερού BINZEL (450 A) **UP/DOWN** mt. 4.

8.5 Σύνδεση ΚΩΔ. 1165 ανάμεσα στη γεννήτρια και τις τσιμπίδε± TIG Binzel.

8.6 ΤΣΙΜΠΙΔΑ MIG ΚΩΔ. 1242

Τσιμπίδα MIG CEBORA 280 A ψύξη< αέρα m. 3,5.

8.7 ΤΣΙΜΠΙΔΑ MIG ΚΩΔ. 1239

Τσιμπίδα MIG CEBORA 380 A ψύξη< νερού m. 3,5.

8.8 ΤΣΙΜΠΙΔΑ MIG ΚΩΔ. 1241

Τσιμπίδα MIG CEBORA 380 A **UP/DOWN** ψύξη< νερού m. 3,5.

Ο χειρισμό< **U/D** αριστερά:

- με τη ΛΥΧΝΙΑ **AA** επιλέγει τη συνεργική καμπύλη,
- στα συνεργικά προγράμματα ρυθμίζει τις παραμέτρους συγκόλληση± κατά τη συνεργική καμπύλη,
- σε **MIG** συνεργικό ρυθμίζει την ταχύτητα του σύρματο<,
- μέσα στα συνεργικά προγράμματα τα επιλέγει αριθμητικά.

Ο χειρισμό< **U/D** δεξιά:

- στα συνεργικά προγράμματα ρυθμίζει το μήκο τόξου,
- σε **MIG** συμβατικό ρυθμίζει την τάση,
- μέσα στα αποθηκευμένα προγράμματα δεν είναι ενεργή.

8.9 ΤΣΙΜΠΙΔΑ PUSH-PULL UP/DOWN με ψύξη νερού ΚΩΔ. 2008.

8.10 ΚΙΤ ΔΙΕΠΑΦΗΣ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ PUSH-PULL ΚΩΔ. 106.

8.11 ΜΟΝΑΔΑ ΨΥΞΗΣ ΚΩΔ. 1683.

9 ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Περιοδικά ελέγχετε ότι η συγκολλητική μηχανή και όλε± οι συνδέσει± είναι σε θέση να εξασφαλίσουν την ασφάλεια του χειριστή.

Μετά την εκτέλεση μια± ενέργεια± συντήρηση±, προσέχετε να τακτοποιήσετε το καμπλάρισμα ώστε να υπάρχει ασφαλή μόνωση ανάμεσα στα τμήματα συνδεδεμένα στην τροφοδοσία και στα τμήματα συνδεδεμένα στο κύκλωμα συγκόλληση±.

Εμποδίστε στα σύρματα να έρθουν σε επαφή με μέρη σε κίνηση ή με μέρη που θερμαίνονται κατά τη λειτουργία. Συναρμολογήστε όλε± τις λωρίδε± όπω± στο πρωτότυπο μηχάνημα ώστε, σε περίπτωση που παρεπιπτόντω± ένα± αγωγό± σπάσει ή αποσυνδεθεί, να αποκλειστεί η δυνατότητα σύνδεση± ανάμεσα στην τροφοδοσία και στα κυκλώματα της συγκόλληση±.

QUESTA PARTE È DESTINATA ESCLUSIVAMENTE AL PERSONALE QUALIFICATO.

THIS PART IS INTENDED SOLELY FOR QUALIFIED PERSONNEL.

DIESER TEIL IST AUSSCHLIEßLICH FÜR DAS FACHPERSONAL BESTIMMT.

CETTE PARTIE EST DESTINEE EXCLUSIVEMENT AU PERSONNEL QUALIFIE.

ESTA PARTE ESTÁ DESTINADA EXCLUSIVAMENTE AL PERSONAL CUALIFICADO.

ESTA PARTE È DEDICADA EXCLUSIVAMENTE AO PESSOAL QUALIFICADO.

TÄMÄ OSA ON TARKOITETTU AINOASTAAN AMMATTITAITOISELLE HENKILÖKUNNALLE.

DETTE AFSNIT HENVENDER SIG UDELUKKENDE TIL KVALIFICERET PERSONALE.

