

# DVU P400 & DVU P500



FR	INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
ES	INSTRUCCIONES DE, EMPLEO Y MANTENIMIENTO
PT	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
NL	INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI D'ÎNTREȚINERE
EL	ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ
RU	ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, УХОДУ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИ
IT	MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE

Cat n°: 8695-1183

Rev : M

Date : 02/2018



Contact :  
[www.SAF-FRO.com](http://www.SAF-FRO.com)



- FR** Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
- EN** Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Please ensure you read the operating manual carefully before use.
- ES** La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
- PT** A soldadura por arco e o corte plasma podem ser perigosos para o operador e as pessoas que se encontram junto da zona de trabalho. Ler o manual de instruções.
- NL** Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
- RO** Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
- EL** Η συγκόλληση τόξου και η κοπή πλάσματος μπορούν να αποδειχτούν επικίνδυνα για το χειριστή και τα άτομα τα οποία βρίσκονται κοντά στη ζώνη εργασίας. Διαβάστε το εγχειρίδιο χρήσης
- RU** Дуговая сварка и плазменная резка могут представлять опасность для сварщика и лиц, находящихся поблизости от места работы. Прочтите руководство по эксплуатации.
- IT** La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.

## FR

## SOMMAIRE

<b>1 - INFORMATIONS GENERALES</b> .....	<b>5</b>
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION .....	5
1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION .....	5
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES .....	5
1.4. DIMENSIONS ET POIDS .....	5
<b>2 - MISE EN SERVICE</b> .....	<b>6</b>
2.1. PRECAUTIONS.....	6
2.2. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION .....	6
2.3. MONTAGE DES OPTIONS .....	6
2.4. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR.....	6
2.5. ELINGUAGE DU DEVIDOIR.....	6
<b>3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI</b> .....	<b>7</b>
3.1. MISE EN PLACE DU FIL .....	7
3.2. PREPARATION DE LA SOUDURE .....	7
3.3. UTILISATION DU DEVIDOIR DVU P400 .....	7
3.4. UTILISATION DU DEVIDOIR DVU P500 .....	9
<b>4 - OPTIONS</b> .....	<b>16</b>
<b>5 - ENTRETIEN</b> .....	<b>17</b>
5.1. GALETS ET GUIDES FILS .....	17
5.2. PIECES D'USURE DE LA PLATINE DE DEVIDAGE.....	17
5.3. PIECES DE RECHANGE.....	18

## ES

## SUMARIO

<b>1 - INFORMACIÓN GENERAL</b> .....	<b>19</b>
1.1. PRESENTACIÓN DEL EQUIPO .....	19
1.2. COMPONENTES DEL EQUIPO .....	19
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS .....	19
1.4. DIMENSIONES Y PESO .....	19
<b>2 - PUESTA EN MARCHA</b> .....	<b>20</b>
2.1. PRECAUCIONES.....	20
2.2. DESEMBALAJE DEL EQUIPO .....	20
2.3. MONTAJE DE LOS OPCIONALES .....	20
2.4. CONEXION DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE.....	20
2.5. ESLINGADO DEL ALIMENTADOR .....	20
<b>3 - INSTRUCCIONES DE USO</b> .....	<b>21</b>
3.1. COLOCACION DEL ALAMBRE.....	21
3.2. PREPARACION ANTES DE SOLDAR .....	21
3.3. USO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE DVU P400.....	22
3.4. USO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE DVU P500.....	23
<b>4. OPCIONALES</b> .....	<b>30</b>
<b>5 - MANTENIMIENTO</b> .....	<b>31</b>
5.1. GUIAS Y RODILLOS DEL ALAMBRE .....	31
5.2. REPUESTOS DEL PLATINO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE.....	31
5.3. REPUESTO.....	32

## NL

## INHOUD

<b>1 - ALGEMENE INFORMATIE</b> .....	<b>33</b>
1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE .....	33
1.2. SAMENSTELLING VAN DE LASSET .....	33
1.3. TECHNISCHE SPECIFICATIES .....	33
1.5. AFMETINGEN EN GEWICHT .....	33
<b>2 - INDIENSTSTELLING</b> .....	<b>34</b>
2.1. VOORZORGEN.....	34
2.2. UITPAKKEN VAN DE SET.....	34
2.3. MONTAGE VAN DE OPTIES.....	34
2.4. AANSLUITING VAN DE HASPEL.....	34
2.5. OPHANGING VAN DE HASPEL.....	34
<b>3 - GEBRUIKSINSTRUCTIES</b> .....	<b>35</b>
3.1. PLAATSING VAN DE DRAAD .....	35
3.2. VOORBEREIDING VAN DE LASSING.....	35
3.3. GEBRUIK VAN DE HASPEL DVU P400 .....	36
3.4. GEBRUIK VAN DE HASPEL DVU P500 .....	37
<b>4. OPTIES</b> .....	<b>44</b>
<b>5 - ONDERHOUD</b> .....	<b>45</b>
5.1. DRAADROLLEN EN GELEIDERS.....	45
5.2. HASPELPLAAT VERBRUIKSONDERDELEN.....	45
5.3. RESERVEONDERDELEN .....	46

## CONTENTS

## EN

<b>1 - GENERAL INFORMATION</b> .....	<b>5</b>
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION .....	5
1.2. WELDING SET CONSTITUENT .....	5
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS .....	5
1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT .....	5
<b>2 - SETTING UP</b> .....	<b>6</b>
2.1. PRECAUTIONS.....	6
2.2. UNPACKING THE SET .....	6
2.3. ASSEMBLY OF OPTIONS .....	6
2.4. WIRE FEED UNIT CONNECTION.....	6
2.5. WIRE FEEDER SLINGING .....	6
<b>3 - INSTRUCTIONS FOR USE</b> .....	<b>7</b>
3.1. POSITIONNING THE WIRE .....	7
3.2. PREPARING TO WELD .....	7
3.3. USING TO WIRE FEEDER DVU P400 UNIT.....	7
3.4. USING TO WIRE FEEDER DVU P500 UNIT.....	9
<b>4 - OPTIONS</b> .....	<b>16</b>
<b>5 - MAINTENANCE</b> .....	<b>17</b>
5.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES .....	17
5.2. WIRE-FEED PLATE WEAR PART.....	17
5.3. SPARE PARTS.....	18

## ÍNDICE

## PT

<b>1 - INFORMAÇÃO GERAIS</b> .....	<b>19</b>
1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO .....	19
1.2. COMPONENTES DO EQUIPAMENTO PARA SOLDAR .....	19
1.3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS .....	19
1.4. DIMENSÕES E PESO .....	19
<b>2 - ARRANQUE INICIAL</b> .....	<b>20</b>
2.1. PRECAUÇÕES.....	20
2.2. RETIRAR O EQUIPAMENTO DA EMBALAGEM .....	20
2.3. MONTAGEM DOS EQUIPAMENTOS OPCIONAIS .....	20
2.4. LIGAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME .....	20
2.5. LINGAGEM DO ALIMENTADOR DE ARAME .....	20
<b>3 - INSTRUÇÕES DE USO</b> .....	<b>21</b>
3.1. POSICIONAR O ARAME.....	21
3.2. PREPARAÇÃO DA SOLDADURA .....	21
3.3. UTILIZAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME DVU P400 .....	22
3.4. UTILIZAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DO ARAME DVU P500.....	22
<b>4. OPÇÕES</b> .....	<b>30</b>
<b>5 - MANUTENÇÃO</b> .....	<b>31</b>
5.1. GUIAS E ROLOS DE ARAME.....	31
5.2. PARTES DE DESGASTE DA PLACA DO ALIMENTADOR DE ARAME.....	31
5.3. SOBRESSALENTES.....	32

## CUPRINS

## RO

<b>1 - INFORMAȚII GENERALE</b> .....	<b>33</b>
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI .....	33
1.2. COMPOZIȚIA INSTALAȚIEI.....	33
1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE.....	33
1.5. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE .....	33
<b>2 - PUNERE ÎN FUNCȚIUNE</b> .....	<b>34</b>
2.1. MĂSURI DE PRECAUȚIE .....	34
2.2. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI .....	34
2.3. ASAMBLAREA OPTIUNILOR .....	34
2.4. RACORDAREA DERULATORULUI.....	34
2.5. RIDICAREA DERULATORULUI.....	34
<b>3 - INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE</b> .....	<b>35</b>
3.1. INSTALAREA SĂRMEI.....	35
3.2. PREGĂTIREA SUDĂRII .....	35
3.3. UTILIZAREA DERULATORULUI DVU P400 .....	36
3.4. UTILIZAREA DERULATORULUI DVU P500 .....	37
<b>4. OPTIUNI</b> .....	<b>44</b>
<b>5 - ÎNTREȚINERE</b> .....	<b>45</b>
5.1. ROLE ȘI CONDUCĂTOARE DE FIRE.....	45
5.2. PIESE DE UZURĂ ALE PLĂCII DE DERULARE A SĂRMEI .....	45
5.3. PIESE DE SCHIMB .....	46

<b>EL</b>	<b>ΟΒΣΑΗ</b>	<b>СОДЕРЖАНИЕ</b>	<b>RU</b>
<b>1 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ</b> .....	<b>47</b>	<b>1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ</b> .....	<b>47</b>
1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ .....	47	1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ .....	47
1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΣΕΤ ΣΥΓΚΟΛΗΣΗΣ .....	47	1.2. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ .....	47
1.3. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ .....	47	1.3. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΣΠΕΚΙΦΙΚΑЦИИ .....	47
1.4. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ .....	47	1.4. ГАБАРИТЫ И ВЕС .....	47
<b>2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ</b> .....	<b>48</b>	<b>2 - НАЧАЛО РАБОТЫ</b> .....	<b>48</b>
2.1. ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ .....	48	2.1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ .....	48
2.2. ΑΠΟΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ ΤΟΥ ΣΕΤ .....	48	2.2. РАСПАКОВКА АППАРАТА .....	48
2.3. ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΩΝ ΕΠΙΛΟΓΩΝ .....	48	2.3. СБОРКА ОПЦИЙ .....	48
2.4. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ .....	48	2.4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МЕХАΝΙΣΜΑ ΠΟΔΑЧИ ΠΡΟΒΟΛΟΚΙ .....	48
2.5. ΑΝΑΡΤΗΣΗ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ .....	48	2.5. ПОДВЕШИВАНИЕ МЕХАΝΙΣΜΑ ΠΟΔΑЧИ ΠΡΟΒΟΛΟΚΙ .....	48
<b>3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ</b> .....	<b>49</b>	<b>3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОΛΥΖОВАНИЮ</b> .....	<b>49</b>
3.1. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΡΜΑΤΟΣ .....	49	3.1. ПОЗИЦИΟΝΙΡОВАНИЕ ΠΡΟΒΟΛΟΚΙ .....	49
3.2. ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΗΣΗ .....	49	3.2. ΠΟΔΓΟΤΩΚΑ Κ ΣΒΑΡΚΕ .....	49
3.3. ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ DVU P400 .....	50	3.3. ИСПΟΛΥΖОВАНИЕ МЕХАΝΙΣΜΑ ΠΟΔΑЧИ ΠΡΟΒΟΛΟΚΙ DVU P400 .....	50
3.4. ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ DVU P500 .....	51	3.4. ИСПΟΛΥΖОВАНИЕ МЕХАΝΙΣΜΑ ΠΟΔΑЧИ ΠΡΟΒΟΛΟΚΙ DVU P500 .....	51
<b>4 - ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΕΣ ΕΠΙΛΟΓΕΣ</b> .....	<b>59</b>	<b>4 - ДОБАВЛЕНИЕ</b> .....	<b>59</b>
<b>5 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ</b> .....	<b>60</b>	<b>5 - ΤΕΧΝΙΚΟ ΕΚΣΕΛΥΒΙΑΝΙΕ Κ ΡΕΜΟΝΤ</b> .....	<b>60</b>
5.1. ΡΑΟΥΛΑ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ .....	60	5.1. ΡΟΛΙΚΙ Κ ΝΑΠΡΑΒΛΥΟУЩИЕ ΠΡΟΒΟΛΟΚΙ .....	60
5.2. ΑΝΑΛΩΣΙΜΑ ΤΜΗΜΑΤΑ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ .....	60	5.2. ΙΖΝΑШИΒΑЮЩАЯ ЧАСТЬ ΠΛΙΤΥ ΠΟΔΑЧИ ΠΡΟΒΟΛΟΚΙ .....	60
5.3. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ .....	61	5.3. ЗАПЧАСТИ .....	61

<b>IT</b>	<b>SOMMARIO</b>
<b>1 - INFORMAZIONI GENERALI</b> .....	<b>62</b>
1.1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO .....	62
1.2. PARTI DEL KIT DI SALDATURA .....	62
1.3. CARATTERISTICHE TECNICHE .....	62
<b>2 - MESSA IN FUNZIONE</b> .....	<b>63</b>
2.1. PRECAUZIONI .....	63
2.2. SBALLATURA DELL'IMPIANTO .....	63
2.3. MONTAGGIO DEI ACCESSORI .....	63
2.4. COLLEGAMENTO DEL TRAINAFILO .....	63
2.5. AGGANCIO DI TRAINAFILO .....	63
<b>3 - ISTRUZIONI D'USO</b> .....	<b>64</b>
3.1. INTRODUZIONE DEL FILO .....	64
3.2. PREPARAZIONE PER SALDATURA .....	64
3.3. UTILIZZO DEL TRAINAFILO DVU P400 .....	65
3.4. UTILIZZO DI TRAINAFILO DVU P500 .....	66
<b>4 - ACCESSORI</b> .....	<b>73</b>
<b>5 - MANUTENZIONE</b> .....	<b>74</b>
5.1. RULLI E GUIDAFILI .....	74
5.2. PEZZI DI CONSUMO DELLA PIASTRA DI TRAINAFILO .....	74
5.3. PEZZI DI RICAMBIO .....	75

## 1 - INFORMATIONS GENERALES

### 1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Les dévidoirs DVU P400 et DVU P500 ont été spécialement développés pour les applications haut de gamme dont aluminium lesquelles requièrent des dispositions particulières pour la gamme de générateur Digi@puls II, gamme easy pour applications manuelles. Ces dévidoirs sont également prédisposés pour le dévidage et la protection de la bobine.

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

Correctement installés, les DVU P400 et DVU P500 vous permettront d'obtenir des soudures de grande qualité et de bel aspect. Ces dévidoirs sont uniquement compatibles sur la gamme Digi@puls II en version séparée.

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

### 1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION

L'installation est composée de :

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

### 1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	DVU P400 - REF. W000275266	DVU P500 - REF. W000275267	
Platine galets	4 galets / rollers	4 galets / rollers	Rollers plate
Vitesse de dévidage	0,5 à 25 m / mn	0,5 à 25 m / mn	Wire feeding speed
Régulateur vitesse fil	Numérique / Numerical	Numérique / Numerical	Wire speed regulation
Fils utilisables	0.6 à 1,6 mm	0.6 to 1,6 mm	Wire dia. usable
Passe par un trou d'homme	Oui	Yes	Designed to fit through a manhole
Indice de protection	IP 23 S	IP 23 S	Protection index
Classe d'isolation	H	H	Insulation class
Norme	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Standard
Connexion torche	"Type Européen" / "European type"	"Type Européen" / "European type"	Torch connection
Facteur de marche 60% à t=40°C	500 A	500 A	Duty cycle 60% at t=40°C

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

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

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

Lettre code Code letter	IP	Protection du matériel Equipment protection
Premier chiffre First number	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre Second number	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects
	S	Indique que l'essai de vérification de la pénétration contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectué avec toutes les parties du matériel au repos. Indicates that the protection test against detrimental effects due to water penetration has been done with all parts of the equipment at rest.

### 1.4. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (LxIxH) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packed weight	1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT
Dévidoir DVU P400	603 X 262 X 446	17.5 kgs (sans option chariot without trolley option)	20 kgs	Wire feeder unit DVU P400
Dévidoir DVU P500	603 X 262 X 446	17.5 kgs (sans option chariot without trolley option)	20 kgs	Wire feeder unit DVU P500

## 1 - GENERAL INFORMATION

### 1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION

The DVU P400 and P500 DVU wire feeders have been especially developed for high-end applications including aluminum. These applications require special provisions for the range Digi@puls II (range easy for manual applications). These wire feeders are also provided for wire-feed and protection of the spool.

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

When properly installed, the DVU P400 and DVU P500 will enable you to obtain high-quality welds with a good visual appearance. The wire feeder can only be used in the Digi@puls II range.

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

### 1.2. WELDING SET CONSTITUENT

The welding-set is comprise of :

- + a wire feeder unit,
- + An ecological reel adapter,
- + User and Maintenance manual
- + Safety instruction

### 1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS

## 2 - MISE EN SERVICE

### 2.1. PRECAUTIONS

- Pour protéger la face avant des projections, maintenez fermé le couvercle transparent.
- ⇒ Attention de ne pas coincer les câbles et tuyaux de gaz et d'eau.
  - ⇒ Assurez-vous du montage correct des connexions de puissance.
  - ⇒ Ne pas laisser, de liquide, produit chaud en contact avec les câbles.
  - ⇒ La stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.
  - ⇒ Lors de l'élingage du dévidoir, ne pas utiliser de bobine écologique.
  - ⇒ Le raccordement du dévidoir est à effectuer générateur hors tension.
  - ⇒ L'utilisation de faisceau de 50 m peut s'accompagner d'une instabilité de l'affichage en cours de soudage sans conséquence sur les valeurs affichées ou l'installation.

### 2.2. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

Retirer les différents éléments de leur emballage.

### 2.3. MONTAGE DES OPTIONS

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

- Option chariot
- Option débit litre
- Option pied pivot

### 2.4. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR

(voir quick start)

- Raccorder le faisceau au dévidoir en respectant les emplacements des connecteurs.
- S'assurer du verrouillage correct de la bride à l'arrière du dévidoir.
- Raccorder l'autre extrémité du faisceau au générateur. S'assurer du verrouillage correct de la bride sur le charriot du générateur.
- Connecter la torche de soudage MIG au dévidoir.
- Vérifier la bonne circulation du liquide de refroidissement.
- Régler le débit de gaz et réaliser une purge du circuit gaz.

### 2.5. ELINGUAGE DU DEVIDOIR

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

## 2 - SETTING UP

### 2.1. PRECAUTIONS

- To protect the front projections, hold closed the transparent cover.
- ⇒ Ensure not to pinch the cables and gas pipes and water
  - ⇒ Ensure correct installation of power connections.
  - ⇒ Do not leave, liquid, hot material in contact with the cables.
  - ⇒ The stability of the system is supported up to angles of 10°.
  - ⇒ When slinging wire feeder, do not use ecological spool.
  - ⇒ The connection of the wire feeder unit is to made while the generator is off.
  - ⇒ The utilisation of a 50m long harness can result in unstable values being displayed during welding without consequences for the displayed values or the installation.

### 2.2. UNPACKING THE SET

Remove the various items from their packaging.

### 2.3. ASSEMBLY OF OPTIONS

Before connecting the wire feeder, the following options have to be mounted

- Trolley option
- Liter flow option
- Pivot support option

### 2.4. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION

(see quick start)

- Connect harness to wire feeder in accordance with the connector locations. Ensure correct locking of the clamp to the rear of the wire feeder
- Connect the other end side of the harness to generator. Ensure the clamp is locked correctly on the carriage trolley of the generator
- Connect the MIG welding torch to wire feeder.
- Check correct circulation of cooling liquid.
- Adjust the gas flow and bleed the circuit.

