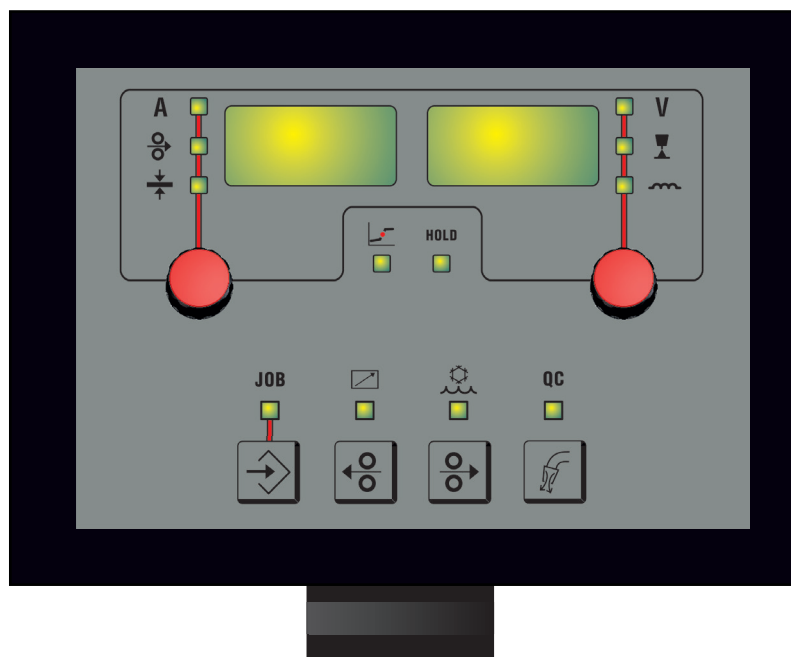


IT MANUALE DI ISTRUZIONI PER PANNELLO DI CONTROLLO REMOTO pag. 2
EN REMOTE CONTROL PANEL INSTRUCTION MANUALpage 6
ES MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA EL PANEL DE CONTROL REMOTO...pag. 10

ART. 452



MANUALE DI ISTRUZIONI PER PANNELLO DI CONTROLLO REMOTO

1 DESCRIZIONE GENERALE

Ogni intervento di manutenzione deve essere eseguito da personale qualificato nel rispetto della norma CEI 26-29 (IEC 60974-4).

In caso di manutenzione all'interno dell'apparecchio, assicurarsi che l'interruttore del generatore sia in posizione "O" e che il cavo di alimentazione sia scollegato dalla rete.

ACCORGIMENTI DA USARE DOPO UN INTERVENTO DI RIPARAZIONE O MANUTENZIONE.

Dopo aver eseguito una riparazione, fare attenzione a riordinare il cablaggio in modo che vi sia un sicuro isolamento tra il lato primario ed il lato secondario della macchina.

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

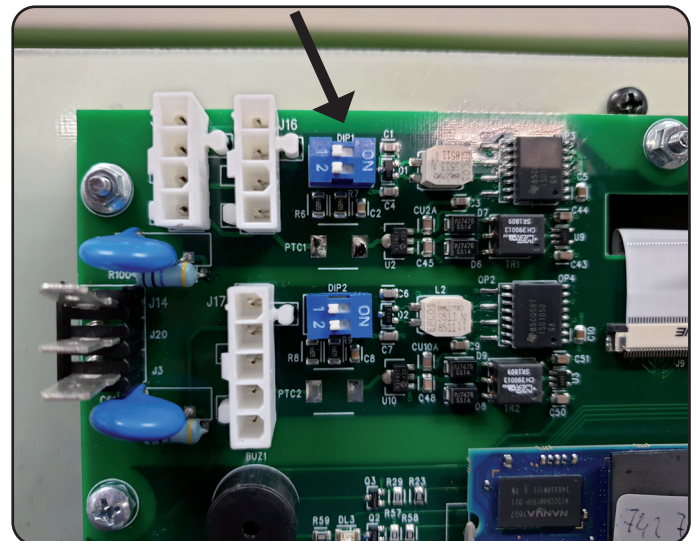
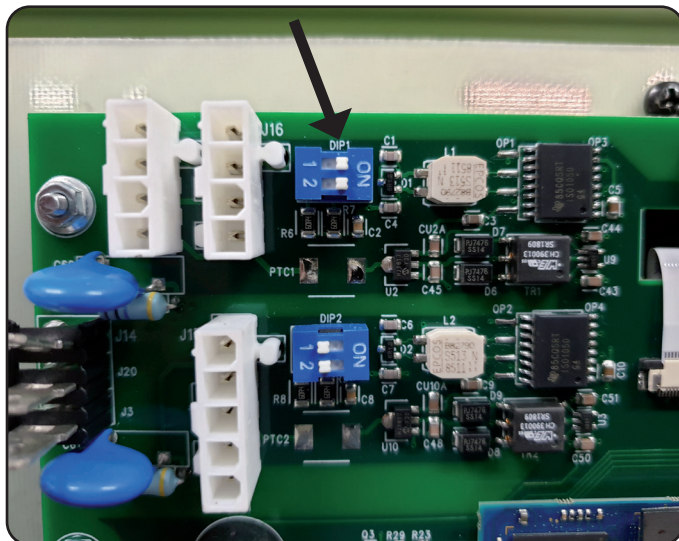
funzionamento. Rimontare tutte le fascette come sull'apparecchio originale in modo da evitare che, se accidentalmente un conduttore si rompe o si scollega, possa avvenire un contatto tra il primario ed il secondario. Rimontare inoltre le viti con le rondelle dentellate come sull'apparecchio originale.