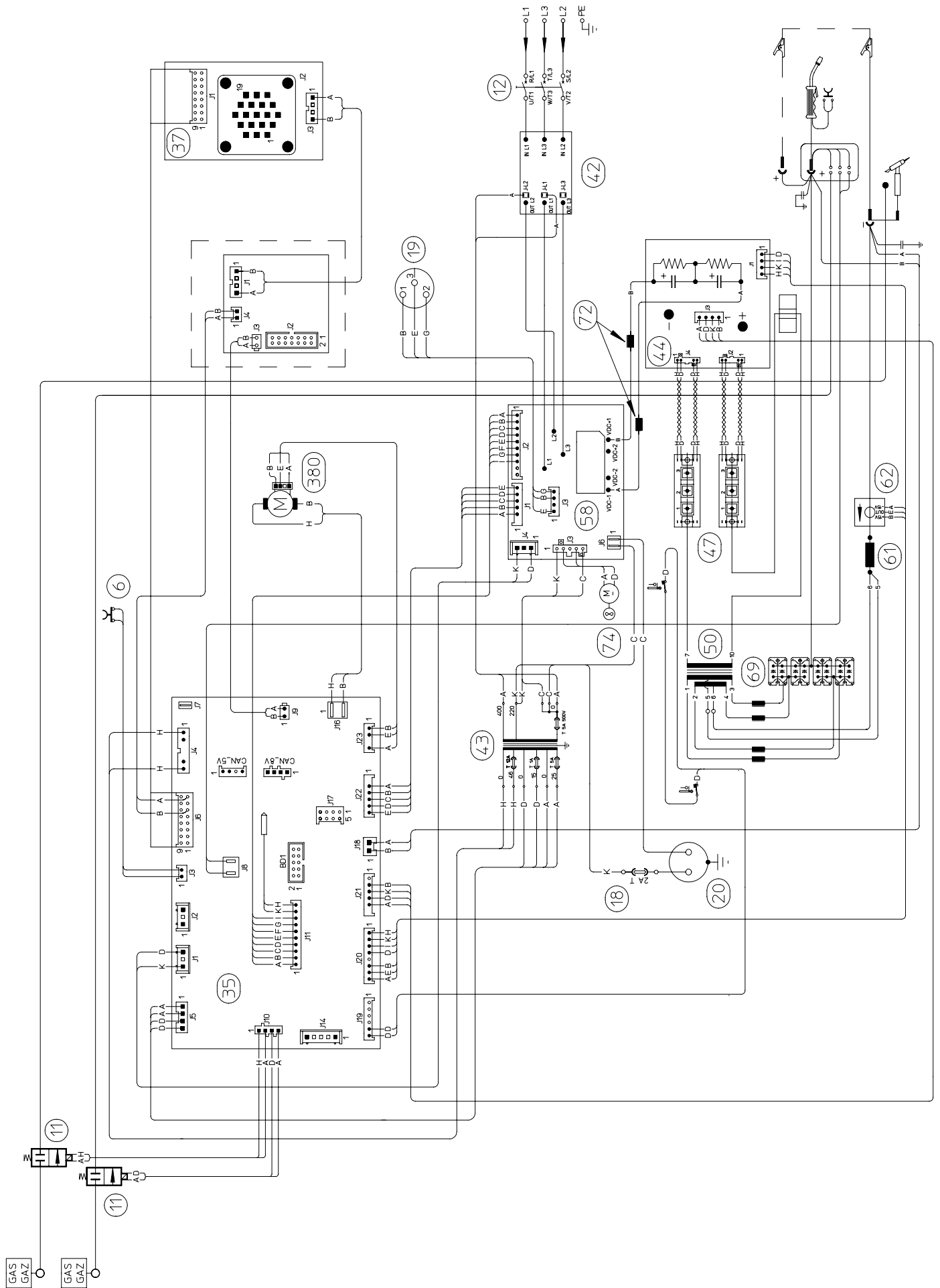
DIT DEEL IS UITSLUITEND BESTEMD VOOR BEVOEGD PERSONEEL.