### 2.5. WIRE FEEDER SLINGING

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



## 3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

### 3.1. MISE EN PLACE DU FIL

#### Pour mettre en place le fil :

Mettre le générateur hors tension.

Ouvrir la porte du dévidoir [1] et s'assurer qu'elle ne puisse pas retomber.

Dévisser l'écrou [2] de l'axe de la bobine.

Introduire la bobine de fil sur l'axe. S'assurer que l'ergot de l'axe [3] est bien en place sur la bobine.

Visser l'écrou [2] sur l'axe en le tournant dans le sens indiqué par la flèche.

Abaisser le levier [4] pour libérer les contre-galets [5] :

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

Redresser les 15 premiers centimètres de fil.

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

Abaisser les contre-galets [5] et remonter les leviers [4] pour immobiliser les contre-galets.

Ajuster la pression des contre-galets sur le fil.

### 3.2. PREPARATION DE LA SOUDURE

## 3 - INSTRUCTIONS FOR USE

### 3.1. POSITIONNING THE WIRE

#### To set up the wire :

Turn the generator off.

Open the door of the wire-feeder unit [1] and ensure that it can not fall.

Unscrew the spool axle nut. [2].

Insert the spool of wire on the axis. Make sure that the locating pin of the shaft [3] is properly located into the reel locator.

Screw the spool nut [2] back on the shaft, turning it in the direction shown by the arrow.

Lower the lever [4] in order to free the idlers rollers [5]:

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

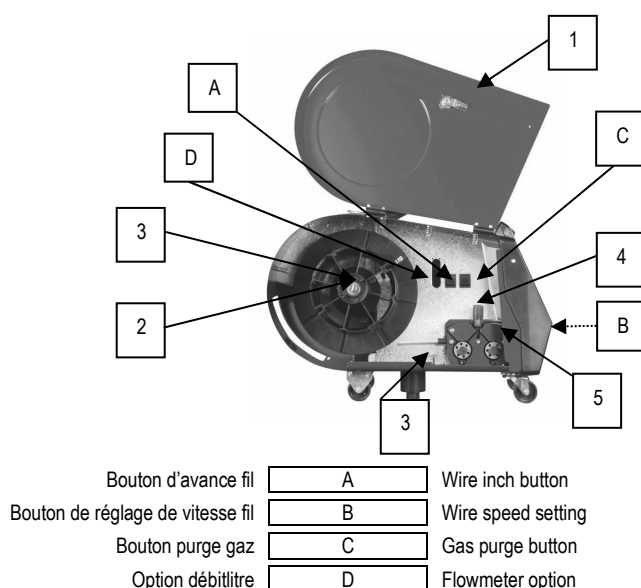
Straighten the first 15 centimetres of wire.

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

Lower the idlers [5] and raise the lever in order to immobilise the idlers. [4]

Adjust the pressure of the idlers on the wire to the correct tension.

### 3.2. PREPARING TO WELD



#### Avance fil

Le bouton avance fil permet de faire avancer le fil dans la torche. Le fil avance 1s à la vitesse minimale puis la vitesse augmente progressivement jusqu'à la valeur de consigne vitesse fil, limitée à 12 m/min. La consigne peut être modifiée à tout moment. Sur les afficheurs du générateur, la vitesse apparaît.

Sur le dévidoir un message rappelle la commande en cours :

unwinding = 00.0

#### Pour faire avancer le fil dans la torche

Maintenir appuyer le bouton avance fil (A).

La vitesse de dévidage peut être modifiée avec le bouton (B) en face avant.

#### Purge gaz

Le bouton purge gaz permet de faire débiter le gaz pendant 7 s.

Le générateur affiche le temps restant.

Sur le dévidoir un message rappelle la commande en cours :

Gas bleed = 00s

#### Pour remplir le circuit gaz ou régler le débit du gaz

Appuyer sur le bouton purge gaz (C).

#### Wire feed

The inches button feeds the wire into the torch. The wire inch over 1s at minimum speed and the speed increases gradually until the set wire speed is reached, but is limited to 12 m / min. The settings may be amended at any time. The generator displays the speed.

A message on the wire feeder remind the command:

#### To advance the wire through the torch

Maintain the wire feed button (A).

Wire speed can be adjusted with the button (B) in front panel.

#### Gas bleed

The gas purge button allows the gas to flow for 7 sec'

The generator display the remaining time:

A message on the wire feeder reminds you the command:

#### To full the gas line or adjust the gas flow

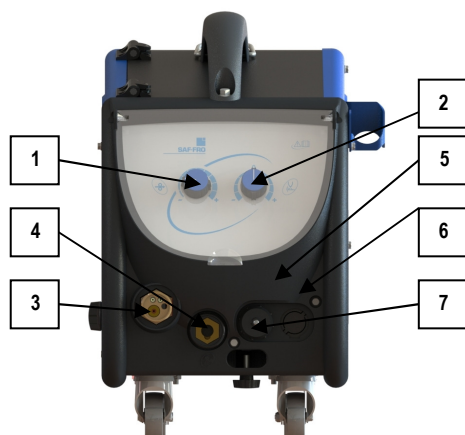
Push the purge button (C).

### 3.3. UTILISATION DU DEVIDOIR DVU P400

### 3.3. USING TO WIRE FEEDER DVU P400 UNIT

Description :

Description :



Réglage vitesse fil	1	Wire speed setting
Réglage hauteur d'arc	2	Arc length setting
Raccord Euro	3	Euro-connection
Raccord MMA	4	MMA-connection
Prise commande à distance	5	Remote plug
Prise option push-pull	6	Push-pull plug option
Raccord eau faisceau	7	Torch water connections

### Réglages paramètres de soudage

#### Réglage vitesse fil

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

**En mode manuel** La plage de réglage est entre 1m/min et 25m/min.

**En mode synergique** La plage de réglage est entre les bornes vitesse min et vitesse max de la synergie sélectionnée.

#### Réglage longueur d'arc

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

**En mode manuel** La plage de réglage est entre +10,0v et +50,0v.

**En mode synergique** Le potentiomètre permet d'ajuster de  $\pm 50$  incréments la valeur synergique.

### Setting of welding parameters

#### Setting the wire speed

The wire speed potentiometer adjusts the wire speed or thickness of the material depending on the pre-selected display:

**In manual mode** The adjustment range is between 25m/min and 1m/min.

**Synergistic mode** The adjustment range is between the min and max speed of the synergy selected.

#### Setting arc length

The arc length potentiometer adjusts the arc voltage.

**In manual mode** The adjustment range is between +10,0v and +50,0v.

**Synergistic mode** The potentiometer adjusts  $\pm 50$  increments within the synergy value.

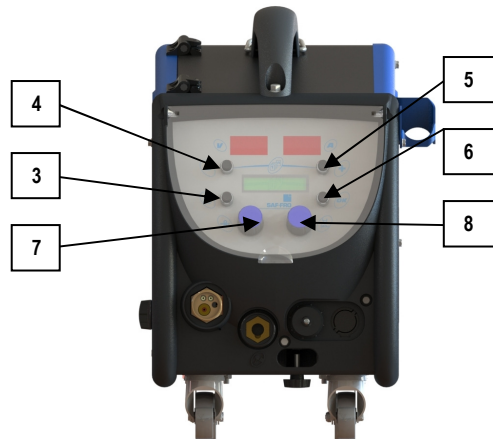


### 3.4. UTILISATION DU DEVIDOIR DVU P500

Description :

### 3.4. USING TO WIRE FEEDER DVU P500 UNIT

Description :



Afficheurs 7 segments	1	7 Segment Displays
Ecran LCD affichant les messages	2	LCD display messages
Bouton poussoir permettant de changer la fonction affichée	3	Push button to change the function displayed
Bouton poussoir de sélection du programme précédent	4	Pushbutton selection of the previous program
Bouton poussoir de sélection du programme suivant	5	Pushbutton selection of the next program
Bouton poussoir d'accès à la gestion des programmes	6	Push button access to the program management
Bouton de réglage de la vitesse fil ou permettant de faire défiler les éléments d'un menu	7	Button to adjust the wire speed or to scroll the menu items
Bouton de réglage de la tension d'arc	8	Button to adjust the arc voltage

#### Mise en service

A la mise sous tension, la version du logiciel du dévidoir et la puissance de l'installation sont affichés sur l'écran LCD :

Pulse 320 0.0

#### Start

At power up, the wire feeder software version and the power of installation are displayed on the LCD:

#### Afficheur 7 segments

Les afficheurs 7 segments sont dédiés à l'affichage :

<b>Hors soudage</b>	Des consignes courant de soudage et tension d'arc.
<b>En soudage</b>	Des mesures courant de soudage et tension d'arc. En fin de soudage les mesures sont affichées aussi longtemps que sur le générateur.

#### Choix de la langue

La langue dans laquelle sont affichés les messages est celle définie dans la configuration du générateur. Se reporter à la notice du générateur. (liste des langues existantes : FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

#### Affichage d'une aide

La plupart des réglages disposent d'une aide qui décrit la fonction affichée sur l'écran.

##### Pour obtenir l'aide :

Appuyer plus d'une seconde sur le bouton [3] pour faire apparaître le message d'aide.

#### Mode d'utilisation

Le dévidoir peut travailler en modes SIMPLE ou PROGRAMME. Le choix du mode s'effectue dans le menu **CONFIGURATION DU DEVIDOIR (cf. page 14)**

##### Mode simple

Le voyant JOB du générateur est éteint, indiquant que seuls les réglages de base : Vitesse fil et hauteur d'arc, sont effectués sur le dévidoir. Le choix du procédé, le paramétrage du cycle et du mode synergique sont réalisés sur le générateur.

##### Mode programme

Le voyant JOB du générateur est allumé, indiquant que les réglages en face avant du générateur sont désactivés.

#### 7 Segment Displays

A 7-segment displays the selected criteria:

<b>Without welding</b>	The welding current and arc voltage signals.
<b>Welding</b>	Measures of welding current and arc voltage. At the end of the period of welding, the values are displayed as long as on the generator.

#### Language choice

The language in which messages are displayed is defined in the configuration of the generator. Refer to the power source booklet. (list of existing languages : FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

#### Help Messages

An help message could be displayed on the screen for most of parameters.

##### To activate the help message :

Keep button [3] pressed for one second to obtain the help message.

#### Use mode

The wire feeder could work in SIMPLE or program mode. The choice of this mode can be activated in the **WIRE FEEDER CONFIGURATION** menu (page 14).

##### Simple mode

The JOB led of the source is OFF, showing only the base settings (Wire speed, arc length) these are done on the wire feeder. The process choice, the setting of the cycle and of the synergic mode are done on the generator.

##### Program Mode

The JOB led is ON. All the settings on the front panel of the generator are desactivated.

Le générateur dispose de 99 programmes de soudage numérotés de 1 à 99 dont les paramètres sont tous accessibles du dévidoir.

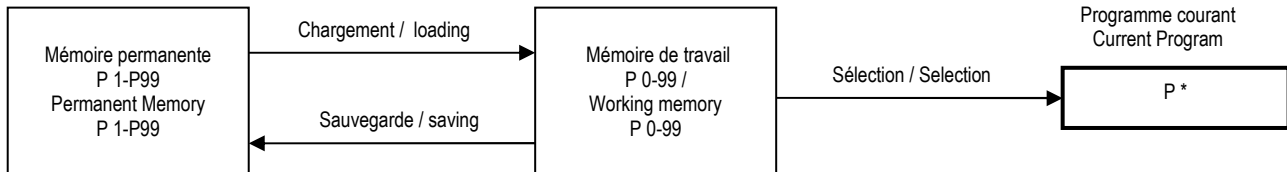
Le programme 0 permet de faciliter la construction des 99 autres programmes. Il fonctionne en mode SIMPLE ; les réglages de base sont effectués sur le dévidoir, tandis que le choix du procédé, le paramétrage du cycle et du mode synergie sont effectués sur le générateur. Pour sauvegarder le programme 0 il doit être enregistré sous un autre numéro de 1 à 99.

The power source has 99 welding programs numbered from 1 to 99 and the parameters are all accessible from the wire feeder.

The program 0 can be used to create the other 99 other programs. This one works in SIMPLE mode ; basic settings are made on the wire feeder, whereas the choice of process method, setting of the cycle and the synergy mode are made on the generator. To save the program 0 you must copy it into another number 1 to 99.

**IMPORTANT** Hors tension, les programmes sont stockés dans une mémoire permanente. A la mise sous tension les programmes sont automatiquement chargés en mémoire de travail. Les modifications effectuées sur les programmes ne sont pas automatiquement reportées dans la mémoire permanente. Seules les opérations de sauvegarde et le chargement permettent d'écrire et de relire la mémoire permanente.

**IMPORTANT** Switched off, the job are stored in permanent memory. At Switched off, the job are stored in knowledgme memory. At power-up, programs are automatically loaded into working memory. Changes made to the programs are not automatically carried over into the permanent memory. The save writes and reads to and from the permanent memory.



Le voyant JOB clignote pour indiquer qu'au moins un des paramètres du programme courant a été modifié par rapport à la mémoire permanente. Les modifications sont conservées dans la mémoire de travail.

Il est possible de protéger le contenu des programmes avec un mot de passe.

JOB LED flashes to indicate that at least one of the parameters of current program has been modified from the permanent memory. The changes are stored in working memory. It is possible to protect the content of programs with a password.

#### Pour modifier le mode d'utilisation :

Pour plus de détails, se reporter à la notice du générateur.

#### Changing the use mode :

For more details, refer to the instructions of the generator.

#### Réglages

L'écran LCD affiche :

##### Hors soudage

Les consignes de soudage en fonction du procédé sélectionné et du mode d'utilisation.

##### En soudage

Les mesures IS et US ou les consignes si elles sont en cours de modification.

##### Pour modifier les réglages en MIG :

Appuyer autant de fois que nécessaire sur le bouton [3] pour afficher les paramètres désirés.

#### Settings

The LCD screen shows :

##### Without Welding

The welding parameters according with the selected process and the using mode.

##### During Welding

The IS and US measures or the settings if any modification are in progress.

##### Changing the parameters in MIG mode.

Press [3] to show the required parameters.

#### Utiliser les boutons :

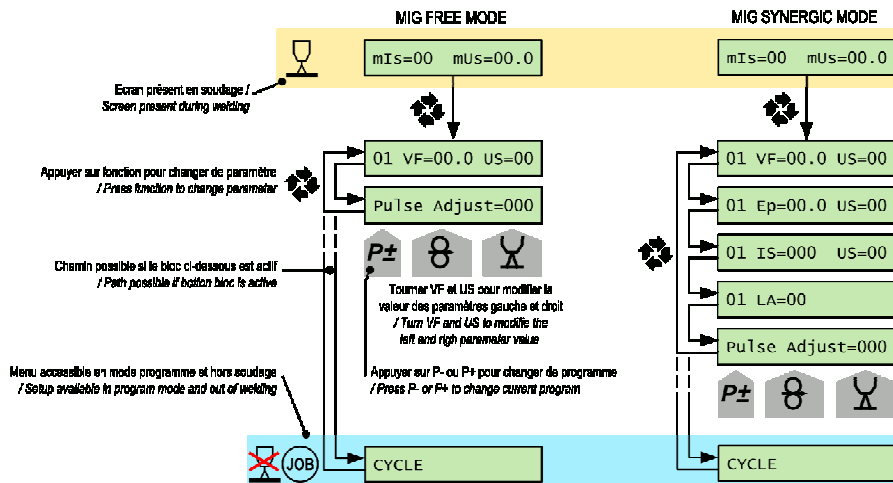
[7] pour modifier la valeur du paramètre affiché à gauche.

[8] pour modifier la valeur du paramètre affiché à droite.

#### Using the buttons :

[7] modify the parameter value displayed on the left screen.

[8] modify the parameter value displayed on the right screen.



Ordre de sélection et de réglage des paramètres :

Order of selection and adjustment of parameters:

	⊗	⌋
mIs=00 mUs=00.0	Mesure IS (A)* / Measure IS (A)*	Mesure US (V)* / Measure US (V)*
01 vf00.0 Ut00.0	Vitesse Fil (m/min) / wire speed (m/min)	Tension (V) U théorique / Voltage (V) Theoretical U
01 Ep00.0 Ut00.0	Epaisseur (syn) / Thickness (syn)	Tension (V) / Voltage (V)
01 It00.0 Ut00.0	Intensité (syn) / Intensity (syn)	Tension (V) / Voltage (V)
01 Long Arc=+00	Longueur d'arc / Arc length	
01 Dyn Arc=0 01 Reg Pulse=0	Réglage dynamisme d'arc ou du pulsé / Dynamic adjustment of arc or pulsed	
p01 cycle	Paramètre du CYCLE / Cycle parameter	Valeur du paramètre / Parameter value

\* Valeur calculée non modifiable

En mode libre seuls les paramètres Vitesse Fil / Tension et Réglage du pulsé ou dynamisme d'arc (lignes 1 et 5) sont accessibles.  
En mode synergie, tous les paramètres sont accessibles.  
Les paramètres du CYCLE ne sont accessibles qu'en mode PROGRAMME.  
Les paramètres du CYCLE ne sont pas accessibles en soudage.

**Pour modifier les réglages en MMA :**

Appuyer autant de fois que nécessaire sur le bouton [3] pour afficher les paramètres désirés.

**Utiliser les boutons :**

[7] pour modifier la valeur du paramètre affiché à gauche.  
[8] pour modifier la valeur du paramètre affiché à droite.

\* Unmodifiable calculated value

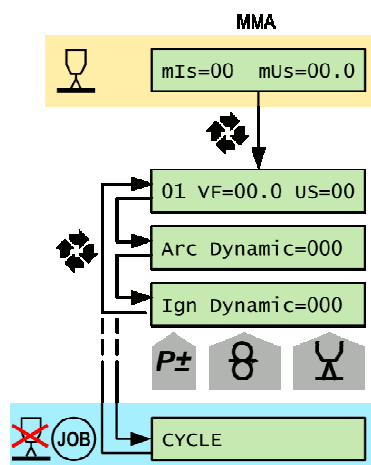
In FREE mode only the Wirespeed /voltage and pulsed settings or arc dynamism parameters are accessible (lines 1 and 5).  
In Synergic mode, all parameters are accessible.  
The CYCLE parameters are accessible only in PROGRAM mode.  
CYCLE parameters are not accessible during welding.

**Modify the Settings in MMA mode :**

Press [3] as required to show the parameters.

**Using the buttons :**

[7] to change the parameter displayed on the left.  
[8] to change the parameter displayed on the right.



Ordre de sélection et de réglage des paramètres :

Order of selection and adjustment of parameters:

	⊗	⌋
01 I=000A Us00.0	Consigne IS (A) / reference IS (A)	Tension à vide(V)* / No load voltage(V)*
01 Dyn Arc=00		Dynamisme d'arc (soudage) / Dynamism arc (welding)
01 Dyn Amor=00		Tension (V) / Voltage (V)
p01 cycle	Paramètre du cycle / cycle parameter	Valeur du paramètre / Parameter value

\* Valeur calculée non modifiable

Les paramètres du CYCLE ne sont accessibles qu'en mode PROGRAMME.  
Les paramètres du CYCLE ne sont pas accessibles en soudage.