L'articolo Art.452 tramite la connessione Art.2065 è collegato al connettore CN3 posto sul pannello posteriore del generatore Art.372-80 o Art.374-80.

Per abilitare al funzionamento questo pannello di controllo è necessario smontare il pannello anteriore del generatore, svitando le 4 viti, vedi figura.

Nella parte posteriore di questo pannello è fissata una scheda.

Su questa scheda c'è un piccolo interruttore di colore blu che ha i 2 selezionatori posizionati su ON, questi devono essere portati su 1 e 2 vedi figure.



DESCIZIONE DEL PANNELLO COMANDI

AN . Manopola

Seleziona i led **AO AP AQ** e ne regola il valore, visualizzandolo sul display **AR**.

AO. LED Spessore

Indica che il display **AR** visualizza lo spessore in mm del pezzo da saldare in base alla corrente ed alla velocità del filo impostate. Attivo nei processi MIG/MAG sinergici.

AP. LED Velocità filo.

Indica che il display **AR** visualizza la velocità in metri al minuto del filo di saldatura. Attivo nei processi MIG/MAG sinergici.

AQ. LED Corrente di saldatura.

Indica che il display **AR** visualizza la corrente di saldatura in ampere.

AR. Display.

Visualizza il valore delle grandezze selezionate tramite la manopola **AN**.

AW. Manopola.

Seleziona i led **AV AU AT** e ne regola il valore, visualizzandolo sul display **AS**.

Nei processi MIG/MAG sinergici, quando è acceso il led **AT** (tensione di saldatura), la selezione si sposta automaticamente sul led **AV** (lunghezza d'arco).

AT. LED Tensione di saldatura.

Indica che il valore visualizzato dal display **AS** è una tensione espressa in volt.

Ad arco spento, nei processi MIG/MAG, il valore visualizzato sul display **AS** è la tensione preimpostata. Durante la saldatura, il valore visualizzato sul display **AS** è sempre la tensione misurata dal generatore.

AU. LED Lunghezza d'arco.

Nei processi di saldatura MIG/MAG Sinergici (escluso MIG HD) indica che il display **AS** visualizza il valore della correzione della lunghezza d'arco di saldatura. Il valore 0 (zero) corrisponde alla lunghezza d'arco preimpostata dal costruttore. Tramite la manopola **AW** è possibile modificarne il valore da -9,9 a +9,9.

AV. LED Impedenza.