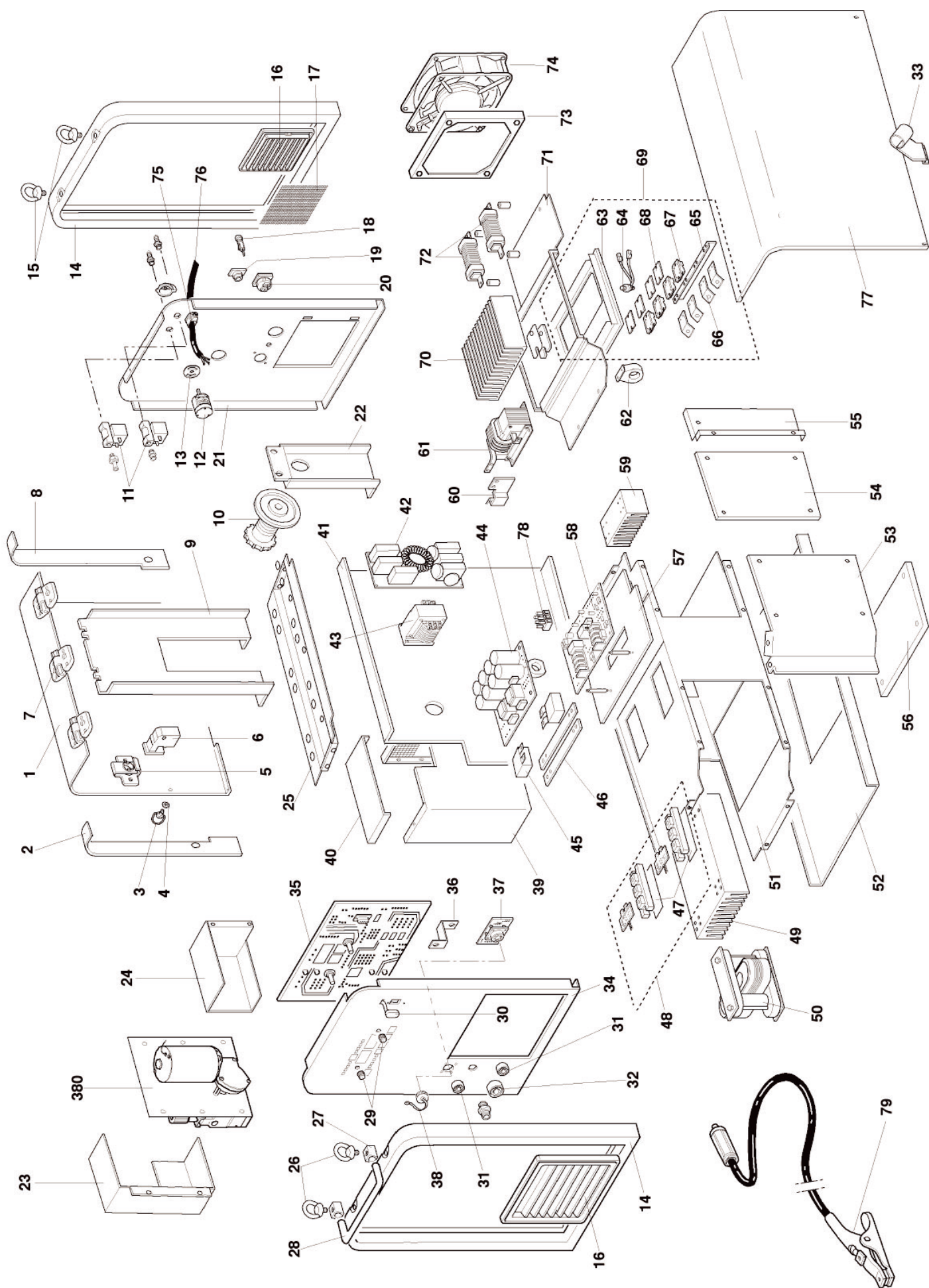
DENNA DEL ÄR ENDAST AVSEDD FÖR KVALIFICERAD PERSONAL.