\* Unmodifiable calculated value

CYCLE parameters are accessible only in PROGRAM mode.  
CYCLE parameters are not accessible during welding.

## Configuration du cycle

En mode PROGRAMME, un écran supplémentaire permet d'accéder à la configuration du cycle.

Dans le cas du programme 0, le setup cycle n'est pas accessible.

Se reporter à la notice du générateur pour avoir plus de détail sur la fonction des paramètres.

### Pour modifier les paramètres du cycle :

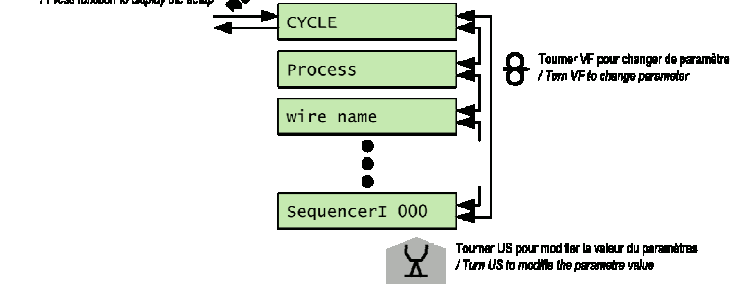
Appuyer autant de fois que nécessaire sur le bouton [3] pour afficher le message « paramètre du cycle ».

### Utiliser les boutons :

[7] pour changer de paramètre

[8] pour modifier la valeur du paramètre

Appuyer sur fonction pour afficher le menu  
/ Press function to display the setup



## Set-up cycle

In PROGRAM mode, additional screen allows to access to SETUP CYCLE.

In program 0, CYCLE SETUP is not accessible.

Refer to the instructions of the generator for more details on the function of parameters.

### For modify cycle parameters :

Press [3] until it shows the "CYCLE PARAMETER" message

### Using buttons :

[7] to change the parameter

[8] to change the parameter value

### Ordre de sélection et de réglage des paramètres :

### Order of selection and adjustment of parameters:

		Affichage LCD / LCD display	Signification / Signification
MIG	1	Process	Sélection procédé MIG/MMA / MIG/MMA process selection
	2	wire name	Sélection nature fil / Wire type selection
	3	diameter x.x	Sélection diamètre fil / Wire diameter selection
	4	Gas name	Sélection du gaz / Gas selection
	5	cycle 2 time	Sélection cycle / Cycle selection
	6	Mode synergy	Sélection mode syn/man / syn/man mode selection
	6	Spot T	Temps du point / Time point
	7	pre-gas T	Temps de pré gaz / Time point Pre gas
	9	HotStart T	Temps de hot-start / Time Hot-start
	10	HotStart I	Courant de hot-start / Hot-start current
	11	HotStart U	Tension hot-start / Hot-start voltage
	12	SlopeDownT	Temps d'évanouissement / Slowdown time
	14	SlopeDownI	Courant évanouissement (vitesse fil) / Slowdown current (wire speed)
	15	SlopeDownU	Tension évanouissement / Slowdown voltage
	16	Free wire	Temps anti-collage / Antistriking time
	17	Point wire	Activation Pr-Spray / Pre-spray activation
	18	Post gas T	Temps de post gaz / Post gas time
	19	SequencerT	Temps Séquenceur / Sequencer time
	20	SequencerI	Intensité Séquenceur / Sequencer intensity
	21	I Sequence	Vitesse fil séquenceur / wire speed sequencer
	MMA	1	Process
2		MMAHstartT	Temps de Hot Start en Electrode Enrobée / MMA Hot Start time
3		MMAHstartI	Courant Hot Start en Electrode Enrobée / MMA Hot Start current

Après 2 s sur le même paramètre, un message plus long détaillant le paramètre défile à l'écran.

After 2 seconds on the same setting, a longer message detailing the parameter scrolls on the screen.

## Sélection de programme

L'appel de programme permet de sélectionner dans la mémoire de travail le programme courant.

### Pour sélectionner un programme

Appuyer sur les boutons [4] et [5] pour appeler respectivement le programme précédant ou suivant. Le numéro de programme s'affiche sur l'écran.

## Sauvegarde de programme

La sauvegarde permet de mettre à jour la mémoire permanente.

Si un programme est sélectionné, seuls les paramètres de ce programme sont sauveés.

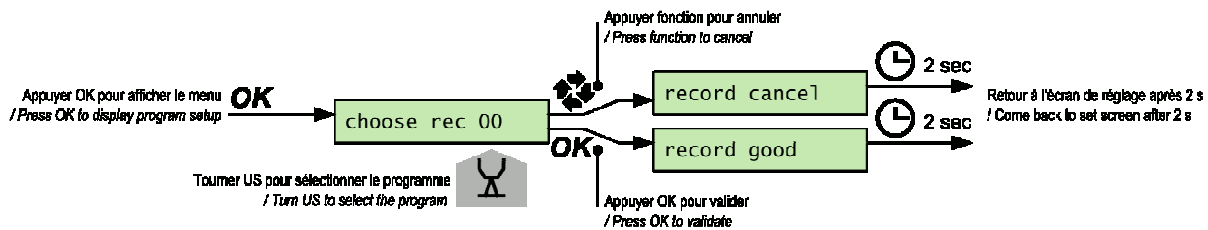
Si tous les programmes (ALL) sont sélectionnés, tous les programmes de la mémoire permanente sont mis à jour.

### Pour sauvegarder un programme

Appuyer sur le bouton [6] pour accéder au menu programmes. La fonction de sauvegarde est la première accessible.

Tourner le codeur [8] pour sélectionner la destination : Programme 1 à 99 ou tous les programmes.

Appuyer sur le bouton [6] pour réaliser l'opération ou sur le bouton [3] pour annuler l'opération. L'écran affiche un message de confirmation ou d'annulation durant 2 s avant de revenir automatiquement dans le menu réglage.



## Chargement de programme

Le chargement permet de recharger la mémoire de travail.

Si un programme est sélectionné, seuls les paramètres de ce programme sont chargés.

Si tous les programmes sont sélectionnés (ALL), toute la mémoire de travail est mise à jour. Les modifications réalisées avant le chargement seront perdues.

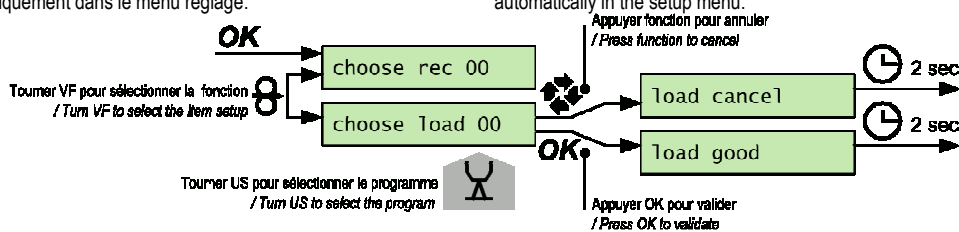
### Pour charger un programme

Appuyer sur le bouton [6] pour accéder au menu programmes.

Tourner le codeur [7] pour sélectionner la fonction de chargement.

Tourner le codeur [8] pour sélectionner la source : Programme 1 à 99 ou tous les programmes.

Appuyer sur le bouton [6] pour réaliser l'opération ou sur le bouton [3] pour annuler l'opération. L'écran affiche un message de confirmation ou d'annulation durant 2 s avant de revenir automatiquement dans le menu réglage.



## Verrouillage

L'installation de soudage (générateur, dévidoir et éventuellement commande à distance RCJOB) est verrouillée quand un mot de passe est défini.

Quand l'installation est verrouillée :

- Le chargement et la sauvegarde des programmes est interdit ;
- Les valeurs de vitesse fil, tension d'arc et réglage fin (ou dynamisme) du programme courant peuvent être corrigées dans la plage définie dans la configuration du générateur. Mais, les corrections ne peuvent pas être sauvegardées.

La plage de réglage peut être réglée de +/-1 % à +/-20 % de la valeur du paramètre enregistrée dans le programme. La valeur OFF interdit la modification des réglages. Pour plus de détails sur ce paramètre de configuration se reporter à l'instruction du générateur.

## JOB Selection

The program call can select in the working memory in the current program.

### To select a program

Press [4] and [5] respectively to call the the previous or next program or after. The program number is displayed on the screen.

## Saving program

The backup program allows to update the Non Volatile Memory.

If one program is selected, only the current settings are stored in the selected program.

If all programs (ALL) is selected, the wole Non Volatile Memory is updated.

### Saving a programm

Press [6] to access the menu programs. The backup function is the first available.

Turn the encoder [8] to select the destination: Program 1 to 99 or all programs.

Press [6] to complete the transaction or press [3] to cancel the transaction. The screen displays a confirmation or cancellation for 2 seconds before returning automatically in the setup menu.

## Loading program

The loading program allows you to reload the working memory.

If one program is selected, only settings of this program are loaded.

If all jobs (ALL) are selected, the whole working memory is updated. Changes made before loading will be lost.

### To load a program

Press [6] to access the menu programs.

Turn the encoder [7] to select the loading function.

Turn the encoder [8] to select the source: 1 to 99 or all programs.

Press [6] to complete the transaction or press [3] to cancel the transaction. The screen displays a confirmation or cancellation for 2 seconds before returning automatically in the setup menu.

Appuyer fonction pour annuler / Press function to cancel

Appuyer OK pour valider / Press OK to validate

## Locking

The welding system (generator, wire feeder and possibly remote RC-job) is locked when a password is defined.

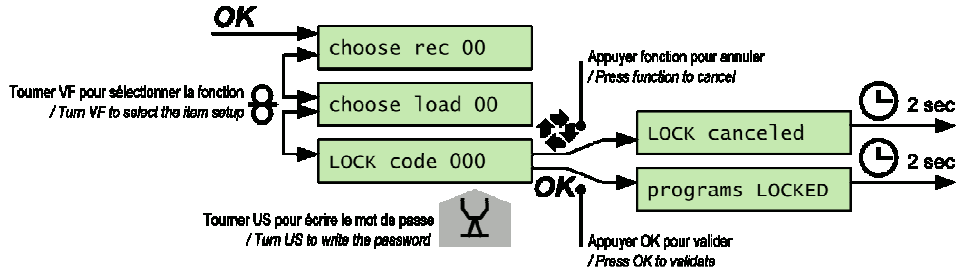
When the installation is locked:

- Loading and saving are prohibited;
- Values of wire speed, arc voltage and fine tune (or dynamism) of the current program can be adjusted within the range set in the configuration of the generator. But the corrections cannot be saved.

The range of regulation can be set from +/-1 % to +/-20 % of the value of the parameter registered in the program. The value OFF forbids the modification of the setting. For more detail of this parameter of configuration refer to the instruction of the generator.

### Pour verrouiller l'installation

Appuyer sur le bouton [6] pour accéder au menu programmes.  
 Tourner le codeur [7] pour sélectionner la fonction de verrouillage.  
 Tourner le codeur [8] pour afficher le mot de passe désiré. La valeur du mot de passe doit être comprise entre 1 et 999.  
 Appuyer sur le bouton [6] pour réaliser l'opération. L'écran affiche un message de confirmation durant 2s avant de revenir automatiquement dans le menu réglage.  
 A tout moment, appuyer sur le bouton [3] pour annuler l'opération. L'écran affiche un message d'annulation durant 2s avant de revenir automatiquement dans le menu réglage.

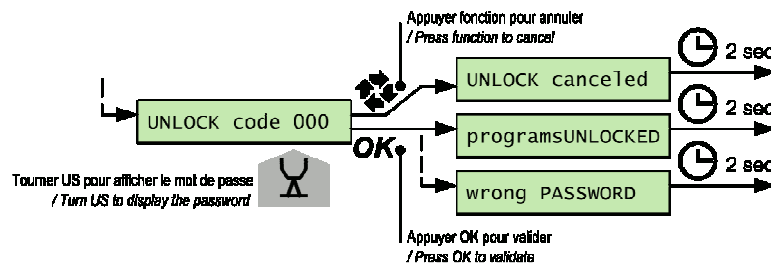


### Locking procedure

Press [6] to access the menu programs.  
 Turn the encoder [7] to select the locking function.  
 Turn the encoder [8] to display the desired password. The value of the password must be between 1 and 999.  
 Press [6] to complete the transaction. The screen displays a confirmation message for 2 seconds before it automatically resets the setup menu.  
 At any time, press [3] to cancel the operation. The screen displays a cancellation message for 2 seconds before it automatically resets the setup menu.

### Pour déverrouiller l'installation

Appuyer sur le bouton [6] pour accéder au menu programmes.  
 Tourner le codeur [7] pour sélectionner la fonction de déverrouillage.  
 Tourner le codeur [8] pour afficher le mot de passe.  
 Appuyer sur le bouton [6] pour réaliser l'opération. Suivant le mot de passe affiché, l'écran affiche un message de confirmation ou de refus. Après 2s, l'affichage revient automatiquement dans le menu réglage.  
 A tout moment, appuyer sur le bouton [3] pour annuler l'opération. L'écran affiche un message d'annulation durant 2s avant de revenir automatiquement dans le menu réglage.



### unlock procedure

Press [6] to access the menu programs.  
 Turn the encoder [7] to select the unlocking function.  
 Turn the encoder [8] to display the password.  
 Press [6] to complete the transaction. The screen displays a confirmation or refusal message according to the displayed password. After 2 seconds, the display automatically returns to the menu setting.  
 At any time, press [3] to cancel the operation. The screen displays a cancellation message for 2 seconds before it automatically resets the setup menu.

### Configuration du dévidoir

#### Réglage du contraste

Le contraste est pré réglé en sortie d'usine. Toutefois, il est possible de le modifier à partir de la face avant du dévidoir.

#### Pour modifier le contraste

Mettre l'installation hors tension si elle ne l'est pas.  
 Maintenir appuyer le bouton [5] et mettre l'installation sous tension. Relâcher [5] dès que le message de réglage apparaît :

Contraste 100%

Tourner le codeur [8] pour modifier la valeur du contraste entre les valeurs 50 % à 100 %.  
 Appuyer sur le bouton [6] pour sauvegarder la nouvelle valeur de contraste ou sur le bouton [3] pour annuler. Le dévidoir retourne alors automatiquement dans le fonctionnement normal.

### Wire feeder configuration

#### Contrast setting

The contrast is pre-set to factory settings. However, it is possible to change from the front of wire feeder.

#### Changing the contrast

Switch off the generator.  
 Hold down [5] and switch the power on. Release [5] when the setup message appears.

Turn the encoder [8] to change the value of the contrast between the range of 50% to 100%.  
 Press [6] to save the new contrast value or press [3] to cancel. The wire feeder returns automatically to normal operation.

### Messages d'erreur ou d'avertissement

Dès qu'un défaut apparaît, un message d'erreur indiquant la nature du défaut est affiché. Quand le défaut est acquitté, le message disparaît. L'acquiescement peut être fait en appuyant sur le bouton [6] du dévidoir ou du générateur.  
 Pour plus de détails consulter le manuel d'instruction des générateurs.

### Error messages or warning

When a fault appears, an error message indicating the nature of the fault is displayed. When the error is acknowledged, the message disappears. The acknowledgment can be done by pressing [6] of wire feeder or generator.  
 For more details see the instruction manual generator.

## Liste des messages d'erreur :

## List of error messages :


Message	Signification
E01 Inverter default	Défaut puissance / Power default
E02 POWER default	Puissance non reconnue / Power not recognized
E07 Main supply defa	Tension réseau hors plage d'utilisation / Mains voltage out of range of use
E24 Sensor °C default	Sonde de mesure température hors service / Probe temperature out of order
E25 Thermal default	Surchauffe onduleur / Inverter overheating
E32 weld curren def	Rupture d'arc en cours de soudage / Out of arc during welding
E33 next prog defau	Sécurité chaîne de programme incompatible / Incompatible program chain default
E33 Defau mem prog	Erreur de mémorisation d'un programme en EEPROM / Error storing a program EEPROM
E33 Defau Lim prog	Un paramètre programme dépasse la valeur maximale autorisée / A program parameter exceeds the maximum value allowed
E34 Config default	Réglage générateur inadapté / Inappropriate generator setting
E50 Flow water defau	Débit eau trop faible / Water flow too low
E62 overload motor	Couple moteur de dévidage trop grand / Motor torque too high
E65 motor default	Perte de mesure de la vitesse fil ou d'alimentation moteur / Loss of wire speed measurement or power supply fault
TIME OUT cycle	L'amorçage n'a pas eu lieu / striking did not occur

Les messages d'avertissement informent d'une situation anormale. Ils disparaissent automatiquement.

Warning messages inform about an abnormal situation. They disappear automatically.

## Liste des messages d'avertissement :

## List of warning messages :

	Not synergy	La synergie n'existe pas pour la sélection courant de la face avant. The synergy doesn't exist for the current selection made on the front panel.
	Init Program	Message d'initialisation des mémoires programme et setup. Program and setup memory initialization message.
	Trigger on	Gâchette appuyée à la mise en route du générateur. Trigger pressed while starting the generator.
	P500 connected P500 disconnecte	Affiché au démarrage quand un dévidoir est connecté sous tension. <b>(INTERDIT)</b> Posted at startup when a wire feeder is connected while the generator is switched on. <b>(IT'S FORBIDDEN).</b>
	SETUP generator	Le SETUP du générateur est sélectionné / The SETUP of the generator is selected
	RC-JOB Adjust	Informe que les réglages doivent être fait sur la RC-job / Inform that the settings must be made on RC-job
	wire Unit Adjust	Informe que les réglages doivent être fait sur le dévidoir / Inform that the settings must be made on wire feeder

## 4 - OPTIONS

**Contrôleur de débit gaz, réf W000275905**

L'option contrôleur de débit gaz permet de régler et visualiser le débit du gaz.

**Gas flow controller, ref W000275905**

The optional gas flow controller allows to adjustment and visualisation of the gas flow.

**Chariot dévidoir, réf. W000275908****Wire feeder trolley, ref. W000275908****Commande à distance simple, réf. W000275904****Simple remote control, ref. W000275904****Commande à distance RC-job réf. W000273134****RC-job remote control réf. W000273134****Push-pull, réf. W000275907**

L'option push-pull permet de piloter le moteur des torches push-pull du catalogue LINCOLN ELECTRIC.

**Configuration**

Avant le montage de l'option push-pull, il est nécessaire de configurer la carte par rapport à la torche utilisée. Se reporter à la notice de l'option pour plus de détail.

**Utilisation**

L'utilisation simultanée d'une torche push-pull et d'une CAD simple n'est pas possible. Seuls les potentiomètres de la torche seront utilisables.

En utilisation électrode enrobée, il est recommandé de déconnecter la torche push-pull pour autoriser les réglages sur le dévidoir ou la CAD simple.

**Torches**

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

**Push-pull, ref. W000275907**

The optional push-pull allows to drive push-pull torches of LINCOLN ELECTRIC catalog.

**Configuration**

Before mounting the optional push-pull, it is necessary to configure the card to the used torch. Refer to the option booklet for more detail.

**Use**

The simultaneous use of a push-pull torch and a simple remote is not possible. Only the potentiometers of the torch may be used.

In MMA mode, it is recommended to disconnect the push pull torch to allow adjustments on the wire feeder or the simple remote.