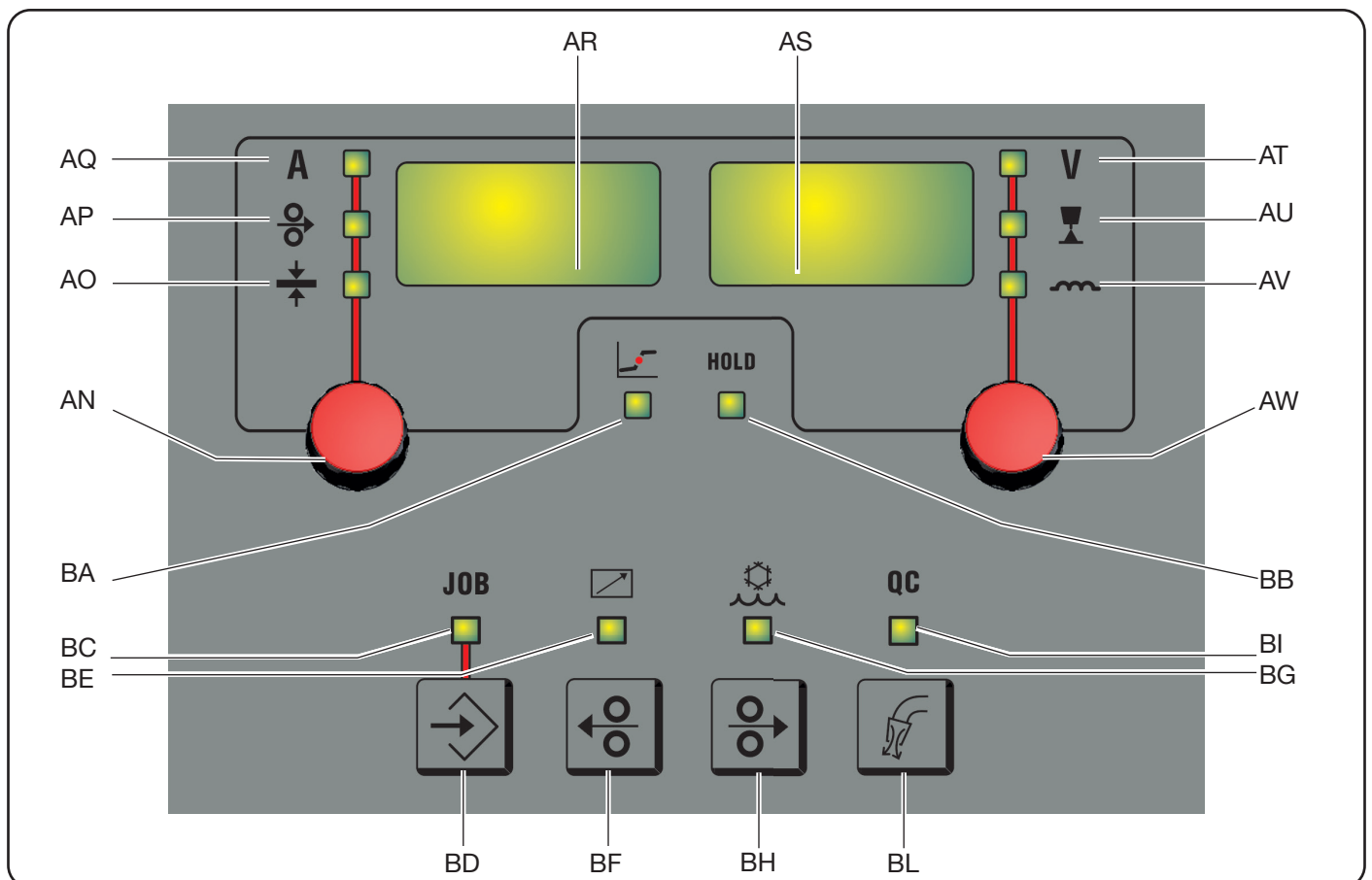
Nei processi di saldatura MIG/MAG indica che il display **AS** visualizza il valore dell'impedenza. Il valore 0 (zero) corrisponde all'impedenza preimpostata dal costruttore. Tramite la manopola **AW** è possibile modificarne il valore da -9,9 a +9,9.

AS. Display.

Visualizza il valore delle grandezze selezionate tramite la manopola **AW**.

BA. LED Posizione globulare.

Nei processi MIG/MAG sinergici segnala che la coppia di valori di corrente e tensione scelti per la saldatura può generare archi instabili e con emissione di proiezioni.



BB.LED Hold.

Si accende automaticamente al termine della saldatura per segnalare che nei display **AR** e **AS** sono visualizzati gli ultimi due valori di corrente e tensione misurati.

BD. Tasto di richiamo JOB.

Premendo questo tasto si richiama un punto di saldatura memorizzato. Con la manopola **AW** si seleziona il numero di JOB precedentemente memorizzato.

BC. LED JOB.

Si accende quando si seleziona il tasto **BD**.

BE. LED Comando a distanza.

Si accende quando un qualsiasi comando a distanza è collegato al connettore **E**.

BG. LED Gruppo di raffreddamento.

Si accende quando il gruppo di raffreddamento è attivo.

BF. Tasto ritorno filo.

Premendo questo tasto, il motore riavvolge di pochi centimetri il filo di saldatura.

Questa operazione avviene senza la presenza di tensione in torcia e senza fuoriuscita di gas.

BH. Tasto test filo.

Premendo questo tasto si ha l'avanzamento del filo fino a 8m/min. senza la presenza di tensione in torcia e senza fuoriuscita di gas.

BL. Tasto test gas.