ΑΥΤΟ ΤΟ ΤΜΗΜΑ ΠΡΟΟΡΙΖΕΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΓΙΑ ΤΟ ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ.

CODIFICA COLORI CABLAGGIO ELETTRICO - WIRING DIAGRAM COLOUR CODE

A	NERO	BLACK		K	MARRONE	BROWN		Q	BIANCO-ROSSO	WHITE-RED
B	ROSSO	RED		J	ARANCIO	ORANGE		R	GRIGIO-ROSSO	GREY-RED
C	GRIGIO	GREY		I	ROSA	PINK		S	BIANCO-BLU	WHITE-BLUE
D	BIANCO	WHITE		L	ROSA-NERO	PINK-BLACK		T	NERO-BLU	BLACK-BLUE
E	VERDE	GREEN		M	GRIGIO-VIOLA	GREY-PURPLE		U	GIALLO-VERDE	YELLOW-GREEN
F	VIOLA	PURPLE		N	BIANCO-VIOLA	WHITE-PURPLE		V	AZZURRO	BLUE
G	GIALLO	YELLOW		O	BIANCO-NERO	WHITE-BLACK				
H	BLU	BLUE		P	GRIGIO-BLU	GREY-BLUE				



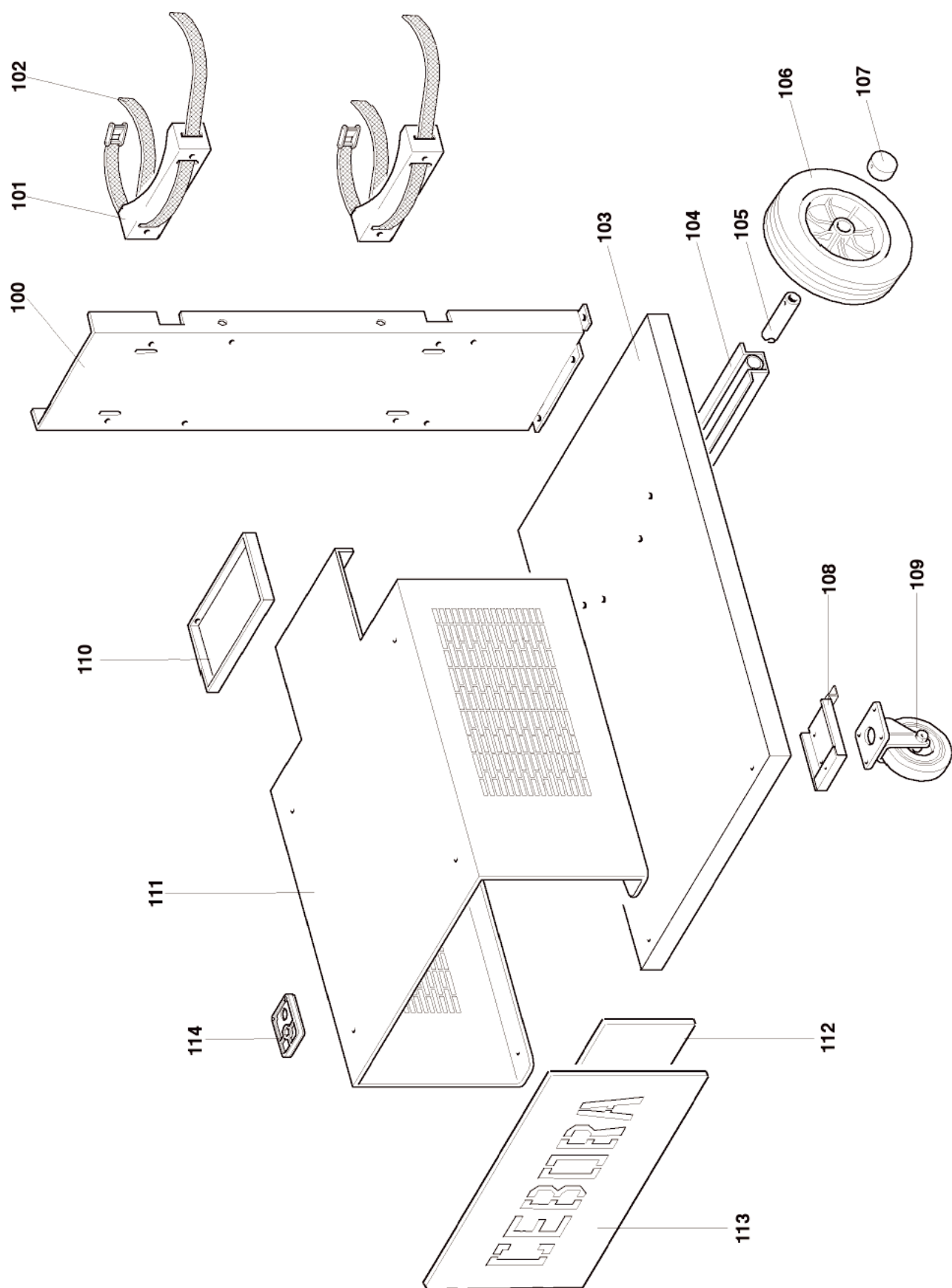


pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
01	LATERALE MOBILE	HINGED SIDE PANEL
02	LATERALE FISSO	FIXED SIDE PANEL
03	CHIUSURA	CLOSING
04	ROSETTA	WASHER
05	CHIUSURA	CLOSING
06	PULSANTE	SWITCH