**Torches**

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018



## 5 - ENTRETIEN

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

## 5 - MAINTENANCE

Twice a year, according to how often the set is used, inspect :  
The general cleanliness of the wire feeder.  
The electrical and gas connections.



### ATTENTION

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



### CAUTION

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



### ATTENTION 2 FOIS PAR AN

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

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



### CAUTION TWICE A YEAR

Carefully vacuum the electronic circuits, taking care to ensure that the nozzle does not damage the components.

If the wire feeder develops a malfunction, before trying to diagnose the problem, perform the following steps, check :

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



### ATTENTION

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

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



### CAUTION

At each startup of the welding set and before any operations, check technical sale service:

- ⇒ that power terminals are not poorly tightened
- ⇒ that the connections are correct
- ⇒ the gas flow
- ⇒ the condition of the torch
- ⇒ the kind and diameter of the wire

### 5.1. GALETS ET GUIDES FILS

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

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

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

Le groupe moto réducteur ne nécessite aucun entretien.

### 5.2. PIECES D'USURE DE LA PLATINE DE DEVIDAGE

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

### 5.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES

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

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

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

The motor reducing gear set is maintenance-free.

### 5.2. WIRE-FEED PLATE WEAR PART

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

		Guide fil entrée / wire guide input	Galet / Roller	Guide fil intermédiaire / wire guide intermediate	Guide fil de sortie / wire guide output
Acier / steel	0,6 / 0,8	W000277333	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0		W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2		W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2		W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6		W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6		W000277009		W000277336
Fil fourré flux-cored wire	0,9 / 1,2	W000277333	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6		W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6		W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622			
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623			

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

#### Montage des galets

Le montage des galets sur la platine nécessite un adaptateur réf. W000277338.

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

#### Mounting roller

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

## 5.3. PIECES DE RECHANGE

## 5.3. SPARE PARTS

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

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

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignation	Désignation
		<b>Face avant</b>	<b>Front panel</b>
1	W000277974	Face avant P400	Front panel P400
1	W000277975	Face avant P500	Front panel P500
2	W000265988	Kit boutons bleus	Blu buttons kit
	W000373633	Capot plastique	Plastic hood
		<b>Éléments internes</b>	<b>Internal parts</b>
	W000278017	Electrovanne	Valve
	W000277985	Bretelle faisceau	Harness wiring + socket
	W000277986	Bretelle CAD	RC wiring
10	W000241668	Embase mâle 500 A ¼T	Male plug 500 A ¼T
11	W000148911	Embase femelle 500 A ¼T	Female plug 500 A ¼T
	W000277987	Raccord Européen	European Connection
		<b>Châssis</b>	<b>Casing</b>
	W000278019	Fourreau bride faisceau	Harness fixing plate
21	W000277976	Poignée	Handle
22	W000277977	Pièces plastiques	Plastic parts
23	W000278020	Porte équipée	Equipped door
25	W000278021	Charnières avec vis	Hinges with screws
a	W000278730	Roulette avant	Front wheel
b	W000277990	Roulette arrière	Rear Wheel
		<b>Platine</b>	<b>Base plate</b>
30	W000277988	Platine complète	Complete motor and encoder
31	W000277989	Kit chapes	Roler's cover
32	W000278018	Vis de blocage	Setscrew
	W000277338	Adaptateur galet	Wheel adapter
		<b>Faisceau</b>	<b>Harness</b>
	W000278022	Coupleurs eau	Couplers for harness
		<b>Option chariot</b>	<b>Trolley option</b>
	W000147072	Roulette avant	Front wheel
	W000147075	Roue arrière	Rear Wheel
		<b>Option push pull</b>	<b>Push pull option</b>
	W000277991	Bretelle push-pull	Push-pull wiring

## 1 - INFORMACIÓN GENERAL

### 1.1. PRESENTACIÓN DEL EQUIPO

Las alimentadoras de alambre DVU P400 y DVU P500 han sido diseñadas especialmente para aplicaciones de alto acabado, incluyendo el aluminio. Estas aplicaciones requieren disposiciones especiales para la gama Digi@puls II, de uso sencillo para aplicaciones manuales. Estas alimentadoras de alambre también están provistas para la alimentación del alambre y la protección de la pistola. Su diseño optimizado hace que su uso sea sencillo aún en un ambiente complicado, ya sea para rodar o en relación a la agresividad externa (humedad, polvo, proyecciones, etc.).

Con una correcta instalación, las DVU P400 y DVU P500 permitirán obtener soldaduras de alta calidad con un apariencia visual buena. La alimentación del alambre sólo se puede usar en la gama Digi@puls II.

El uso óptimo del sistema requiere un conocimiento pleno de este manual, es importante seguir las instrucciones descritas en este documento.

### 1.2. COMPONENTES DEL EQUIPO

El equipo para soldar se compone de:

- + Una alimentadora de alambre
- + Un adaptador de carrete ecológico
- + Un set de instrucciones de uso
- + Un set de seguridad

## 1 - INFORMAÇÃO GERAIS

### 1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

Os alimentadores de arame DVU P400 e DVU P500 foram especialmente desenvolvidos para aplicações finais incluindo o alumínio. Estas aplicações exigem fornecimentos especiais para a gama Digi@puls II (gama fácil para aplicações manuais). Estes alimentadores de arame são também fornecidos para alimentação de arame e protecção da bobine.

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

Quando correctamente instalado o DVU P400 e o DVU P500 permitem obter soldaduras de alta qualidade com uma aparência agradável. O alimentador de arame pode ser usado na gama Digi@puls II.

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

### 1.2. COMPONENTES DO EQUIPAMENTO PARA SOLDAR

O equipamento para soldar é constituído por:

- + Um equipamento alimentador de arame.
- + Um adaptador de bobine ecológico.
- + Um conjunto de instruções de manutenção
- + Um conjunto de segurança

### 1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

### 1.3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

	DVU P400 – REF. W000275266	DVU P500 – REF. W000275267	
Rodillos de alimentación	4 rodillos / rolos	4 rodillos / rolos	Rolos de Alimentação
Velocidad de alimentación de alambre	0,5 a 25 m / mn	0,5 a 25 m / mn	Velocidade de alimentação do arame,
Regulación de la alimentación de alambre	Númerica / numérica	Númerica / numérica	Regulação da velocidade de alimentação do arame
Diámetro de alambre permitido	0.6 a 1,6 mm	0.6 a 1,6 mm	Diâmetro do arame utilizável
Diseñado para caber en una alcantarilla	Sí / Sim	Sí / Sim	Concebido para se adaptar a um orificio de entrada
Índice de protección	IP 23 S	IP 23 S	Índice de protecção
Clase de aislación	H	H	Classe de isolamento
Norma	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	EN 60974 - 5 / EN 60974 - 10	Norma
Conexión de la torcha	"Tipo Europea" / "Tipo Europeu"	"Tipo Europea" / "Tipo Europeu"	Ligação da tocha
Ciclo de trabajo 60% a t=40°C	500 A	500 A	Ciclo de trabalho 60% a t=40°C

Esta alimentadora de alambre no está diseñada para aplicaciones automáticas y sólo puede usarse para aplicaciones manuales.

Este alimentador de arame não é para aplicação automática, e é somente aplicável para instalações manuais.

Grados de protección provistos por la cobertura.

Graus de protecção provistos pela cobertura

Letra código Letra código	IP	Protección del equipo Protecção do equipamento
Primer número Primeiro número	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de un $\varnothing \geq 12,5$ mm Contra a penetração de corpos sólidos estranhos com $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segundo número Segundo número	1	Contra la penetración de gotas verticales de agua con efectos nocivos Contra a penetração de gotas verticais de água que têm efeitos nocivos
	3	Contra la penetración de la lluvia con efectos nocivos (inclinada a unos 60° en relación a lo vertical) Contra a penetração da chuva com efeitos nocivos ( inclinada a 60° em relação à vertical)
	S	Indica que la verificación de la prueba de protección contra efectos nocivos por agua se realizó en todas las partes del equipo en reposo. Indica que o teste de protecção contra os efeitos nocivos devido à penetração da água foi efectuado em todas as partes do equipamento em repouso.

### 1.4. DIMENSIONES Y PESO

	Dimensiones (LxAxAlt) Dimensões (CxLxA)	Peso neto Peso líquido	Peso de embalaje Peso da embalagem	1.4. DIMENSÕES E PESO
Alimentador de alambre DVU P400	603 X 262 X 446	17.5 kgs (sin carrito opcional/ sem o carro opcional)	20 kgs	Alimentador de arame DVU P400
Alimentador de alambre DVU P500	603 X 262 X 446	17.5 kgs (sin carrito opcional/ sem o carro opcional)	20 kgs	Alimentador de arame DVU P500

## 2 - PUESTA EN MARCHA

### 2.1. PRECAUCIONES

- Para proteger el panel delantero de proyecciones, mantener la cubierta transparente cerrada.
- ⇒ Asegurarse de no pinchar los cables y caños de gas y agua.
  - ⇒ Asegurarse que las conexiones eléctricas estén correctamente instaladas.
  - ⇒ No dejar en contacto con los cables ningún líquido ni material caliente.
  - ⇒ La estabilidad del sistema se mantendrá hasta un ángulo de inclinación de 10°.
  - ⇒ Cuando se eslinguen las alimentadoras de alambre, no usar carrete ecológico.
  - ⇒ La conexión de la unidad alimentadora de alambre se debe realizar con el generador apagado.
  - ⇒ Puede haber inestabilidad en la pantalla del equipo con un arnés de 50 m mientras se suelda sin consecuencias en los valores en pantalla.

### 2.2. DESEMBALAJE DEL EQUIPO

Retirar los distintos componentes de su embalaje.

### 2.3. MONTAJE DE LOS OPCIONALES

Los siguientes opcionales deben armarse antes de conectar el alimentador de alambre:

- Carrito opcional
- Medidor de Flujo opcional
- Pie pivote opcional

### 2.4. CONEXIÓN DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE

(ver inicio rápido)

- Conectar el arnés al alimentador de alambre de acuerdo a las ubicaciones del conector. Asegurarse que el soporte cierre apropiadamente en la parte trasera del alimentador de alambre.
- Conectar el otro extremo del arnés al generador. Asegurarse que soporte quede apropiadamente sujeto al carro del generador.
- Conectar la torcha para soldar MIG al alimentador de alambre.
- Verificar la circulación del líquido refrigerante.
- Ajustar el flujo de gas y lograr un circuito de gas purgado.

### 2.5. ESLINGADO DEL ALIMENTADOR

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



## 2 - ARRANQUE INICIAL

### 2.1. PRECAUÇÕES

- Para proteger o painel frontal, deve manter a tampa fechada
- ⇒ Tenha cuidado para não pressionar os cabos, as tubagens de gás e água.
  - ⇒ Assegure-se que as ligações eléctricas estão correctamente montadas.
  - ⇒ Não deixar líquidos ou materiais quentes em contacto com os cabos.
  - ⇒ A estabilidade do sistema mantém-se em ângulos até 10°.
  - ⇒ Quando se utiliza uma bobina de lançamento, não deve ser utilizada a bobina ecológica.
  - ⇒ A ligação da bobine faz com que o gerador se desligue.
  - ⇒ a utilização dum arnés de 50 m pode ser acompanhada duma instabilidade do visor durante a soldadura sem consequência nos valores visualizados ou na instalação.

### 2.2. RETIRAR O EQUIPAMENTO DA EMBALAGEM

Retirar os vários itens das respectivas embalagens.

### 2.3. MONTAGEM DOS EQUIPAMENTOS OPCIONAIS

Os seguintes equipamentos opcionais devem ser montados antes de ligar o alimentador de arame:

- Carro opcional
- Medidor opcional de fluxo
- Pé pivot (opcional)

### 2.4. LIGAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME

(ver arranque rápido)

- Ligar o arnés do alimentador de arame de acordo com as localizações do conector. Assegure que o suporte se fecha correctamente na parte de trás do alimentador de arame.
- Ligar o outro extremo do arnés ao gerador. Assegure-se que o suporte no carro do gerador está fixado correctamente.
- Ligue a tocha de soldar MIG ao alimentador de arame.
- Verifique a circulação do líquido refrigerante.
- Ajustar o fluxo de gás e alcance um circuito de gás purgado.

### 2.5. LINGAGEM DO ALIMENTADOR DE ARAME

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

## 3 - INSTRUCCIONES DE USO

### 3.1. COLOCACIÓN DEL ALAMBRE

#### Para instalar la hebra:

Apagar el generador.

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

Aflojar la tuerca del eje del alimentador de alambre [1].

Introducir la bobina de alambre en el eje. Asegurarse que el terminal del eje [2] está bien ubicado en la bobina.

Atomillar la tuerca [1] nuevamente al eje, girándola en la dirección indicada por la flecha.

Bajar las palancas [4] para liberar los contra rodillos [5] :

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

Estirar los primeros 15 centímetros del alambre.

Introducir el alambre por las placas guía de alambre. [3]

Bajar los contra rodillos [5] y levantar las palancas para inmovilizar los contra rodillos [4].

Ajustar la presión de los contra rodillos sobre el alambre.

### 3.2. PRÉPARACION ANTES DE SOLDAR

## 3 - INSTRUÇÕES DE USO

### 3.1. POSICIONAR O ARAME

#### Para instalar o fio:

Desligue o gerador.

Abra a porta da unidade de alimentação de arame e assegure-se que não cai.

Soltar a porca do eixo do alimentador de arame. [1].

Introduzir a bobine de arame no eixo. Assegurar que o perno do eixo [2] está correctamente colocado na bobine.

Aparafusar a porca [1] novamente no eixo, rodando-a no sentido mostrado pela seta.

Baixar as alavancas [4] de modo a libertar as roldanas de tensão.

Segure no extremo da bobine de arame e corte a parte que está torcida.

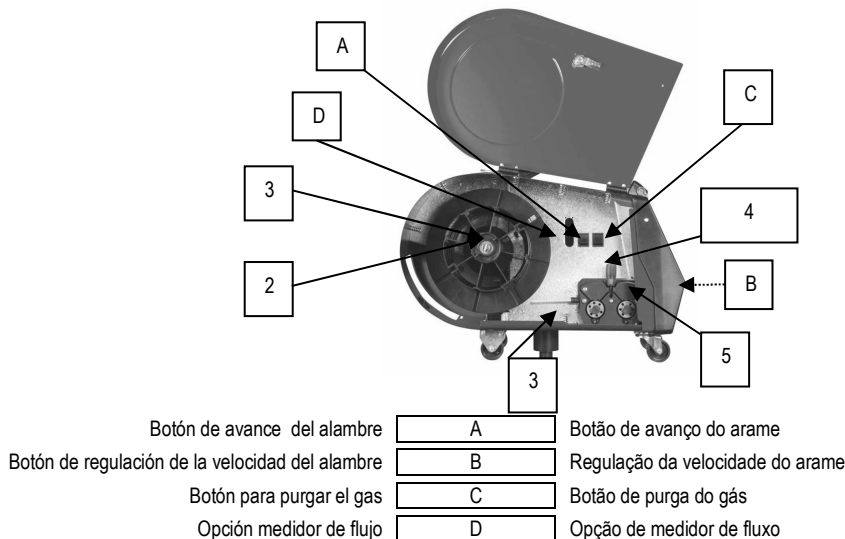
Esticar os primeiro 15 centímetro do arame.

Introduzir o arame através da placa guia de arame. [3]

Baixar as roldanas de tensão [5] e eleve as alavancas de modo a imobilizar as roldanas de tensão [4]

Ajustar a pressão das roldanas de tensão sobre o arame.

### 3.2. PREPARAÇÃO DA SOLDADURA



#### Alimentación del alambre

El botón de avance del alambre alimenta la torcha. El alambre avanza por 1s a la velocidad mínima y la velocidad se incrementa gradualmente hasta llegar a la velocidad de alimentación establecida, pero se limita a 12 m/min. La configuración puede corregirse en cualquier momento. El generador muestra la velocidad. Un mensaje en el alimentador de alambre recuerda el comando.

#### Alimentação de arame

O botão de avanço permite que o arame avance na tocha. O avanço do arame acima de 1s à velocidade mínima e a velocidade aumenta gradualmente até alcançar a velocidade do arame definida, mas é limitada a 12 m/min. As definições podem ser corrigidas em qualquer momento. O gerador mostra a velocidade. No alimentador de arame, uma mensagem lembra o comando.

unwinding = 00.0

#### Para mover el alambre en la torcha

Mantener presionado el botón de alimentación del alambre (A). La velocidad del alambre puede ajustarse con el botón (B) en el panel frontal.

#### Para fazer avançar o arame dentro da tocha

Manter pressionado o botão de alimentação do arame (A). A velocidade do arame pode ser ajustada com o botão (B) no painel frontal.

#### Purgado de gas

El botón para purgar gas permite que el gas fluya durante 7 s. El generador muestra el tiempo restante.

Un mensaje en el alimentador de alambre recuerda el comando.

#### Purga do gás

O botão de purga do gás permite que o gás flua durante 7 seg. O gerador mostra o tempo restante.

No alimentador de arame, uma mensagem lembra o comando.

Gas bleed = 00s

#### Para llenar la línea de gas o ajustar el flujo

Presionar el botón de purgado (C).

#### Para encher as tubagens de gás ou ajustar o fluxo de gás

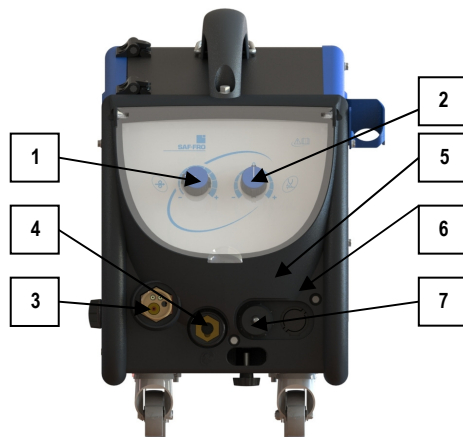
Presionar o botão de purgar (C).

### 3.3. USO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE DVU P400

Descripción :

### 3.3. UTILIZAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME DVU P400

Descrição :



Configuración de la velocidad del alambre	1	Regulação da velocidade do arame
Configuración del largo de arco	2	Regulação do comprimento do arco
Conexión Euro	3	Ligação-Euro
Conexión MMA	4	Ligação-MMA
Enchufe para el control remoto	5	Ficha remota
Enchufe para la opción push-pull	6	Opção de ficha push-pull
Conexiones de agua para la torcha	7	Ligações tocha água

#### Configuración de los parámetros para soldar

##### Configuración de la velocidad del alambre

El potenciómetro de la velocidad del alambre regula la velocidad del alambre o el espesor del material dependiendo de la pantalla preseleccionada:

###### En modo manual

El rango de ajuste está entre 1m/min y 25m/min.

###### En modo sinérgico

El rango de ajuste está entre la velocidad mínima y máxima de la sinergia seleccionada.

##### Configuración del largo de arco

El potenciómetro del largo de arco regula el voltaje del arco:

###### En modo manual

El rango de ajuste está entre +10,0v y +50,0v.

###### En modo sinérgico

El potenciómetro ajusta  $\pm 50$  incrementos dentro del valor de la sinergia.