Premendo questo tasto il gas esce per 30s, se si ripreme, mentre il gas fuoriesce il flusso si interrompe.

BI. LED Quality control.

Si accende quando è attivo e collegato alla macchina l'accessorio per il Quality control.

REMOTE CONTROL PANEL INSTRUCTION MANUAL

1 GENERAL DESCRIPTIONS

All maintenance jobs must be performed by professional personnel according to the IEC 26-29 (IEC 60974-4) standard.

When performing maintenance inside the device, make sure switch s in "O" position and that the power supply cable is disconnected from the mains.

Periodically, also clean the inside of the appliance and remove any metal dust using compressed air.

WHAT TO DO AFTER A REPAIR.

After a repair, be careful to arrange the wiring to ensure secure insulation between the primary side and the secondary side of the machine. Avoid the wires coming into contact with moving parts or parts that heat up during operation. Refit all the cable ties as they were on the original device so as to avoid any contact between the

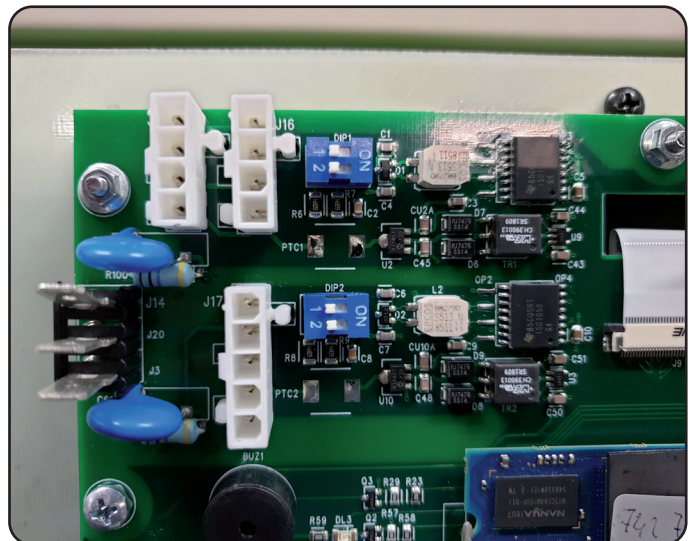
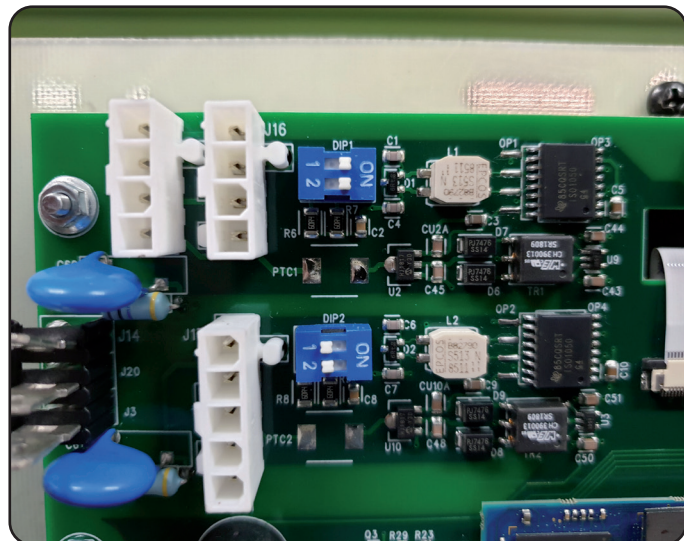
primary and secondary side in case of accidental wire breakage or disconnection.

Also, fit the screws back on with the notched washers as on the original machine.

The article Art.452 through the connection Art.2065 is connected to the connector CN3 located on the rear panel of the power source Art.372-80 or Art.374-80.

To enable this control panel to operate, the front panel of the power source must be removed by unscrewing the 4 screws, see figure below.

An electronic board is fixed to the back of this panel. On this board there is a small blue switch that has the 2 selectors positioned on ON, these must be brought on 1 and 2 position (see fig. below)



2 CONTROL PANEL DESCRIPTION

AN. Knob

Selects LEDs **AO AP AQ** and sets their value, showing it on the display **AR**.

AO. LED Thickness

This indicates that the display **AR** shows the thickness in mm of the workpiece based on the current and wire speed set. Active in synergic MIG/MAG processes.

AP. LED Wire speed.

This indicates that the display **AR** shows the welding wire speed in metres per minute. Active in synergic MIG/MAG processes.

AQ. LED Welding current.

This indicates that display **AR** shows the welding current in amps.

AR. Display.