07	CERNIERA	HINGE
08	LATERALE FISSO	FIXED SIDE PANEL
09	PANNELLO CHIUSURA	LID
10	SUPPORTO BOBINA	COIL SUPPORT
11	ELETTROVALVOLA	SOLENOID VALVE
12	INTERRUTTORE	SWITCH
13	PROTEZIONE	PROTECTION
14	CORNICE	FRAME
15	GOLFARA	EYEBOLT
16	PANNELLO ALETTATO	FINNED PANEL
17	PROTEZIONE	PROTECTION
18	PORTA FUSIBILE	FUSE HOLDER
19	CONNESSIONE PRESSOSTATO	PRESS. SWITCH CONNECTION
20	PRESA	SOCKET
21	PANNELLO POSTERIORE	BACK PANEL
22	SUPPORTO BOBINA	COIL SUPPORT
23	PROTEZIONE	PROTECTION
24	PROTEZIONE	PROTECTION
25	RINFORZO	REINFORCEMENT
26	GOLFARA	EYEBOLT
27	SUPPORTO MANICO	HANDLE SUPPORT
28	MANICO	HANDLE
29	MANOPOLA	KNOB
30	PROTEZIONE	PROTECTION
31	PRESA	SOCKET
32	CORPO ADATTATORE	ADAPTOR BODY
33	SUPPORTO TORCIA	TORCH SUPPORT
34	PANNELLO ANTERIORE	FRONT PANEL
35	CIRCUITO DI CONTROLLO	CONTROL CIRCUIT
36	CAVALLOTTO	JUMPER
37	CIRCUITO CONNETTORE	CONNECTOR CIRCUIT
38	TAPPO	CAP
39	PROTEZIONE	PROTECTION
40	COPERCHIO	COVER

pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
41	PIANO INTERMEDIO	INSIDE BAFFLE
42	CIRCUITO FILTRO	FILTER CIRCUIT
43	TRASFORMATORE DI SERVIZIO	AUXILIARY TRANSFORMER
44	CIRCUITO DI POTENZA	POWER CIRCUIT
45	CONDENSATORE	CAPACITOR
46	CAVALLOTTO	JUMPER
47	ISOLAMENTO	INSULATION
48	KIT IGBT	IGBT KIT
49	DISSIPATORE	RADIATOR
50	TRASFORMATORE DI POTENZA	POWER TRANSFORMER
51	SUPPORTO CENTRALE	CENTRAL SUPPORT
52	FONDO	BOTTOM
53	CHIUSURA ANTERIORE	FRONT CLOSING
54	CHIUSURA CENTRALE	CENTRAL CLOSING
55	CHIUSURA POSTERIORE	BACK CLOSING
56	PIANO INFERIORE	LOWER BAFFLE
57	SUPPORTO CIRCUITO	CIRCUIT SUPPORT
58	KIT CIRCUITO PRECARICA	PRECHARGE CIRCUIT KIT
59	DISSIPATORE	RADIATOR
60	CAVALLOTTO	JUMPER
61	IMPEDENZA SECONDARIO	SECONDARY IMPEDANCE
62	TRASDUTTORE	TRANSDUCER
63	CORNICE	FRAME
64	TERMOSTATO	THERMOSTAT
65	CAVALLOTTO	JUMPER
66	CAVALLOTTO	JUMPER
67	DIODO	DIODE
68	ISOLAMENTO	INSULATION
69	KIT DIODO	DIODE KIT
70	DISSIPATORE	RADIATOR
71	SUPPORTO IMPEDENZA	IMPEDANCE SUPPORT
72	IMPEDENZA PRIMARIO	PRIMARY IMPEDANCE
73	SUPPORTO VENTOLA	FAN SUPPORT
74	MOTORE CON VENTOLA	MOTOR WITH FAN
75	PRESSACAVO	STRAIN RELIEF
76	CAVO RETE	POWER CORD
77	LATERALE FISSO	FIXED SIDE PANEL
78	MORSETTIERA	TERMINAL BOARD
73	CAVO MASSA	EARTH CABLE
380	MOTORIDUTTORE	WIRE FEED MOTOR

La richiesta di pezzi di ricambio deve indicare sempre: numero di articolo, matricola e data di acquisto della macchina, posizione e quantità del ricambio.

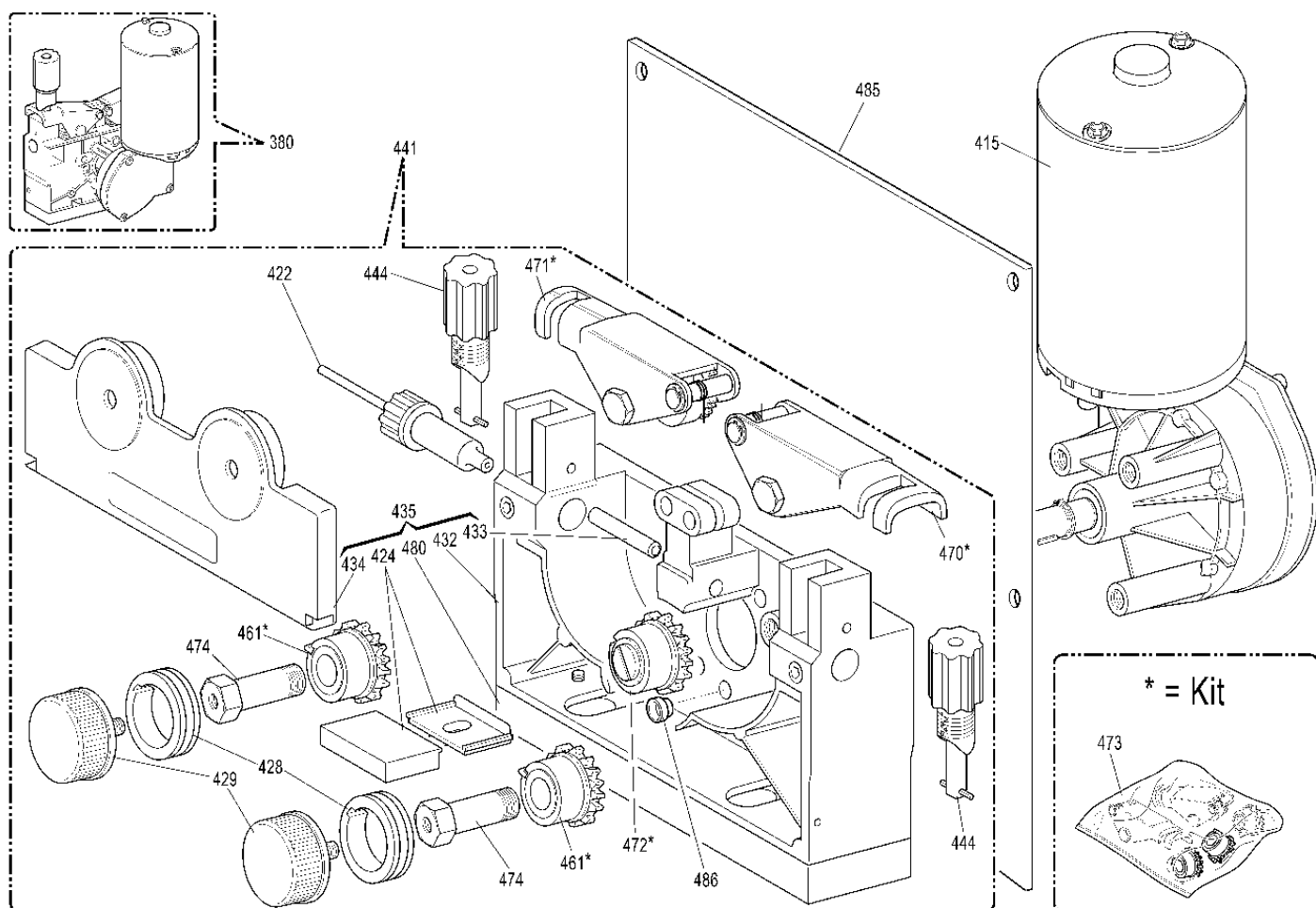
When ordering spare parts please always state the machine item and serial number and its purchase data, the spare part position and the quantity.



pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
100	SUPPORTO BOMBOLA	GAS CYLINDER SUPPORT
101	APPOGGIO BOMBOLA	GAS CYLINDER SUPPORT
102	CINGHIA	BELT
103	FONDO CARRELLO	TROLLEY BOTTOM
104	SUPPORTO ASSALE	AXLE SUPPORT
105	ASSALE	AXLE
106	RUOTA FISSA	FIXED WHEEL
107	TAPPO	CAP
108	SUPPORTO RUOTE	WHEELS BRACKET
109	RUOTA PIROETTANTE	SWIVELING WHEEL
110	SUPPORTO MONTANTE	PILLAR BRACKET
111	SUPPORTO GENERATORE	POWER SOURCE SUPPORT
112	CARTER INTERNO	INSIDE CASE
113	PANNELLO CHIUSURA	LID
114	APPOGGIO	REST

La richiesta di pezzi di ricambio deve indicare sempre: numero di articolo, matricola e data di acquisto della macchina, posizione e quantità del ricambio.

When ordering spare parts please always state the machine item and serial number and its purchase data, the spare part position and the quantity.



pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
380	GRUPPO TRAINAFILO COMPLETO	COMPLETE WIRE FEED UNIT
415	MOTORIDUTTORE	WIRE FEED MOTOR
422	GUIDAFILO	WIRE DRIVE PIPE ASSY
424	ISOLANTE COMPLETO	INSULATION ASSY
428	RULLO TRAINAFILO	WIRE FEED ROLLER
429	POMELLO	KNOB
432	CORPO TRAINAFILO	WIRE FEED BODY
433	CANNETTA GUIDAFILO	WIRE INLET GUIDE
434	PROTEZIONE	PROTECTION
435	TRAINAFILO COMPLETO	COMPLETE WIRE FEED
441	TRAINAFILO COMPLETO	COMPLETE WIRE FEED

pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
444	BLOCCAGGIO GRADUATO	ADJUSTMENT KNOB
461	INGRANAGGIO	GEAR
470	SUPPORTO PREMIRULLO DESTRO	RIGH T ROLLER PRESSER SUPPORT
471	SUPPORTO PREMIRULLO SINISTRO	LEFT ROLLER PRESSER SUPPORT
472	INGRANAGGIO CENTRALE	CENTRAL GEAR
473	KIT TRAINAFILO	WIRE FEED KIT
474	PERNO	PIN
480	DISTANZIALE ISOLATO	INSULATING SPACER
485	ISOLAMENTO	INSULATION
486	DISTANZIALE	SPACER