#### Regulação dos parâmetros da soldadura

##### Regulação da velocidade do arame

O potenciómetro da velocidade do arame ajusta a velocidade do arame ou espessura dependendo do visor pré-selecionado:

###### No modo manual

O índice do ajustamento é entre 1m/min e 25m/min.

###### Em modo sinérgico

O índice do ajustamento é entre a velocidade mín' e máx' da sinergia seleccionada.

##### Regulação do comprimento do arco

O potenciómetro do comprimento do arco ajusta a voltagem do arco.

###### No modo manual

O índice do ajustamento é entre +10v e +50,0v.

###### Em modo sinérgico

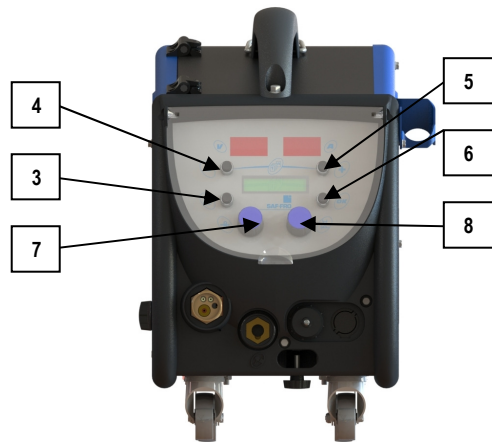
O potenciómetro ajusta um aumento de  $\pm 50$  no valor sinérgico.

### 3.4. USO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE DVU P500

### 3.4. UTILIZAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DO ARAME DVU P500

Descripción :

Descrição :



Pantallas de 7 segmentos	1	Visor es de 7 Segmentos
Mensajes en pantallas LCD	2	LCD mostra as mensagens
Botón para cambiar la función en pantalla	3	Botão para alterar a função no visor
Botón para seleccionar el programa anterior	4	Botão para seleccionar o programa anterior
Botón para seleccionar el programa siguiente	5	Botão para seleccionar o programa seguinte
Botón para acceder al programa de gestión	6	Botão de acesso à gestão do programa
Botón de ajuste de la velocidad del alambre o para moverse en los ítems del menú	7	Botão de ajustamento da velocidade do arame ou para correr os itens do menu
Botón de ajuste del voltaje de arco	8	Botão para ajustar a voltagem do arco

#### Puesta en marcha

Al encender, la versión del software del alimentador de alambre y la energía del equipo se visualiza en el LCD :

Pulse 320 0.0

#### Arranque

Ao ligar, é visualizado no LCD a versão do software do alimentador de arame e a corrente da instalação:

#### Pantallas de 7 segmentos

Las pantallas de 7 segmentos muestran los criterios seleccionados:

##### Sin soldar

Instrucciones de la corriente para soldar y el voltaje del arco.

##### Soldando

Medidas de la corriente para soldar y el voltaje del arco. Al finalizar el período de soldado, los valores se visualizan mientras el generador esté encendido.

#### Elección del idioma

El idioma en que se visualizan los mensajes se define en la configuración del generador. Dirigirse a las instrucciones del generador. (lista de idiomas existentes: FRA., ING., ALE., ITA., ESP., POL., HOL., SUE.)

#### Mensajes de ayuda

Un mensaje de ayuda puede verse en la pantalla para la mayoría de los parámetros.

##### Para activar los mensajes de ayuda:

Mantener presionado el botón [3] durante 1 segundo para obtener el mensaje de ayuda.

#### Modo de uso

El alimentador de alambre puede funcionar en modo SIMPLE o PROGRAMADO. La elección de este modo puede activarse en el menú de la **CONFIGURACIÓN DEL ALIMENTADOR** (pág. 28).

##### Modo simple

La luz del JOB de la fuente está apagado (OFF), sólo muestra las configuraciones básicas (velocidad del alambre, largo de arco) éstas se realizan en el alimentador de alambre. La elección del proceso, la configuración del ciclo y del modo sinérgico se realizan en el generador.

#### Visor de 7 segmentos

Os visores de 7 segmentos servem para mostrar:

##### Sem soldar

Instruções de corrente para soldar e voltagem do arco.

##### Soldadura

Mede a corrente para soldar e voltagem do arco. No final do período da soldadura, os valores são mostrados ao mesmo tempo que no gerador.

#### Escolha do idioma

O idioma no qual são visualizadas as mensagens é definido na configuração do gerador. Consultar as instruções do gerador. (lista dos idiomas existentes : FR, ING, AL, IT, ES, POL, HOL, SUE)

#### Mensagens de Ajuda

Pode ser visualizada uma mensagem de ajuda no visor para a maioria dos parâmetros.

##### Para activar a mensagem de ajuda :

Mantem pressionado o botão [3] durante um segundo para obter a mensagem de ajuda.

#### Modo de utilização

O alimentador de arame pode trabalhar em modo SIMPLES ou em modo programa. A escolha deste modo pode ser activada no menu de **CONFIGURAÇÃO DO ALIMENTADOR DE ARAME** (page 28).

##### Modo simples

O led JOB da fonte está OFF (apagado), mostrando somente os parâmetros base (Velocidade do arame, comprimento do arco), estão definidos no alimentador de arame. O processo de escolha, o ciclo de regulação e o modo sinérgico estão definidos no gerador.

**Modo programado**

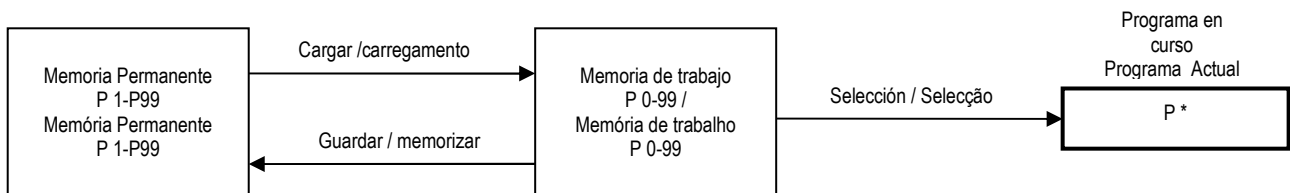
La luz del JOB de la fuente está encendido (ON). Todas las configuraciones en el panel delantero del generador están desactivadas.  
 La fuente de energía tiene 99 programas para soldar numerados de 1 a 99 y los parámetros son todos accesibles desde el alimentador de alambre.  
 El programa 0 puede usarse para crear los otros 99 programas. Este trabaja en modo SIMPLE ; las configuraciones básicas se realizan en el alimentador de alambre, mientras que la elección del método de proceso, la configuración del ciclo y el modo sinérgico se realizan en el generador. Para guardar el programa 0 debe copiarse en otro número del 1 a 99.

**Modo Programa**

O led de JOB está ON (aceso). Todos os parâmetros no painel frontal do gerador estão desactivados.  
 A fonte de alimentação tem 99 programas de soldadura numerados de 1 a 99 e os parâmetros estão todos acessíveis a partir do alimentador de arame.  
 O programa 0 pode ser usado para criar os outros 99 programas. Este funciona no modo SIMPES ; os parâmetros base estão definidos no alimentador de arame, enquanto que a escolha do método do processo, o ciclo de regulação e o modo sinérgico estão definidos no gerador. Para memorizar o programa 0 deve copiá-lo para outro número 1 a 99.

**IMPORTANTE** Desconectado, los programas son guardados en una memoria no volátil. Al encender, los programas se cargan automáticamente en la memoria de trabajo. Los cambios hechos a los programas no se llevan a la memoria permanente de manera automática. Las operaciones guardadas sólo se escriben y leen desde y hacia la memoria permanente.

**IMPORTANTE** Quando se desliga, os trabalhos são memorizados na memória não volátil. Quando se liga, os programas são carregados automaticamente na memória de trabalho. As alterações feitas aos programas não são automaticamente efectuadas na memória permanente. A memorização escreve e lê na e a partir da memória permanente.



La luz del programa parpadea para indicar que al menos uno de los parámetros del programa en curso ha sido modificado desde la memoria permanente. Los cambios se almacenan en la memoria de trabajo.  
 Es posible proteger el contenido de los programas con una contraseña.

O LED do programa começa a piscar para indicar que pelo menos um dos parâmetros do programa actual foi modificado a partir da memória permanente. As alterações são memorizadas na memória de trabalho.  
 É possível proteger o conteúdo dos programas com uma palavra-passe.

**Para modificar el modo de uso:**

Para más detalles, dirigirse a las instrucciones del generador.

**Para modificar o modo de utilização :**

Para mais detalhes, consultar as instruções do gerador.

**Configuración**

La pantalla LCD muestra:

**Sin soldar**

La configuración de la soldadura se realiza de acuerdo al proceso seleccionado y al modo de uso.

**Soldando**

Las medidas IS y US o las configuraciones, si alguna modificación está en curso.

**Regulações**

O ecrã LCD mostra :

**Sem soldadura**

A soldadura é definida de acordo com o processo seleccionado e o modo de utilização.

**Durante a soldadura**

As medidas IS e US ou as regulações se algumas modificações estiverem em progresso.

**Para modificar los parámetros en modo MIG :**

Presionar [3] para ver los parámetros requeridos.

**Para modificar os parâmetros no modo MIG :**

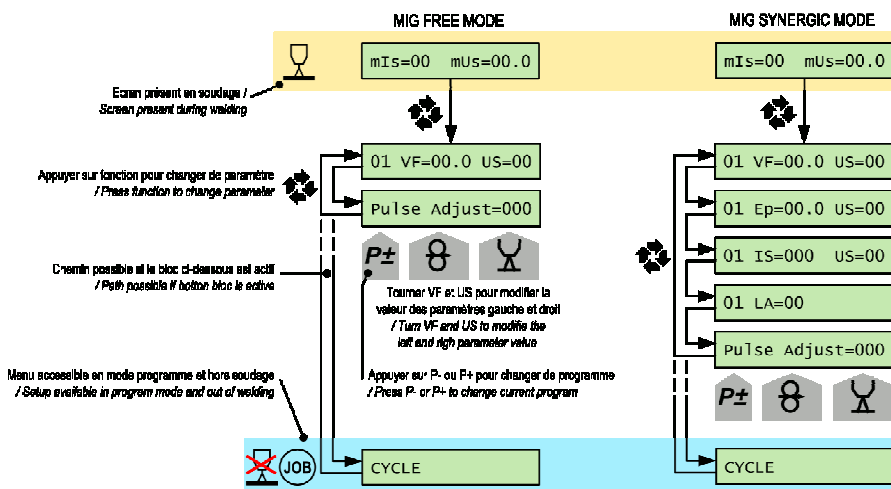
Pressionar [3] para mostrar os parâmetros pretendidos.

**Uso de los botones:**

[7] para modificar el valor del parámetro que se visualiza en la pantalla izquierda.  
 [8] para modificar el valor del parámetro que se visualiza en la pantalla derecha.

**Utilizar os botões:**



[7] modificar o valor do parâmetro que é visualizado no ecrã esquerdo.  
 [8] modificar o valor do parâmetro que é visualizado no ecrã direito.



Orden de selección y ajuste de los parámetros:

Ordem de selecção e ajustamento dos parâmetros:



ES		PT
		
mIs=00 mUs=00.0	Medida IS (A)* / Medição IS (A)*	Medida US (V)* / Medição US (V)*
01 vf00.0 Ut00.0	Velocidad del alambre (m/min) / Velocidade arame (m/min)	Voltaje (V) teórico U / Voltagem (V) U Teórica
01 Ep00.0 Ut00.0	Espesor (sin.) / Espessura (syn)	Voltaje (V) / Voltagem (V)
01 It00.0 Ut00.0	Intensidad (sin.) / Intensidade (syn)	Voltaje (V) / Voltagem (V)
01 Long Arc=+00	Largo de arco / Comprimento do arco	
01 Dyn Arc=0 01 Reg Pulse=0	Ajuste dinámico del arco o pulso / Ajuste dinâmico do arco ou do impulso	
p01 Cycle	Parámetro de ciclo / Parâmetro do ciclo	Valor del parámetro / Valor do parâmetro

\* Valor calculado no modificable

\* Valor calculado não modificado

En el modo libre solo son accesibles los parámetros de velocidad del alambre/voltaje y de regulación de pulsado o del dinamismo del arco (líneas 1 a 5).

En el modo sinérgico, todos los parámetros son accesibles.

Los parámetros de CICLO solo son accesibles en el modo PROGRAMA.

Los parámetros de CICLO no son accesibles durante el proceso de soldadura.

No modo LIVRE somente estão acessíveis os parâmetros da velocidade do arame/ voltagem e regulação do impulso ou do dinamismo do arco (linhas 1 a 5).

No modo Sinérgico, todos os parâmetros estão acessíveis.

Os parâmetros do CICLO estão acessíveis somente no modo PROGRAMA.

Os parâmetros CICLO não estão acessíveis durante a soldadura.

#### Cambio de parámetros en modoMMA :

Presionar el botón [FCT] lo necesario para mostrar le mensaje «Parámetro de Ciclo».

#### Utilización de los botones :

[7] para modificar el valor del parámetro que se ve en la pantalla izquierda.

[8] para modificar el valor del parámetro que se ve en la pantalla derecha.

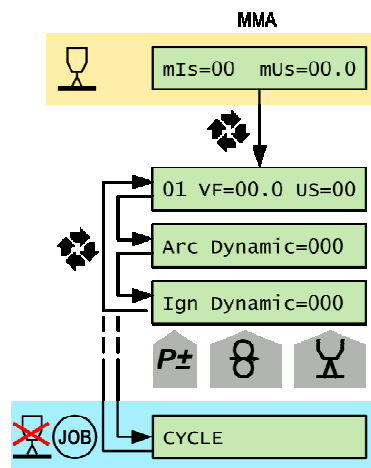
#### Modificar os parâmetros em modo MMA:

Pressionar o botão [FCT] conforme necessário para mostrar a mensagem "Parâmetro de Ciclo".

#### Utilização dos botões:



[7] para alterar o parâmetro visualizado no visor esquerdo.

[8] para alterar o parâmetro visualizado no visor esquerdo.



#### Orden de selección y ajuste de los parámetros:

#### Ordem de selecção e ajustamento dos parâmetros:

		
01 I=000A us00.0	Configuración IS (A) / Regulação IS (A)	Voltaje sin carga (V)* / Sem voltagem de carga(V)*
01 Dyn Arc=00		Dinamismo del arco (soldando) / Dinamismo arco (soldadura)
01 Dyn Amor=00		Voltaje (V) / Voltagem (V)
p01 Cycle	Parámetro de ciclo / Parâmetro do ciclo	Valor del parámetro / Valor do parâmetro

\* Valor calculado no modificable

\* Valor calculado não modicável

Los parámetros de CICLO son accesibles sólo en modo PROGRAMADO.  
Los parámetros de CICLO no son accesibles mientras se suelda.

Os parâmetros do (CICLO) estão acessíveis somente no modo (PROGRAMA).  
Os parâmetros do (CICLO) não estão acessíveis durante a soldadura.

**Configuración de ciclo**

En modo PROGRAMADO, una pantalla adicional permite el acceso a la configuración del ciclo.  
 En el programa 0, la configuración del ciclo no es accesible.  
 Dirigirse a las instrucciones del generador para más detalles acerca de la función de los parámetros.

**Para modificar los parámetros de ciclo:**

Presionar [3] para visualizar el mensaje « PARÁMETRO DE CICLO ».

**Uso de los botones:**

[7] para cambiar el parámetro  
 [8] para cambiar el valor del parámetro

**Configuração do ciclo**

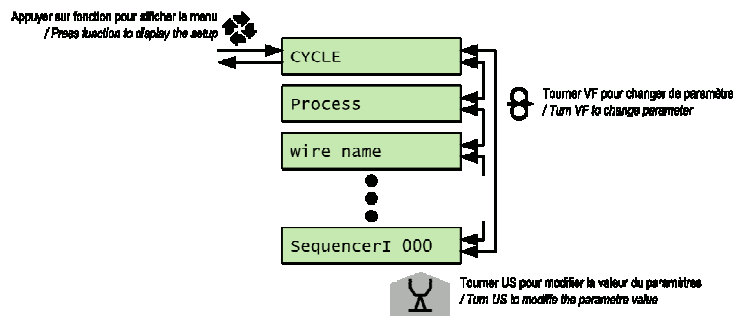
No modo PROGRAMA, um visor adicional permite aceder ao CICLO CONFIGURAÇÃO.  
 No programa 0, o CICLO CONFIGURAÇÃO não está acessível.  
 Consultar as instruções do gerador para mais detalhes sobre a função dos parâmetros.

**Para modificar os parâmetros do ciclo:**

Pressionar [3] até que mostre a mensagem PARÂMETRO DO CICLO

**Usar os botões :**

[7] para modificar o parâmetro  
 [8] para alterar o valor do parâmetro



**Orden de selección y ajuste de los parámetros:**

**Ordem de selecção e ajustamento dos parâmetros:**

		Pantalla LCD / Visor LCD	Significado / Significado
MIG	1	Process	Selección del proceso MIG/MMA / Selecção do processo MIG/MMA
	2	wire name	Selección del tipo de alambre / Selecção tipo de arame
	3	diameter x.x	Selección del diámetro del alambre / Selecção diâmetro do arame
	4	Gas name	Selección de gas / Selecção do gás
	5	Cycle 2 time	Selección de ciclo / Selecção do ciclo
	6	Mode Synergy	Selección de modo sin/man / Selecção modo sin/man
	6	Spot T	Tiempo de punto / Tempo do ponto
	7	pre-gas T	Tiempo de pre-gas / Tempo de pré-gás
	9	HotStart T	Tiempo de comienzo en caliente / Tempo de início a quente
	10	HotStart I	Corriente de comienzo en caliente / Corrente de início a quente
	11	HotStart U	Voltaje de comienzo en caliente / Voltagem de início a quente
	12	SlopeDownT	Tiempo de descenso / Tempo de descida
	14	SlopeDownI	Corriente de descenso (velocidad del alambre) / Corrente de descida (velocidade do arame)
	15	SlopeDownU	Voltaje de descenso / Voltagem de descida
	16	Free Wire	Tiempo de anti-golpe / Tempo anti-aderência
	17	Point wire	Activación del pre-spray / Activação de Pré-spray
	18	Post gas T	Tiempo de pos-gas / Tempo de pós-gás
	19	SequencerT	Secuenciador de tiempo / Tempo de Sequenciador
	20	SequencerI	Secuenciador de intensidad / Intensidade de Sequenciador
	21	I Sequence	Secuenciador de velocidad del alambre / Velocidade arame secuenciador
	MMA	1	Process
2		MMAHstartT	Tiempo de comienzo en caliente MMA / Tempo de início a quente MMA
3		MMAHstartI	Corriente de comienzo en caliente en MMA / Corrente de início a quente MMA

Después de 2 segundos en la misma configuración, un mensaje más largo detallando el parámetro se desliza en la pantalla.

Após 2 segundos no mesmo parâmetro, passa no ecrã uma mensagem mais longa detalhando o parâmetro.

## Selección de programas

La búsqueda o « llamada » de programas puede seleccionar el programa en curso en la memoria de trabajo.

### Para seleccionar un programa

Presionar [4] y [5] respectivamente para llamar al programa antes o después. El número del programa se visualiza en la pantalla.

## Guardado de programas

El programa de respaldo permite actualizar la Memoria No Volátil.

Si se selecciona un programa, sólo las configuraciones actuales se almacenan en el programa seleccionado.