This shows the value of magnitudes adjusted by means of knob **AN**.

AW. Knob

Selects LEDs **AV AU AT** and sets their value, showing it on the display **AS**.

In synergic MIG/MAG welding processes, when LED **AT** is on (welding voltage), the selection switches automatically to LED **AV** (arc length).

AT. LED Welding voltage.

This indicates that the value shown on display **AS** is a voltage expressed in volts.

With arc off, in MIG/MAG welding processes, the value shown on display **AS** is a pre-set value. During the welding process, the value shown on display **AS** is always the voltage measured by the power source.

AU. LED Arc length.

In synergic MIG/MAG welding processes (MIG HD excepted), this indicates that display **AS** shows the value of the welding arc length correction. The 0 (zero) value corresponds to the manufacturer preset arc length. Knob **AW** can be used to adjust the value from -9.9 to +9.9.

AV. LED Impedance.

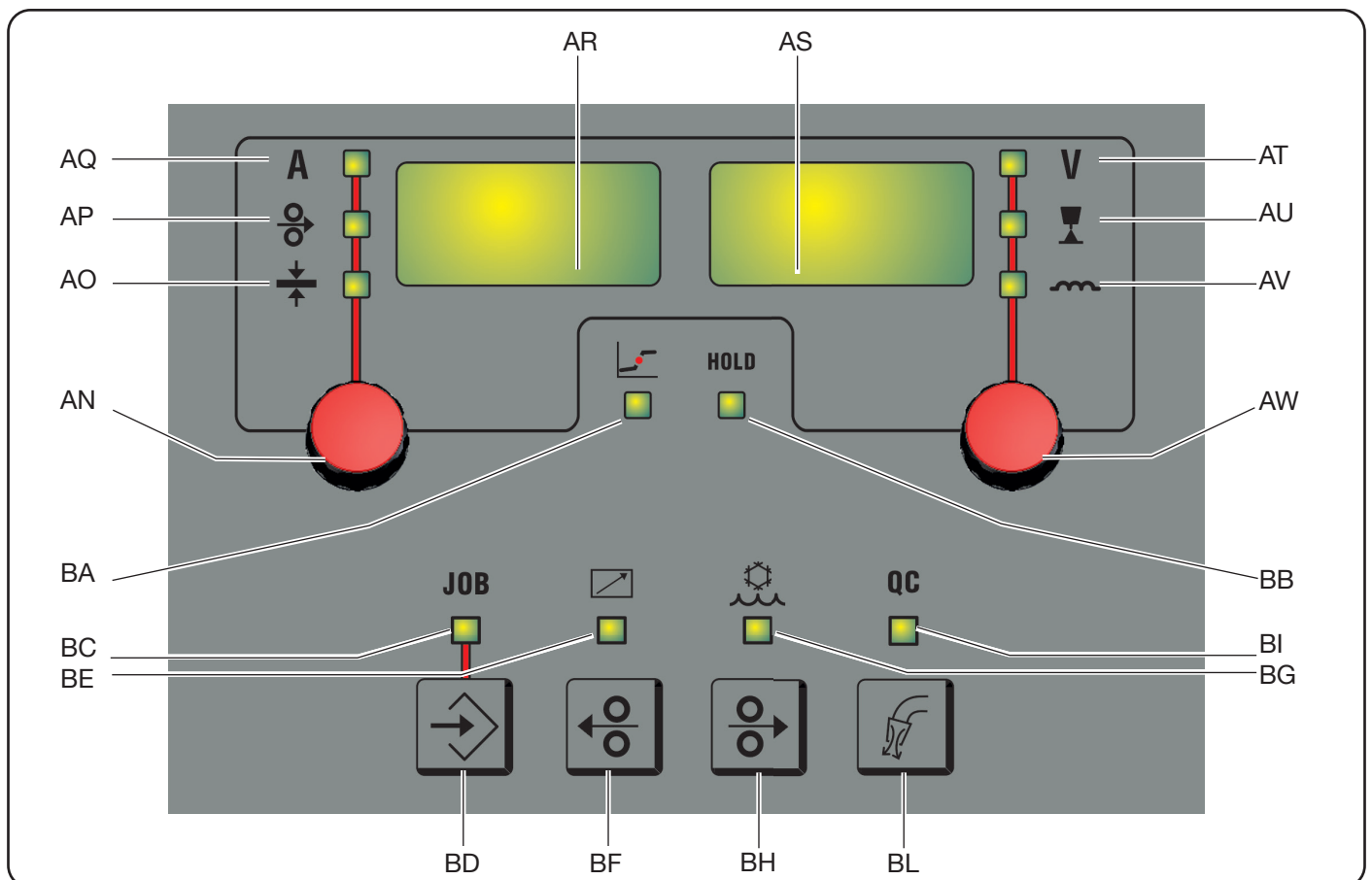
In MIG/MAG welding processes, this indicates that display **AS** shows the impedance value. The 0 (zero) value corresponds to the manufacturer's preset impedance. Knob **AW** can be used to adjust the value from -9.9 to +9.9.