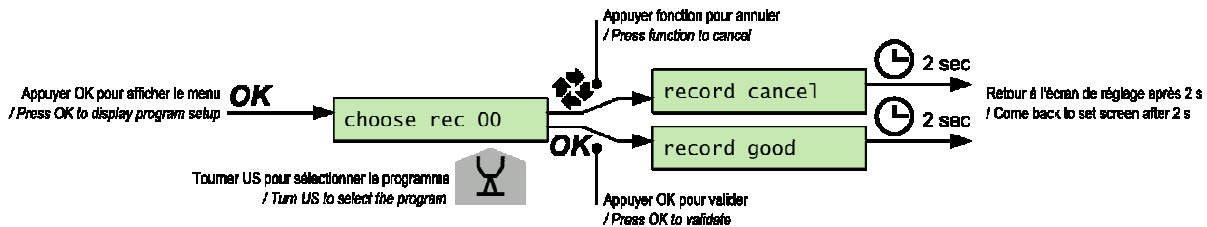
Si se seleccionan todos los programas (ALL), toda la Memoria No Volátil se actualiza.

### Para guardar un programa

Presionar [6] para acceder al menú de los programas. La función de respaldo está disponible en primer lugar.

Girar el codificador [8] para seleccionar el destino: Programa 1 al 99 o todos los programas.

Presionar [6] para completar la operación o presionar [3] para cancelarla. La pantalla deja ver la confirmación o la cancelación durante 2 segundos antes de volver en forma automática al menú de inicio.



## Carga de programas

Cargar programas permite recargar la memoria de trabajo.

Si se selecciona 1 programa, sólo se cargan las configuraciones de ese programa.

Si se seleccionan todos los programas (ALL), se actualiza toda la memoria de trabajo.

Las modificaciones realizadas antes de cargar se perderán.

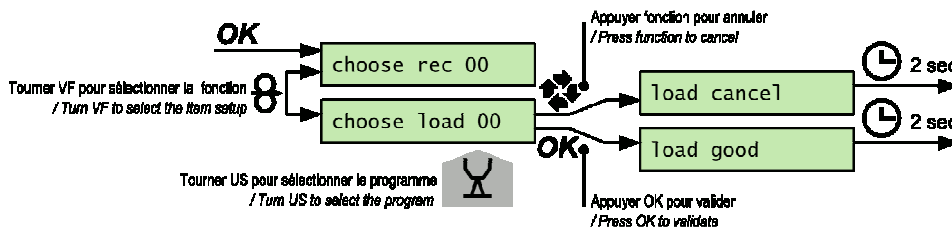
### Para cargar un programa

Presionar [6] para acceder al menú de los programas.

Girar el codificador [7] para seleccionar la función de carga.

Girar el codificador [8] para seleccionar la fuente: Programa 1 al 99 o todos los programas.

Presionar [6] para completar la operación o presionar [3] para cancelarla. La pantalla deja ver la confirmación o la cancelación durante 2 segundos antes de volver en forma automática al menú de inicio.



## Bloqueo

El sistema para soldar (generador, alimentador de alambre y posiblemente el control remoto RC-job) se bloquea cuando se define una contraseña.

Cuando el equipo está bloqueado:

- Cargar y guardar no está permitido;
- Los valores de velocidad de alambre, el voltaje de arco y el ajuste fino (o dinamismo) del programa en curso puede ajustarse dentro del alcance establecido en la configuración del generador. Pero la correcciones no se pueden guardar.

El alcance del ajuste puede establecerse desde +/-1 % a +/-20 % del valor del parámetro registrado en el programa. El valor OFF impide la modificación de la configuración. Para más detalles de este parámetro de configuración dirigirse a las instrucciones del generador.

## Seleção do Programa

A chamada do programa pode seleccionar na memória de trabalho o programa actual.

### Para seleccionar um programa

Pressionar [4] e [5] respectivamente para invocar o programa antes ou depois. O número do programa é visualizada no ecrã.

## Memorizar programa

A cópia do programa permite actualizar a Memória Não Volátil.

Se um programa for seleccionado, somente as regulações actuais são memorizadas no programa seleccionado.

Se todos os programas (ALL) (TODOS) forem seleccionados, a totalidade da Memória Não Volátil é actualizada.

### Memorizar um programa

Pressionar [6] para aceder aos programas do menu. A função cópia é a primeira que está disponível.

Rodar o codificador [8] para seleccionar o destino: Programa 1 a 99 ou todos os programas.

Pressionar [6] para completar a operação ou pressionar [3] para anular a operação. O ecrã mostra uma confirmação ou anulação durante 2 segundos antes de voltar automaticamente para o menu de configuração.

## Carregar um programa

O carregamento dum programa permite-lhe recarregar a memória de trabalho.

Se um programa for seleccionado, somente somente são carregadas as definições deste programa.

Se todos os trabalhos (ALL) (TODOS) forem seleccionados, a totalidade da memória de trabalho é actualizada.

As alterações feitas antes do carregamento serão perdidas.

### Para carregar um programa

Pressionar [6] para aceder aos programas do menu.

Rodar o codificador [7] para seleccionar a função de carregamento.

Rodar o codificador [8] para seleccionar a fonte: 1 a 99 ou todos os programas.

Pressionar [6] para completar a operação ou pressionar [3] para anular a operação. O ecrã mostra uma confirmação ou anulação durante 2 segundos antes de voltar automaticamente para o menu de configuração.

## Bloqueamento

O sistema de soldadura (gerador, alimentador de arame e possivelmente o controlo remoto RC-job) está bloqueado quando a palavra-passe é definida.

Quando a instalação está bloqueada:

- Carregamento e memorização são proibidos.
- Os valores de velocidade do fio, voltagem do arco e sintonização fina (ou dinamismo) do programa actual podem ser ajustados dentro do limite definido na configuração do gerador. Mas as correções não podem ser memorizadas.

O limite de regulação pode ser definido de +/-1 % a +/-20 % do valor do parâmetro registado no programa. O valor OFF proíbe a modificação da configuração. Para mais detalhes sobre este parâmetro de configuração, consultar as instruções do gerador.

### Procedimiento de bloqueo

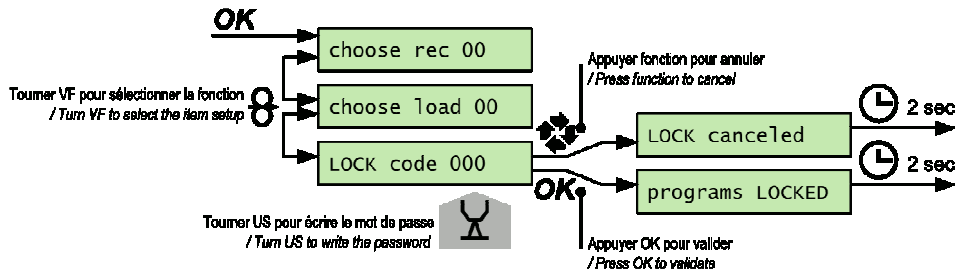
Presionar [6] para acceder a los programas del menú.

Girar el codificador [7] para seleccionar la función de bloqueo.

Girar el codificador [8] para ver las contraseña deseada. El valor de la contraseña debe estar entre 1 y 999.

Presionar [6] para completar la operación. La pantalla deja ver un mensaje de confirmación durante 2 segundos antes de volver en forma automática al menú de inicio.

En cualquier momento, presionar [3] para cancelar la operación. La pantalla deja ver un mensaje de cancelación durante 2 segundos antes de volver en forma automática al menú de inicio.



### Procedimento de bloqueamento

Pressionar [6] para aceder aos programas do menu.

Rodar o codificador [7] para seleccionar a função bloqueamento.

Rodar o codificador [8] para visualizar a palavra-passe pretendida. O valor da palavra-passe deve ser entre 1 e 999.

Pressionar [6] para completar a operação. O ecrã mostra uma mensagem de confirmação durante 2 segundos antes de esta reiniciar automaticamente o menu de configuração.

Em qualquer momento, pressionar [3] para anular a operação. O ecrã mostra uma mensagem de anulação durante 2 segundos antes de esta reiniciar automaticamente o menu de configuração.

### Procedimiento de desbloqueo

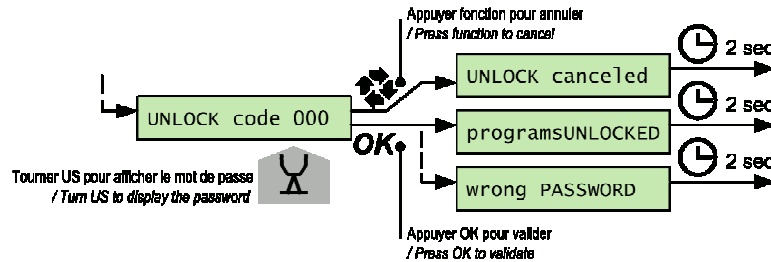
Presionar [6] para acceder a los programas del menú.

Girar el codificador [7] para seleccionar la función de desbloqueo.

Girar el codificador [8] para ver la contraseña.

Presionar [6] para completar la operación. Dependiendo de la contraseña visualizada, la pantalla deja ver una confirmación o una negación. Después de 2 segundos, la pantalla vuelve en forma automática al menú de inicio.

En cualquier momento, presionar [3] para cancelar la operación. La pantalla deja ver un mensaje de cancelación durante 2 segundos antes de volver en forma automática al menú de inicio.



### Procedimento de desbloqueamento

Pressionar [6] para aceder aos programas do menu.

Rodar o codificador [7] para seleccionar a função de desbloqueamento.

Rodar o codificador [8] para visualizar a palavra-passe.

Pressionar [6] para completar a operação. Dependendo da palavra-passe visualizada, o ecrã mostra uma confirmação ou uma recusa. Após 2 segundos, o visor volta automaticamente para o menu de configuração.

Em qualquer momento, pressionar [3] para anular a operação. O ecrã mostra uma mensagem de anulação durante 2 segundos antes de esta reiniciar automaticamente o menu de configuração.

## Configuración del alimentador de alambre

### Configuración del contraste

El contraste está configurado de acuerdo a las configuraciones de fábrica. Sin embargo, es posible cambiarlo desde el panel delantero del alimentador de alambre.

#### Para modificar el contraste

Desenchufar el generador.

Mantener presionado el botón [5] y encender la energía. Soltar el botón [5] cuando aparece el mensaje de inicio:

Contrast 100%

Girar el codificador [8] para modificar el valor de contraste dentro de un rango del 50 % al 100 %.

Presionar [6] para guardar el nuevo valor de contraste o presionar [3] para cancelar. El alimentador de alambre vuelve en forma automática a operación normal.

### Mensajes de error o de advertencia

Cuando sucede una falla, se visualiza un mensaje de error indicando la naturaleza de la falla. Cuando el error es reconocido, el mensaje desaparece. El reconocimiento puede realizarse presionando [6] del alimentador de alambre o del generador.

Para más detalles, ver las instrucciones del manual del generador.

## Configuração do alimentador de arame

### Regulação do contraste

O contraste é pré-definido nas configurações de fábrica. No entanto, é possível alterar a partir da parte da frente do alimentador de arame.

#### Para alterar o contraste

Desligar o gerador da corrente eléctrica.

Mantener pressionado [5] e ligar a corrente. Soltar [5] quando aparecer a mensagem de configuração.

Rodar o codificador [8] para alterar o valor de contraste dentro dum limite de 50 a 100%.

Pressione [6] para memorizar o novo valor de contraste ou pressionar [3] para anular. O alimentador de arame volta automaticamente ao funcionamento normal.

### Mensagens de erro ou de aviso

Quando aparece um erro, é visualizada uma mensagem de erro indicando a natureza da falha. Quando o erro é reconhecido, a mensagem desaparece. O reconhecimento pode ser feito pressionando [6] do alimentador de arame ou gerador.

Para mais detalhes, consultar as instruções do gerador.

## Lista de mensajes de errores:

## Lista de mensagens de erro:


Mensaje / Mensagem		Significado / Significado
E01	Inverter default	Falla de energía / Falha corrente eléctrica
E02	POWER default	No se reconoce la energía / Corrente eléctrica não reconhecida
E07	Main supply defa	Voltaje del suministro fuera del rango de uso / Tensão eléctrica fora do limite de uso.
E24	Sensor °C default	Sensor de temperatura fuera de servicio / Sonda de temperatura fora de serviço
E25	Thermal default	Recalentamiento del inversor / Sobreaquecimento do inversor
E32	weld curren def	Fuera de arco durante la soldadura / Fora do arco durante a soldadura
E33	next prog defau	Falla de incompatibilidad en la cadena de programas / Falha na cadeia do programa incompatível
E33	Defau mem prog	Error al almacenar un programa EEPROM / Erro de memorização de um programa na EEPROM
E33	Defau Lim prog	Un parámetro de programa excede el valor máximo permitido / Um parâmetro do programa excede o valor máximo permitido
E34	Config default	Configuración del generador incorrecta / regulação não adequada do gerador
E50	Flow water defau	Flujo de agua demasiado bajo / Fluxo de água demasiado baixo
E62	overload motor	Torque del motor demasiado alto / Torque do motor demasiado elevado
E65	motor default	Medida de pérdida de velocidad del alambre o falla en el suministro de energía / Perda de medição da velocidade do arame ou falha de alimentação
	TIME OUT cycle	No hay golpe / O contacto não ocorreu

Los mensajes de advertencia informan una situación anormal. Desaparecen automáticamente.

Mensagens de aviso informam sobre uma situação anormal. Desaparecem automaticamente.

## Lista de mensajes de advertencia:

## Lista de mensagens de aviso:

	Not synergy	La sinergia no existe para la selección actual realizada en el panel delantero. A sinergia não existe para a selecção actual feita no painel frontal.
	Init Program	Message de inicialización de la memoria de inicio y programas. Mensagem de inicialização do programa e da memória de configuração.
	trigger on	El gatillo se está presionando mientras el generador está arrancando. O disparador foi pressionado antes do gerador arrancar.
	P500 connected P500 disconnecte	Señal en el arranque o cuando el alimentador de alambre está conectado mientras que el generador está enchufado. <b>(IMPORTANTE)</b> Colocado no arranque ou quando o alimentador de arame está ligado em tensão. <b>(IMPORTANTE)</b>
	SETUP generator	Está seleccionado el SETUP del generador / É seleccionado a SETUP(CONFIGURAÇÃO) do gerador
	RC-JOB Adjust	Informa que se deben realizar ajustes en el control remoto RC-job / Informa que devem ser feitas regulações no RC-job
	wire Unit Adjust	Informa que se deben realizar ajustes en el alimentador de alambre / Informa que as regulações devem ser feitas no alimentador de arame.

## 4 - OPCIONALES

## 4 - OPÇÕES

**Controlador de flujo de gas, ref. W000275905**

El controlador de flujo de gas opcional permite el ajuste y la visualización del flujo de gas.

**Controlador fluxo de gás, ref W000275905**

O controlador de fluxo de gás opcional permite o ajustamento e a visualização do fluxo de gás

**Carro del alimentador de alambre, ref. W000275908****Carro do alimentador de arame, ref. W000275908****Control remoto simple, ref. W000275904****Controlo remoto simples, ref. W000275904****Control remoto RC-job ref. W000273134****Controlo remoto RC-job ref. W000273134****Push-pull, ref. W000275907**

El opcional « push-pull » permite manejar torchas push-pull del catálogo LINCOLN ELECTRIC.

**Configuración**

Antes de montar el opcional push-pull, es necesario configurar la placa de la torcha que se va a utilizar. Dirigirse al manual del opcional para mayor información.

**Uso**

El uso simultáneo de una torcha push-pull y un control remoto simple no es posible. Sólo pueden usarse los potenciómetros de la torcha.

Si se usan electrodos recubiertos, se recomienda desconectar la torcha push-pull para permitir ajustes en el alimentador de alambre o en el control remoto simple.

**Torchas**

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

**Push-pull, ref. W000275907**

O push-pull adicional permite controlar as tochas push-pull do catálogo LINCOLN ELECTRIC.

**Configuração**

Antes de montar o push-pull adicional, é necessário configurar o cartão para a tocha usada. Consultar o manual de opções para mais detalhes.

**Modo de utilização**

O uso simultâneo da tocha push-pull e um controlo remoto simples, não é possível. Somente podem ser usados os potenciómetros da tocha.

Ao usar um eléctrodo revestido, é recomendado que a tocha push-pull seja ajustada no alimentador de arame ou simples controlo remoto.

**Tochas**

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

## 5 - MANTENIMIENTO

Dos veces al año, de acuerdo a la frecuencia de uso del equipo, inspeccionar:

la limpieza general del alimentador de alambre.  
las conexiones eléctricas y de gas.

## 5 - MANUTENÇÃO

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

A limpeza em geral do alimentador de arame  
As ligações eléctricas e de gás.



### PRECAUCIÓN

Nunca se debe limpiar o realizar reparaciones en el interior del equipo sin asegurarse de que está desconectado de la red eléctrica. Quitar los paneles del alimentador de alambre y aspirar cualquier partícula o polvo presentes.  
Usar siempre boquilla plástica cuando se limpian estas partes para no dañar la aislación del bobinado.



### CUIDADO

Nunca leve a efeito a limpeza ou trabalhos de reparação no interior do aparelho sem antes se certificar se a unidade foi completamente desligada da rede. Retirar dos painéis do alimentador de arame e do vácuo quaisquer resíduos ou partículas que possam estar depositadas.  
Use sempre uma máscara quando estiver a limpar estas peças, portanto use não danifica o isolamento do enrolento



### PRECAUCIÓN DOS VECES AL AÑO

Aspirar cuidadosamente los circuitos eléctricos, asegurándose de que la boquilla no dañe ningún componente.  
Si el alimentador de alambre presenta un mal funcionamiento, antes de intentar diagnosticar el problema, seguir los siguientes pasos, controlar:

- ⇒ las conexiones eléctricas de los circuitos de energía, control y suministro.
- ⇒ el estado de la aislación, cables y canalizaciones



### CUIDADO 2 VECES POR AÑO

Cuidadosamente, aspire os circuitos eléctricos, tendo cuidado de assegurar que não danifica os componentes.  
Se o alimentador de arame desenvolver um mau funcionamento, antes de tentar diagnosticar o problema, efectue os seguintes passos, verificar:

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



### PRECAUCIÓN

En cada arranque del equipo para soldar y antes de cualquier operación de servicio técnico SAV, controlar:

- ⇒ que los terminales eléctricos no estén flojos
- ⇒ que las conexiones sean las correctas
- ⇒ el flujo de gas
- ⇒ la condición de la torcha
- ⇒ el tipo y diámetro del alambre



### CUIDADO

Em cada arranque do equipamento de soldadura e antes de qualquer operação de reparação técnica SAV, verificar:

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

### 5.1. GUIAS Y RODILLOS DEL ALAMBRE

Bajo condiciones normales de trabajo, estos accesorios prestarán un larga vida de servicio antes de requerir su reemplazo.

Sin embargo, puede generarse un desgaste prematuro o una obstrucción por la adhesión de depósitos.

Para reducir este riesgo, controlar la limpieza de la placa en forma regular.

El equipo de engranaje desmultiplicador del motor no necesita mantenimiento.