AS. Display.

This shows the value of magnitudes adjusted by means of knob **AW**.

BA. LED Globular position.

In MIG/MAG synergic processes, this indicates that the pair of current and voltage values chosen for welding may generate arcs that are unstable and with ejected materials.



BB. LED Hold.

This lights up automatically at the end of the welding process to indicate that displays **AR** and **AS** show the two most recent current and voltage measured values.

BD. JOB key.

Pressing this key calls up a stored welding point. The **AW** knob is used to select the previously stored JOB number.

BC. LED JOB.

This lights up when the **BD** key is selected.

BE. LED Remote control.

This lights up when any remote command is connected to the connector **E**.

BG. LED Cooling unit.

It lights up when the cooling unit is on.

BF. Wire return key.

When this key is pressed, the motor rewinds the welding wire by a few centimetres.

This operation takes place with no voltage present in the torch and no gas flow.

BH. Wire test key.

When this key is pressed, the wire is fed up to 8 m/min with no voltage present in the torch and no gas flow.

BL. Gas test key.

When this key is pressed, the gas flows out for 30 seconds. If pressed again during gas flow, the flow stops.

BI. LED Quality control.

It lights up when the Quality Control accessory is active and connected to the machine.

MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA EL PANEL DE CONTROL REMOTO

1 DESCRIPCIONES GENERALES

Cada intervención de mantenimiento debe ser efectuada por personal cualificado conforme con la norma CEI 26-29 (IEC 60974-4).

En caso de mantenimiento en el interior del aparato, asegurarse de que el interruptor esté en posición "O" y que el cable de alimentación no esté conectado a la red.

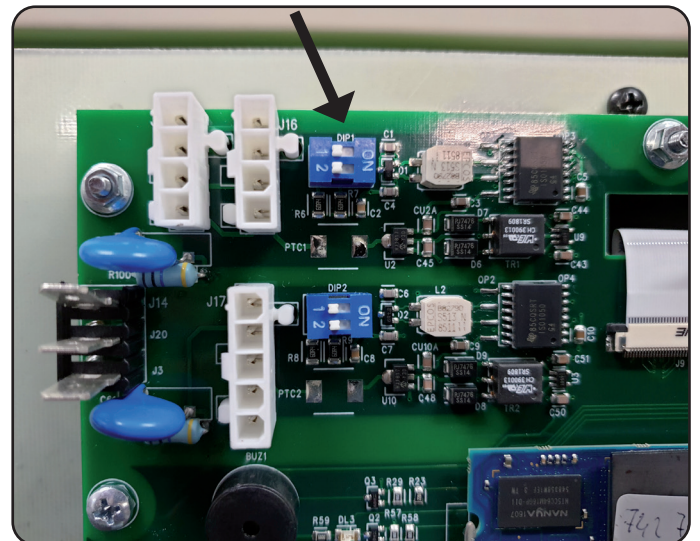
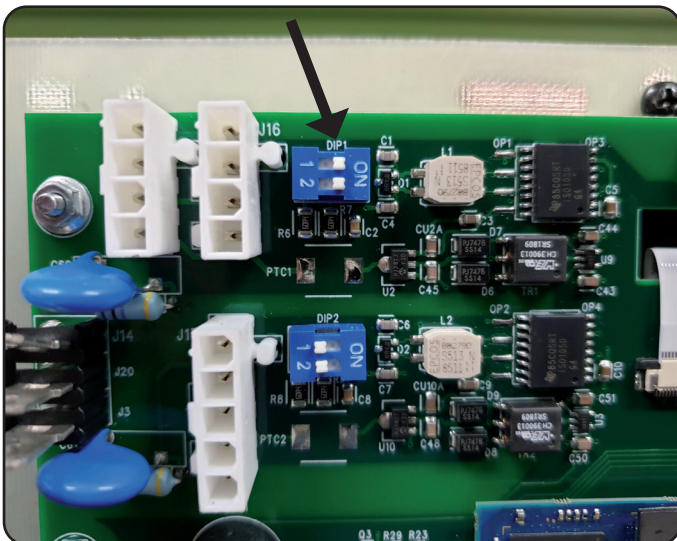
MEDIDAS A TOMAR DESPUÉS DE UNA INTERVENCIÓN DE REPARACIÓN.

Después de haber realizado una reparación, hay que tener cuidado de reordenar el cableado de modo que se mantenga un aislamiento seguro entre el lado primario y el lado secundario de la máquina. Evitar que los hilos puedan entrar en contacto con piezas móviles o piezas que se calientan durante el funcionamiento. Volver a montar todas las abrazaderas como estaban en el apar-

to original para evitar que, en caso de que un conductor llegara a romperse o desconectarse, pueda producirse un contacto entre el primario y el secundario. Colocar asimismo los tornillos con las arandelas dentadas, dejándolos tal como se encontraban originariamente.

El artículo Art.452 a través de la conexión Art.2065 está conectado al conector CN3 ubicado en el panel posterior del generador Art.372-80 o Art.374-80. Para permitir que este panel de control funcione, el panel frontal del generador se debe quitar desenroscando los 4 tornillos, consulte la figura a continuación.

Una tarjeta electrónica está fijada en la parte posterior de este panel. En esta tarjeta hay un pequeño interruptor azul que tiene los 2 selectores posicionados en ON, estos deben colocarse en la posición 1 y 2 (vease la figura a continuación)



2 DESCRIPCIÓN DEL PANEL DE MANDOS

AN . Mando

Selecciona los LEDs **AO AP AQ** y ajusta sus valores, visualizándolos en el display **AR**.

AO. LED Espesor

Indica que el display **AR** visualiza el espesor, en mm, de la pieza por soldar según la corriente y la velocidad del hilo programadas. Activo en los procesos MIG/MAG sinérgicos.

AP. LED Velocidad hilo.

Indica que el display **AR** visualiza la velocidad, en metros por minuto, del hilo de soldadura. Activo en los procesos MIG/MAG sinérgicos.

AQ. LED Corriente de soldadura.

Indica que el display **AR** visualiza la corriente de soldadura en amperios.

AR. Display.

Visualiza el valor de las magnitudes seleccionadas mediante el mando **AN**.

AW. Mando.

Selecciona los LEDs **AV AU AT** y ajusta sus valores, visualizándolos en el display **AS**.

En los procesos MIG/MAG sinérgicos, cuando está encendido el led **AT** (tensión de soldadura), la selección se desplaza automáticamente al led **AV** (longitud del

arco).

AT. LED Tensión de soldadura.

Indica que el valor visualizado en el display **AS** es una tensión expresada en voltios.

Con el arco apagado, en los procesos MIG/MAG, el valor visualizado en el display **AS** es la tensión programada. Durante la soldadura, el valor visualizado en el display **AS** es siempre la tensión medida por el generador.

AU. LED Longitud del arco.