### 5.2. REPUESTOS DEL PLATINO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE

Las partes consumibles del alimentador de alambre, cuya función es guiar el avance del alambre para soldar, deben adaptarse al tipo y diámetro del alambre usado para soldar.

Por otra parte, su desgaste puede afectar los resultados de la soldadura. Entonces será necesario su reemplazo.

### 5.1. GUIAS E ROLOS DE ARAME

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

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

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

A engrenagem moto-reductora não necessita de manutenção.

### 5.2. PARTES DE DESGASTE DA PLACA DO ALIMENTADOR DE ARAME

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

Por outro lado, o seu desgaste pode afectar os resultados da soldadura. Será portanto necessário substituí-las.

	Guía de entrada del alambre / Guía de entrada do arame	Rodillo / Rolo	Guía intermedia del alambre / Guía intermédia do arame	Guía de salida del alambre / Guía de saída do arame
Acero/aço	0,6 / 0,8	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0	W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2	W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2	W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6	W000277009		W000277336
lambre tubular Arame tubular	0,9 / 1,2	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6	W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6	W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623		

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

#### Montaje de los rodillos

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

Possível utilização de rolos de aço ALU com arame de aço e arame tubular.

#### Montagem dos rolos

A montagem dos rolos na cobertura exige uma adaptador ref. W000277338.

### 5.3. REPUESTO

(ver la FIGURA desplegable 1 al final del manual)

### 5.3. SOBRESSALENTES

(ver a FIGURA 1 no final do manual)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Descripción	Designação
		<b>Panel delantero</b>	<b>Painel frontal</b>
1	W000277974	Panel delantero P400	Painel frontal P400
1	W000277975	Panel delantero P500	Painel frontal P500
2	W000265988	Kit de botones azules	Kit botões azuis
	W000373633	Zapatero plástico	Capuz de plástico
		<b>Partes internas</b>	<b>Peças internas</b>
	W000278017	Solenoides	valve
	W000277985	Abrazadera del barral	Wiring harness + socket
	W000277986	Eslinga CAD	Wiring RC job
10	W000241668	Enchufe macho 500 a 1/4T	Ficha macho 500 A 1/4T
11	W000148911	Enchufe hembra 500 a 1/4T	Ficha fêmea 500 A 1/4T
	W000277987	Conexión Europea	Ligação Europeia
		<b>Chasis</b>	<b>Chassis</b>
	W000278019	Brida del arnés	Harness fixing plate
21	W000277976	Mango	Pega
22	W000277977	Piezas plásticas	Parts plástico
23	W000278020	Puerta del equipo	Porta equipada
25	W000278021	Bisagras con tornillos	Dobradiças com parafusos
a	W000278730	Rueda delantera	Roda da frente
b	W000277990	Rueda trasera	Roda de trás
		<b>Platino base</b>	<b>Placa base</b>
30	W000277988	Platino completo	Completa motor and encoder
31	W000277989	Kit de placas	Roler's cover
32	W000278018	Tornillos	Parafuso de aperto
	W000277338	Adaptador de rodillo	Adaptador da roda
	W000278022	Acoples para el arnés	Acopladores para o arnés
		<b>Arnés</b>	<b>Arnês</b>
		<b>Carrito opcional</b>	<b>Carro opcional</b>
	W000147072	Rueda delantera	Roda da frente
	W000147075	Rueda trasera	Roda de trás
		<b>Push Pull opcional</b>	<b>Push pull opcional</b>
	W000277991	Correa para push-pull	Abraçadeira push-pull



## 1 - ALGEMENE INFORMATIE

### 1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De DVU P400 en DVU P500 haspels werden speciaal ontworpen voor high-end toepassing, met inbegrip van aluminium. Deze toepassingen vereisen speciale voorzieningen voor de reeks Digi@puls II (easy reeks voor manuele toepassingen). Deze haspels zijn ook voorzien voor afwikkeling en spoelbescherming.

Het geoptimaliseerd ontwerp zorgt voor een gemakkelijk gebruik in een moeilijke omgeving, zowel op het vlak van uitrollen als voor wat betreft agressieve externe omstandigheden (vochtigheid, stof, wegspringende delen, enz.). Bij een correcte installatie kunt u met de DVU P400 en DVU P500 lassing van hoge kwaliteit maken met een mooi aanzicht. De haspel kan enkel worden gebruikt in de Digi@puls II reeks.

Voor een optimaal gebruik van het systeem is kennis van deze handleiding nodig; het is belangrijk dat alle instructies in dit document worden nageleefd.

### 1.2. SAMENSTELLING VAN DE LASSET

De lasset bestaat uit:

- + De haspel,
- + Een ecologische spoeladapter,
- + Handleiding voor bediening en onderhoud
- + Veiligheidsinstructies

## 1 - INFORMAȚII GENERALE

### 1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI

Derulatoarele de sârmă DVU P400 și DVU P500 au fost special concepute pentru aplicații de performanță ridicată inclusiv aluminiu care necesită prevederi speciale pentru gama de generator Digi@puls II (gamă facilă pentru aplicații manuale).

Aceste derulatoare sunt de asemenea prevăzute pentru derularea sârmei și protecția bobinei.

Designul său optimizat face utilizarea sa facilă într-un mediu dificil, indiferent că este vorba de rulare (cârucior opțional) sau în raport cu condițiile exterioare dure (umiditate, praf, proiecții, etc.).

Instalate corect, derulatoarele DVU P400 și DVU P500 vă vor permite să obțineți suduri de calitate superioară cu un aspect atrăgător. Aceste derulatoare sunt compatibile doar cu gama Digi@puls II.

Utilizarea optimă a instalației necesită o cunoaștere temeinică a prezentului manual respectând toate instrucțiunile descrise în prezentul document.

### 1.2. COMPOZIȚIA INSTALAȚIEI

Instalația este constituită din :

- + Derulator,
- + Adaptor bobină ecologică,
- + Manual de utilizare și întreținere
- + Instrucțiune de siguranță

### 1.3. TECHNISCHE SPECIFICATIES

	DVU P400 - REF. W000275266	DVU P500 - REF. W000275267	
Rolplaat	4 rollen / 4 role	4 rollen / 4 role	Role alimentare
Afwikkelsnelheid	0,5 ⇒ 25 m / mn	0,5 ⇒ 25 m / mn	Viteza de derulare a sârmei
Regeling van de draadsnelheid	Numeriek / Numeric	Numeriek / Numeric	Reglare viteză sârmă
Nuttige draaddiameter	0.6 ⇒ 1.6 mm	0.6 ⇒ 1.6 mm	Dia. utilizabil sârmă
Gaat door een mangat	Ja / Da	Ja / Da	Trece printr-o gură de acces
Beschermingsindex	IP 23 S	IP 23 S	Indice de protecție
Isolatieklasse	H	H	Clasă de izolare
Norm	EN 60974 – 5 / EN 60974 – 10	EN 60974 – 5 / EN 60974 – 10	Standard
Toortsaansluiting	« Europees type » « Tip european »	« Europees type » « Tip european »	Conexiune pistol
Werkingsfactor 60% bij t=40°C	500 A	500 A	Ciclu de funcționare 60% la t=40°C

Deze haspel is niet voor automatische toepassingen, maar voor manuele uitrusting. De werkingsfactor is beperkt.

Acest derulator nu este un derulator automat, este un echipament manual..

Beschermingsgraad van de bedekking

Grade de protecție oferite de acoperire

Codeletter Cod literă	IP	Bescherming van de uitrusting Protecția materialului
Eerste cijfer Prima cifră	2	Tegen de penetratie van vaste vreemde lichamen van $\varnothing \geq 12,5$ mm Împotriva penetrării unor corpuri străine solide cu $\varnothing \geq 12,5$ mm
Tweede cijfer A doua cifră	1	Tegen de penetratie van verticale waterdruppels met schadelijke gevolgen Împotriva penetrării picăturilor verticale de apă cu efecte nocive
	3	Tegen penetratie van regen (hellend tot 60° tegenover de verticale) met schadelijke gevolgen Împotriva penetrării ploii (încălzit până la 60° față de verticală) cu efecte nocive
	S	Toont aan dat de controleproef voor bescherming tegen schadelijke effecten door waterpenetratie werd uitgevoerd met alle delen van het materiaal in rust. Indică faptul că testarea de verificare a protecției împotriva efectelor nedorite ale penetrării apei a fost realizată cu toate părțile echipamentului în repaus

### 1.5. AFMETINGEN EN GEWICHT

	Afmetingen (LxBxH) Dimensiuni (LxWxH)	Netto gewicht Greutate netă	Verpakt gewicht Greutate ambalată	1.5. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE
Haspel DVU P400	603 X 262 X 446	17.5 kgs (fără opțiune cârucior zonder trolley-optie)	20 kgs	Derulator de sârmă DVU P400
Haspel DVU P500	603 X 262 X 446	17.5 kgs (fără opțiune cârucior zonder trolley-optie)	20 kgs	Derulator de sârmă DVU P500

## 2 - INDIENSTSTELLING

### 2.1. VOORZORGEN

Houd het transparant deksel dicht om de voorzijde te beschermen tegen wegspringende delen.

- ⇒ Controleer of er geen kabels, gas- of waterleidingen worden gekneld.
- ⇒ Controleer of de vermogensaansluitingen correct gemonteerd zijn.
- ⇒ Controleer of er geen contact is van de kabels met vloeistof of warm materiaal.
- ⇒ De stabiliteit van het systeem is gegarandeerd tot een helling van 10°.
- ⇒ Gebruik de ecologische spoel niet indien de haspel ophangt.
- ⇒ De aansluiting van de haspel moet gebeuren met een uitgeschakelde generator.
- ⇒ Het gebruik van een straal van 50 m kan gevaarlijk gaan met een onstabiele weergave tijdens het lassen, zonder gevolgen voor de weergegeven waarden of de installatie.

### 2.2. UITPAKKEN VAN DE SET

Haal de verschillende delen uit de verpakking.

### 2.3. MONTAGE VAN DE OPTIES

De volgende opties moeten worden gemonteerd voor aansluiting van de haspel :

- Trolley-optie
- Literstroomoptie
- Draaivoetoptie

### 2.4. AANSLUITING VAN DE HASPEL

(zie de quick start)

Sluit het harnas aan op de haspel op de aansluitingspunten. Controleer of de aansluiting aan de achterzijde van de afwikkelaar goed vast zit.  
Sluit het ander einde van het harnas aan op de generator. Controleer of de kleml goed vast zit op de trolley van de generator.  
Sluit de MIG-lastoorts aan op de afwikkelaar.  
Controleer de circulatie van de koelvloeistof.  
Regel de gasstroom en ontluicht het circuit.

### 2.5. OPHANGING VAN DE HASPEL

Gebruik de metalen haak aan de basis van de hendel voor ophanging van de afwikkelaar.

## 2 - PUNERE ÎN FUNCȚIUNE

### 2.1. MĂSURI DE PRECAUȚIE

Pentru a proteja panoul frontal de proiecȃii, verificaȃi dacă capacul transparent este închis

- ⇒ Aveȃi grijă să nu blocaȃi cablurile și țevile de gaz și apă.
- ⇒ Asiguraȃi instalarea corectă a conexiunilor de putere.
- ⇒ Nu lăsaȃi materialele calde, lichide să intre în contact cu cablurile.
- ⇒ Stabilitatea instalaȃiei este asigurată până la o înclinare de 10°.
- ⇒ Evitaȃi utilizarea unei bobine ecologice pentru a ridica derulatorul.
- ⇒ Derulatorul va fi racordat cu generatorul închis.
- ⇒ Utilizarea unei extensii de 50 m poate fi însoȃită de o instabilitate a afișajului în cursul sudării fără a afecta valorile afișate sau instalaȃia.

### 2.2. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI

Scoateȃi diversele articole din ambalajul lor.

### 2.3. ASAMBLAREA OPTIUNILOR

Următoarele opȃiuni vor fi instalate anterior racordării derulatorului:

- Opȃiune cărucior
- Opȃiune debitlitru
- Opȃiune picior pivot

### 2.4. RACORDAREA DERULATORULUI

(vezi quick start)

Racordaȃi extensia la derulator respectând locașurile conectorilor. Verificaȃi blocarea corectă a bridei în partea din spate a derulatorului.  
Racordaȃi celălalt capăt al extensiei la generator. Verificaȃi blocarea corectă a bridei pe căruciorul generatorului.  
Conectaȃi pistolul de sudare MIG la derulator.  
Verificaȃi buna circulaȃie a lichidului de răcire.  
Reglaȃi debitul de gaz și realizaȃi o purjare a circuitului gaz.

### 2.5. RIDICAREA DERULATORULUI

Pentru a ridica derulatorul, se va utiliza cârligul metalic de la baza mânerului.



## 3 - GEBRUIKSINSTRUCTIES

### 3.1. PLAATSING VAN DE DRAAD

#### Plaatsing van de draad :

Schakel de generator uit.

Open de deur van de haspel [1] en controleer dat deze niet kan vallen.

Maak de spoelmoer van deschacht los. [2].

Plaats de draadspoel op de schacht. Controleer of de pin van de schacht [3] correct is geplaatst.

Schroef de spoelmoer[2] terug op de schacht in de richting van de pijl.

Laat de hendel neer [4] om de de loopwielen vrij te maken [5]:

Neem het einde van de spoeldraad en snij het verwrongen deel weg.

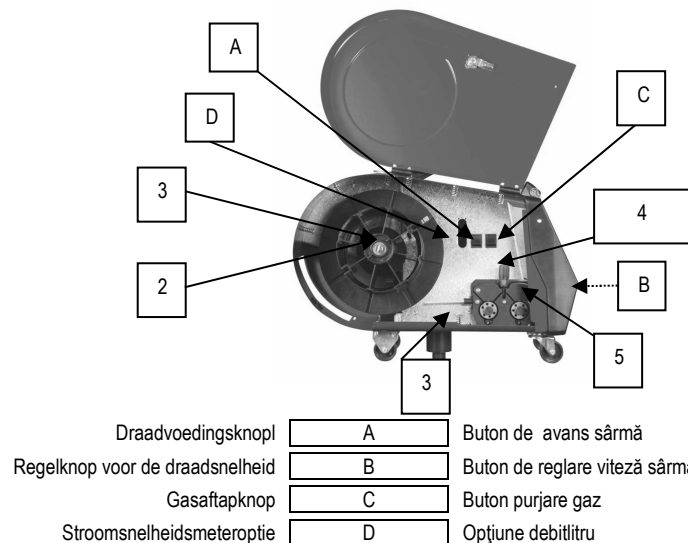
Maak de eerste 15 cm van de draad recht.

Introduceer de draad via de draadgeleider van de plaat.

Laat de loopwielen neer [5] en hef de hendels op om de loopwielen vast te zetten. [4].

Regel de druk van de loopwielen op de draad.

### 3.2. VOORBEREIDING VAN DE LASSING



#### Draadvoeding

Met de voedingsknop wordt de draad gevoed aan de toorts. De voeding gebeurt aan 1s bij minimum snelheid en deze neemt gestadig toe tot aan de ingestelde snelheid, die echter beperkt is tot 12 m/min. De instellingen kunnen eender wanneer worden aangepast. De snelheid wordt weergegeven op de display van de generator:

Op de haspel wordt het huidige commando weergegeven

unwinding = 00.0

#### De draad laten vooruitgaan in de toorts

Houd de voedingsknop ingedrukt. (A)

De afwikkelingsnelheid kan worden gewijzigd aan de hand van knop (B) vooraan.

#### Gasaftap

De gasafapknoop laat toe het gas te tappen voor 7s.

De resterende tijd wordt weergegeven op de display van de generator:

Op de haspel wordt het huidige commando weergegeven.

Gas bleed = 00s

#### De gaslijn vullen of de stroomsnelheid van het gas regelen

Druk op de gasafapknoop (C).

## 3 - INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

### 3.1. INSTALAREA SĂRMEI

#### Pentru a instala sârma:

Închideți generatorul.

Deschideți ușa derulatorului [1] și asigurați-vă că nu poate cădea.

Deșurubați piulița [2] axului bobinei.

Poziționați bobina sârmei pe ax. Asigurați-vă că știftul axului [3] este instalat corespunzător pe bobină.

Înșurubați din nou piulița bobinei [2] pe ax, rotind-o în direcția indicată de săgeată.

Coborâți pârghia [4] pentru a elibera rolele de ghidare [5]:

Luați capătul sârmei bobinei și tăiați partea deformată.

Îndreptați primii 15 centimetri de sârmă.

Introduceți sârma prin conducătorul fir de intrare al plăcii.

Coborâți rolele de ghidare [5] și ridicați pârghiile pentru a imobiliza rolele de ghidare. [4]

Ajutați presiunea rolor de ghidare de pe sârmă la tensiunea corectă..

### 3.2. PREGĂTIREA SUDĂRII

#### Avans sârmă

Butonul de avans alimentează sârma în pistol. Sârma avansează 1s la viteza minimă, apoi viteza crește progresiv până la valoarea de consemn, dar este limitată la 12 m / min. Consemnul poate fi modificat în orice moment. Generatorul afișează viteza.

Pe derulator un mesaj amintește comanda în curs:

#### Pentru a avansa sârma în pistol

Țineți apăsat butonul de avans sârmă (A).

Viteza de derulare poate fi modificată cu ajutorul butonului (B) de pe panoul frontal.

#### Purjare gaz

Butonul purjare gaz permite debitarea gazului timp de 7 sec.

Generatorul afișează timpul rămas.

Pe derulator un mesaj amintește comanda în curs:

#### Pentru umplerea circuitului gaz sau reglarea debitului gazului

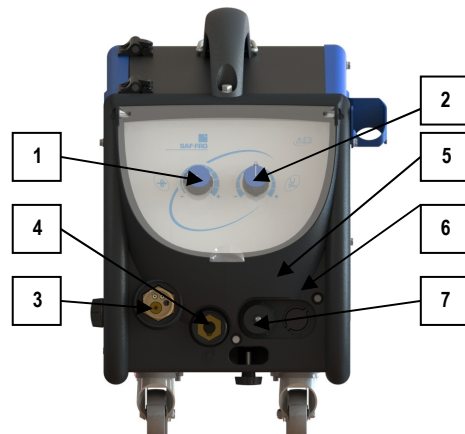
Apăsăți butonul purjare gaz (C).

### 3.3. GEBRUIK VAN DE HASPEL DVU P400

Beschrijving :

### 3.3. UTILIZAREA DERULATORULUI DVU P400

Descriere:



Regeling draadsnelheid	1	Reglare viteză sârmă
Regeling van de booglengte	2	Reglare lungime arc
Euroaansluiting	3	Racord Euro
MMA-aansluiting	4	Racord MMA
Contact voor afstandsbediening	5	Priză comandă la distanță
Push-pull contactoptie	6	Priză opțiune push-pull
Wateraansluiting voor de toorts	7	Racord apă pistol

#### Instelling van de lasparameters

##### Instelling van de draadsnelheid

De potentiometer van de draadsnelheid laat toe de snelheid of dikte van de draad te regelen naargelang de voorgeselecteerde weergave :

##### Manuele modus

Het regelbereik ligt tussen 1m/min tot 25m/min.

##### Synergiemodus

Het regelbereik gaat van de min. tot de max. snelheid van de gekozen synergie.

##### Regeling van de booglengte

De potentiometer voor de booglengte regelt de boogspanning.

##### Manuele modus

Het regelbereik ligt tussen +10,0v en +50,0v.