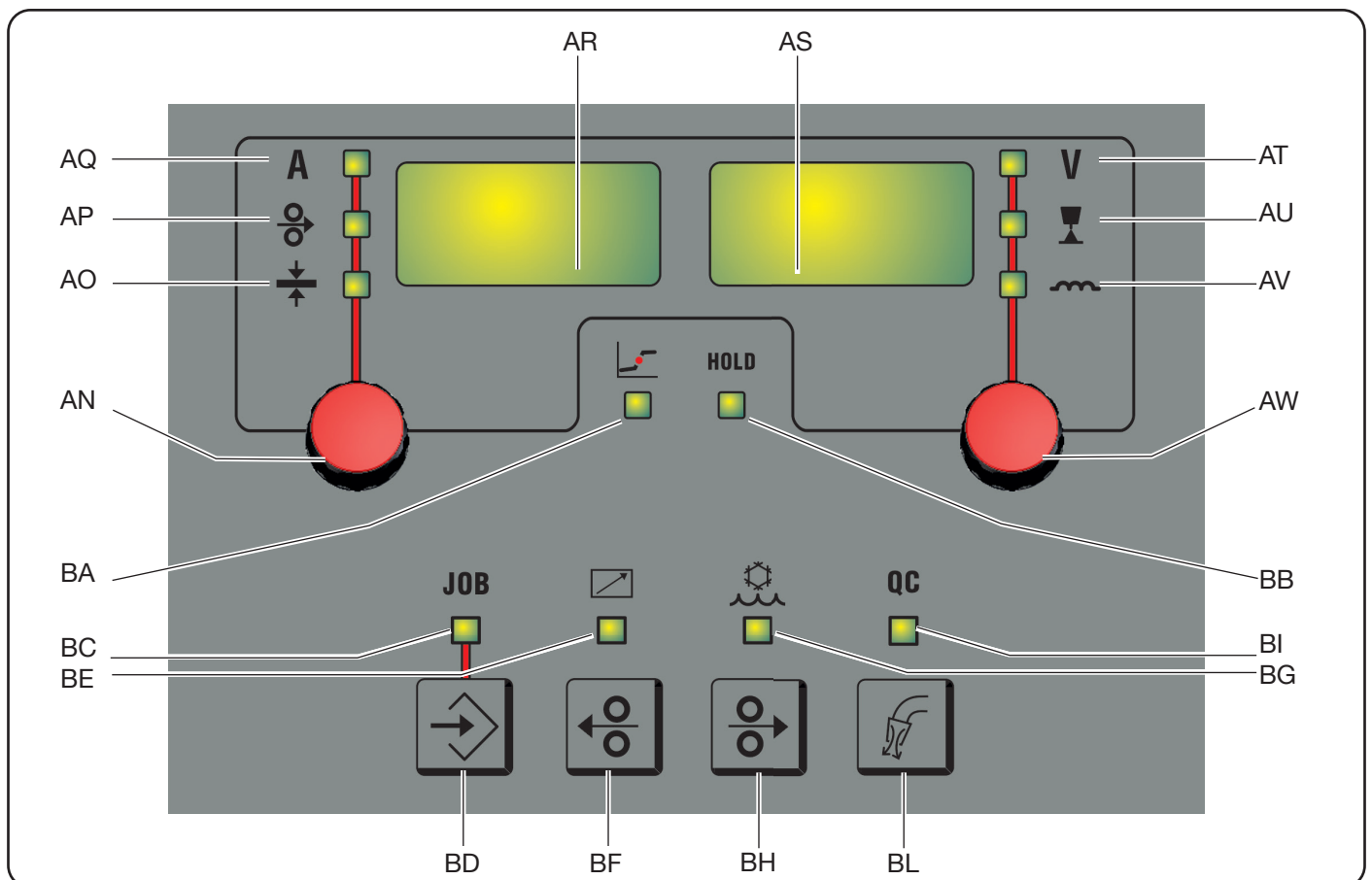
En los procesos de soldadura MIG/MAG Sinérgicos (excluido MIG HD) indica que el display **AS** visualiza el valor de corrección de la longitud del arco de soldadura. El valor 0 (cero) corresponde a la longitud del arco programada por el fabricante. Mediante el mando **AW** es posible modificar su el valor de -9,9 a +9,9.

AV. LED Impedancia.

En los procesos de soldadura MIG/MAG indica que el display **AS** visualiza el valor de la impedancia. El valor 0 (cero) corresponde a la impedancia programada por el fabricante. Mediante el mando **AW** es posible modificar su el valor de -9,9 a +9,9.

AS. Display.

Visualiza el valor de las magnitudes seleccionadas mediante el mando **AW**.



BA. LED Posición globular.

En los procesos MIG/MAG sinérgicos señala que el par de valores de corriente y tensión elegidos para la soldadura pueden generar arcos inestables y con emisión de proyecciones.

BB.LED Hold.

Se activa automáticamente al final de la soldadura para señalar que en los displays **AR** y **AS** se visualizan los últimos dos valores de corriente y tensión medidos.

BD. Botón de apertura JOB.

Mediante este botón se llama un punto de soldadura memorizado. Con el mando **AW** se selecciona el número de JOB previamente memorizado.

BC. LED JOB.

Se enciende al seleccionarse el botón **BD**.

BE. LED Mando a distancia.

Se enciende cuando cualquiera de los mandos a distancia está conectado al conector **E**.

BG. LED Equipo de enfriamiento.

Se enciende cuando está activado el equipo de enfriamiento.

BF. Botón retorno hilo.

Pulsando este botón, el motor rebobina unos centímetros el hilo de soldadura.

Esta operación se realiza sin la presencia de tensión en la antorcha y sin salida de gas.

BH. Botón Test hilo.

Mediante este botón se obtiene el avance del hilo hasta 8 m/min sin la presencia de tensión en la antorcha y sin salida de gas.

BL. Botón Test gas.

Pulsando este botón el gas sale durante 30 s, al pulsarlo una segunda vez se interrumpe la salida.

BI. LED Quality control.

Se enciende cuando el accesorio para el control de calidad está conectado a la máquina y activado.



CEBORA S.p.A - Via Andrea Costa, 24 - 40057 Cadriano di Granarolo - BOLOGNA - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax. +39.051.765.222
www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it