##### Synergiemodus

De potentiometer regelt  $\pm 50$  toenames binnen het synergiebereik.

#### Reglarea parametrilor de sudare

##### Reglare viteză sârmă

Potențiometrul viteză sârmă reglează viteza sau grosimea sârmei în funcție de afișajul preselectat:

##### În mod manual

Plaja de reglare este cuprinsă între 1m/min și 25m/min.

##### În mod sinergic

Plaja de reglare este cuprinsă între viteza min și max a sinergie selectate.

##### Reglare lungime arc

Potențiometrul lungime arc permite reglarea tensiunii arcului

##### În mod manual

Plaja de reglare este cuprinsă între +10,0v și +50,0v.

##### În mod sinergic

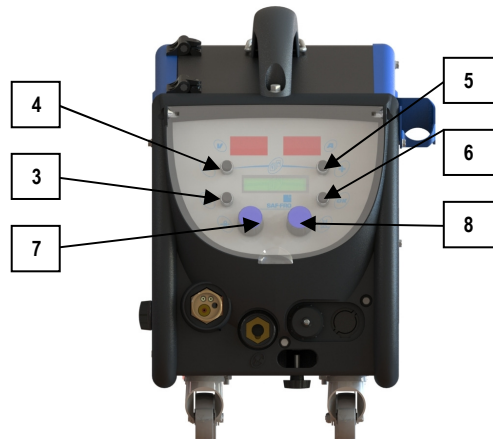
Potențiometrul permite ajustarea cu  $\pm 50$  incremente valoarea sinergie.

### 3.4. GEBRUIK VAN DE HASPEL DVU P500

Beschrijving :

### 3.4. UTILIZAREA DERULATORULUI DVU P500

Descriere:



7 Segmentweergaves	1	Afișaje 7 segmente
LCD-scherm voor berichten	2	Ecran LCD care afișează mesaje
Drukknop om de weergegeven functie te wijzigen	3	Buton de comandă care permite schimbarea funcției afișate
Drukknop voor selectie van het vorig programma	4	Buton de comandă de selectare a programului precedent
Drukknop voor selectie van het volgende programma	5	Buton de comandă de selectare a programului următor
Drukknop voor toegang tot het programmabeheer	6	Buton de comandă de acces la gestionarea programelor
Knop voor regeling van de draadsnelheid of om de elementen van een menu te scrollen	7	Buton de reglare a vitezei sârmei sau de derulare a elementelor unui meniu
Knop voor regeling van de boogspanning	8	Buton de reglare a tensiunii arcului.

#### Inbedrijfstelling

Bij het opstarten wordt de softwareversie van de haspel en het vermogen van de installatie weergegeven op het LCD-scherm:

Pulse 320 0.0

#### Punere în funcțiune

La punerea sub tensiune, versiunea software a derulatorului și puterea instalației sunt afișate pe ecranul LCD:

#### 7 Segmentweergaves

De 7-segmentweergaves zijn toegewezen aan de display :

##### Wanneer niet wordt gelast

Instructies voor de lasstroom en boogspanning

##### Tijdens het lassen

Opmetingen van de lasstroom en boogspanning. Aan het einde van het lassen worden de stappen geblokkeerd volgens de tijd die werd ingesteld op de generator.

##### Taalkeuze

De taal waarin de berichten worden weergegeven is de taal die werd ingesteld in de generatorconfiguratie. Zie de instructies voor de generator.  
(lijst van de mogelijke talen: FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

##### Helpberichten

Voor de meeste parameters kan een helpbericht worden weergegeven op het scherm.

##### Toegang tot de helpfunctie:

Houd knop 3 voor één seconde ingedrukt om helpberichten weer te geven

##### Gebruik

De haspel kan werken in EENVOUDIGE of PROGRAMMA modus. De modus kan worden geactiveerd via het menu **HASPELCONFIGURATIE (pagina 42)**

##### Eenvoudige modus

De JOB LED van de bron is UIT, waardoor wordt aangegeven dat de basisinstellingen (draadsnelheid, booglengte) gebeuren op de haspel. De keuze van het proces, de instellingscyclus en de synergiemodus gebeuren op de generator.

##### Programmamodus

De PROGRAMMA LED is AAN. Alle instellingen op het voorpaneel zijn gedeactiveerd.

De generator beschikt over 99 lasprogramma's genummerd van 1 tot 99 die allen toegankelijk zijn vanaf de haspel.

#### Afișaje 7 segmente

Afișajele 7 segmente sunt destinate afișării criteriilor selectate:

##### Fără sudare

Instrucțiuni curent de sudare și tensiune arc

##### Sudare

Măsurători curent de sudare și tensiune arc. La finele perioadei de sudare, valorile sunt afișate tot atâta timp cât pe generator.

##### Selectarea limbii

Limba în care sunt afișate mesajele este definită în configurația generatorului. Se vor consulta instrucțiunile generatorului.  
(lista limbilor existente: FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

##### Mesaje Help

Un mesaj help ar putea fi afișat pe ecran pentru majoritatea parametrilor.

##### Pentru activarea mesajului help:

Țineți apăsat butonul [FCT] o secundă pentru a obține mesajul help.

##### Mod de utilizare

Derulatorul poate funcționa în mod SIMPLU sau PROGRAMAT. Alegerea acestui mod poate fi activată în meniul **CONFIGURAȚIA DERULATORULUI (pagina 42)**.

##### Mod simple

Led-ul JOB al generatorului este închis, indicând faptul că doar reglările de bază (Viteză sârmă, lungime arc) sunt realizate pe derulator. Alegerea procesului, reglarea ciclului și a modului sinergic sunt realizate pe generator.

##### Mod program

Led-ul program este aprins, indicând faptul că toate reglările de pe panoul frontal al generatorului sunt dezactivate.

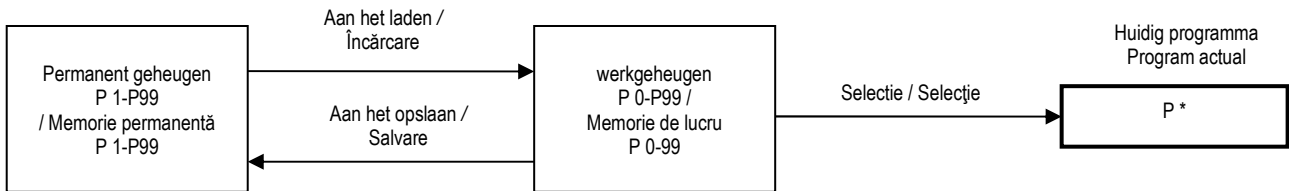
Generatorul dispune de 99 programe de sudare numerotate de la 1 la 99, iar parametrii sunt toți accesibili de pe derulator.

Programma nr. 0 laat toe de andere 99 programma's aan te maken. Dit programma werkt in EENVOUDIGE modus; de basisinstellingen gebeuren via de haspel, terwijl de keuze van het proces, de cyclus- en synergie-instellingen gebeuren op de generator. Om programma 0 op te slaan moet het worden gekopieerd naar een ander nummer tussen 1 en 99.

Programul 0 poate fi utilizat pentru a crea celelalte 99 de programe. Acesta funcționează în mod SIMPLE; reglările de bază sunt făcute pe derulator, în timp ce alegerea metodei de proces, reglarea ciclului și a modului sinergie sunt realizate pe generator. Pentru a salva programul 0, trebuie să fie înregistrat sub un alt număr de la 1 la 99.

**BELANGRIJK** Wanneer het toestel is uitgeschakeld worden de programma's opgeslagen in een permanent geheugen. Bij het opstarten worden de programma's automatisch geladen in het werkgeheugen. Wijzigingen aan de programma's worden niet overgebracht naar het permanent geheugen. Opslaan en laden laat toe het permanent geheugen te lezen en te schrijven.

**IMPORTANT** Închise, programele sunt stocate în memoria permanentă. La punerea sub tensiune, programele sunt încărcate automat în memoria de lucru. Modificările aduse programelor nu sunt transferate automat în memoria permanentă. Doar operațiunile de salvare și încărcare permit scrierea și recitirea memoriei permanente.



De PROGRAMMA LED knippert om aan te geven dat minstens één van de parameters van het huidig programma werd gewijzigd ten opzichte van het permanent geheugen. De wijzigingen worden opgeslagen in het werkgeheugen. Het is mogelijk de inhoud van programma's te beschermen met een paswoord.e.

LED-ul Program clipește pentru a indica faptul că cel puțin unul van de parameters van het huidige programma is gewijzigd ten opzichte van de permanente geheugen. Modificările worden opgeslagen in de werkgeheugen. Het is mogelijk de inhoud van programma's te beschermen met een wachtwoord.

**Wijzigen van de gebruiksmodus :**

Zie de handleiding van de generator voor meer details.

**Modificarea modului de utilizare:**

Pentru detalii suplimentare, se vor consulta instrucțiunile generatorului.

**Instellingen**

Het LCD-scherm geeft het volgende weer :

**Wanneer niet wordt gelast**

De lasparameters volgens het gekozen proces en de gebruiksmodus..

**Tijdens het lassen**

De IS en US opmetingen of de instellingen indien deze worden gewijzigd..

**Wijzigen van de parameters in MIG-modus.**

Druk het nodig aantal keren op knop [3] om de gewenste parameters weer te geven.

**Reglări**

Ecranul LCD afișează:

**Fără sudare**

Sudarea este în conformitate cu procesul selectat și modul de utilizare.

**În cursul sudării**

Măsurătorile IS și US sau reglările dacă sunt modificări în curs.

**Modificarea parametrilor în mod MIG.**

Apăsati [3] pentru afișarea parametrilor doriti.

**Gebruik van de knoppen :**

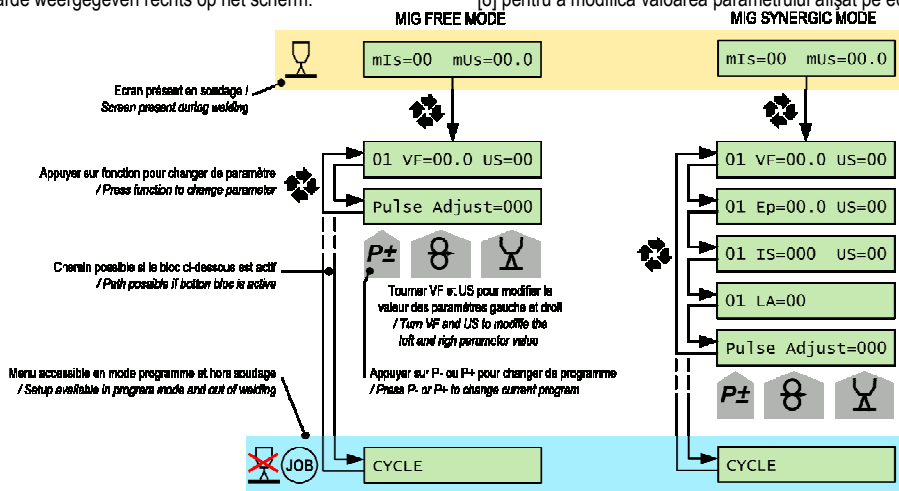
[7] wijzigt de parameterwaarde weergegeven links op het scherm.

[8] wijzigt de parameterwaarde weergegeven rechts op het scherm.

**Utilizarea butoanelor:**

[7] pentru a modifica valoarea parametrului afișat pe ecran în stânga.

[8] pentru a modifica valoarea parametrului afișat pe ecran în dreapta.



Selectievolgorde en aanpassen van de parameters :

Ordinea de selectare și reglare a parametrilor:

	⊗	⌋
mIs=00 mUs=00.0	Opmeting IS (A)* / Măsurare IS (A)*	US opmeting (V)* / Măsurare US (V)*
01 vF00.0 Ut00.0	Draadsnelheid (m/min) / Viteză sârmă (m/min)	Theoretische U spanning (V) / Tensiune (V) teoretică U
01 Ep00.0 Ut00.0	Dikte (syn) / Grosime (sin)	Spanning (V) / Tensiune (V)
01 It00.0 Ut00.0	Intensiteit (syn) / Intensitate (sin)	Spanning (V) / Tensiune (V)
01 Long Arc=+00	Booglengthe / Lungime arc	
01 Dyn Arc=0 01 Reg Pulse=0	Dynamische of pulsregeling van de boog / Reglare dinamism arc sau pulsată	
p01 cycle	Cyclusparameter / Parametru CICLU	Parameterwaarde / Valoarea parametrului

\* Berekende waarde kan niet worden gewijzigd

In VRIJE modus zijn enkel de parameters voor de Draadsnelheid/Spanning en voor de pulsinstellingen of het boogdynamisme toegankelijk (lijnen 1 en 5).

In Synergiemodus zijn alle parameters toegankelijk.

De CYCLUS parameters zijn enkel toegankelijk in PROGRAMMA modus.

De CYCLUS parameters zijn niet toegankelijk tijdens het lassen.

**Wijzigen van de parameters in MMA-modus:**

Druk het nodig aantal keren op knop [3] om de gewenste parameters weer te geven.

**Gebruik van de knoppen:**

[7] om de parameter die links wordt weergegeven te wijzigen.

[8] om de parameter die rechts wordt weergegeven te wijzigen.

\* Valoare calculată non modificabilă

În mod liber doar parametrii Viteză sârmă /Tensiune și reglări pulsate sau dinamism arc sunt accesibili (rânduri 1 și 5).

În mod sinergic, toți parametrii sunt accesibili.

Parametrii CICLU sunt accesibili doar în mod PROGRAM.

Parametrii CICLU nu sunt accesibili în cursul sudării.

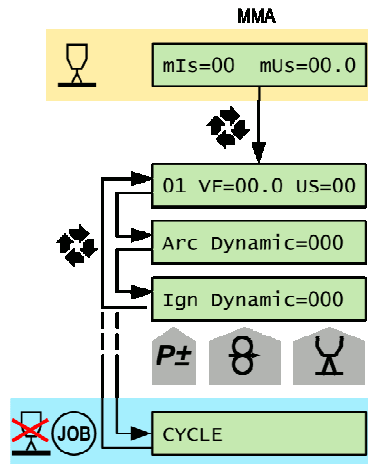
**Modificarea reglărilor în mod MMA:**

Apăsati [3] de câte ori este necesar pentru a afișa parametrii.

**Utilizarea butoanelor:**

[7] pentru a modifica parametrul afișat în stânga.

[8] pentru a modifica parametrul afișat în dreapta.



Selectievolgorde en aanpassen van de parameters :

Ordinea de selectare și reglare a parametrilor:

	⊗	⌋
01 I=000A Us00.0	Opmeting IS (A) / Consemn IS (A)	Leegspanning(V)* / Tensiune în gol(V)*
01 Dyn Arc=00		Boogdynamisme (lassing) / Dinamism arc (sudare)
01 Dyn Amor=00		Spanning (V) / Tensiune (V)
p01 cycle	Cyclusparameter / Parametru CICLU	Parameterwaarde / Valoarea parametrului

\* Berekende waarde kan niet worden gewijzigd

De CYCLUS parameters zijn enkel toegankelijk in PROGRAMMA modus.

De CYCLUS parameters zijn niet toegankelijk tijdens het lassen.

\* Valoare calculată non modificabilă

Parametrii CICLU sunt accesibili doar în mod PROGRAM.

Parametrii CICLU nu sunt accesibili în cursul sudării.

## Cyclusinstelling

In PROGRAMMA modus krijgt u via een ander scherm toegang tot de CYCLUS.

In Prog 0, is de CYCLUSINSTELLING niet toegankelijk.

Raadpleeg de generatorinstructies voor meer informatie over de rol van parameters.

### Wijzigen van de cyclusparameters:

Druk knop [3] het nodig aantal keren in tot "CYCLUSPARAMETER" verschijnt.

### Gebruik van de knoppen:

[7] om de parameter te wijzigen

[8] om de parameterwaarde te wijzigen

## Configurația ciclului

În modul PROGRAM, un ecran suplimentar facilitează accesul la configurația ciclului.

În program 0, CYCLE SETUP nu este accesibil.

Se vor consulta instrucțiunile generatorului privind rolul parametrilor.

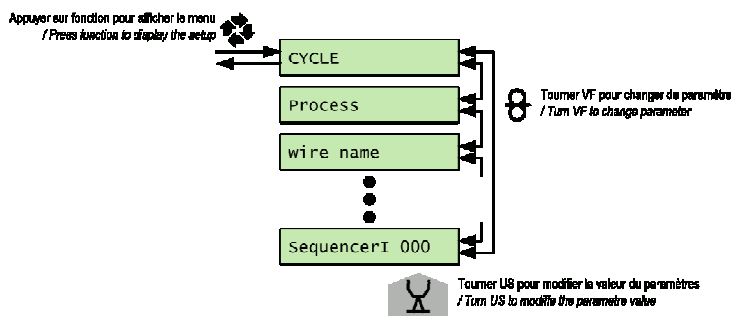
### Pentru modificarea parametrilor ciclului:

Apăsăți [3] pentru afișarea mesajului "PARAMETRUL CICLULUI"

### Utilizarea butoanelor:

[7] pentru a modifica parametrul

[8] pentru a modifica valoarea parametrului



### Selectievolgorde en aanpassen van de parameters:

### Ordinea de selectare și reglare a parametrilor:

	LCD-weergave / Afișaj LCD	Betekenis / Semnificație	
MIG	1	Process	Selectie van het MIG/MMA-proces / Selecție procedeu MIG/MMA
	2	wire name	Selectie van de draadsoort / Selecție tip sârmă
	3	diameter x.x	Selectie van de draaddiamter / Selecție diametru sârmă
	4	Gas name	Selectie van het gas / Selecție gaz
	5	cycle 2 time	Selectie van de cyclus / Selecție ciclu
	6	Mode synergy	Selectie van de syn/man-modus / Selecție mod sin/man
	6	Spot T	Punttijd / Timp punct
	7	pre-gas T	Tijd voorgas / Timp pre-gaz
	9	HotStart T	Hot-start tijd / Timp hot-start
	10	HotStart I	Hot-start stroom / Curent hot-start
	11	HotStart U	Hot-start spanning / Tensiune hot-start
	12	SlopeDownT	Dooftijd / Timp reducere
	14	SlopeDownI	Doofstroom (draadsnelheid) / Curent reducere (viteză sârmă)
	15	SlopeDownU	Spanningsafname / Tensiune reducere
	16	Free wire	Antikleef tijd / Timp anti-lipire
	17	Point wire	Activering Pr-Spray / Activare pre-spray
	18	Post gas T	Nagastijd / Timp post-gaz
	19	SequencerT	Tijd Sequencer / Timp secvențiator
	20	SequencerI	Intensiteit Sequencer / Intensitate secvențiator
	21	I Sequence	Draadsnelheid sequencer / Viteză sârmă secvențiator
	MMA	1	Process
2		MMAHstartT	Hot-Start tijd met beklede elektrode / Timp Hot Start MMA
3		MMAHstartI	Hot-Start stroom met beklede elektrode / Curent Hot Start MMA

Na 2 seconden op dezelfde instelling verschijnt een langer bericht met details over de parameter op het scherm.

După 2 secunde pe același parametru, apare pe ecran un mesaj mai lung care detaliază parametrul.



## Programmakeuze

Programma laat toe het huidige programma te selecteren in het werkgeheugen.

### Een programma selecteren

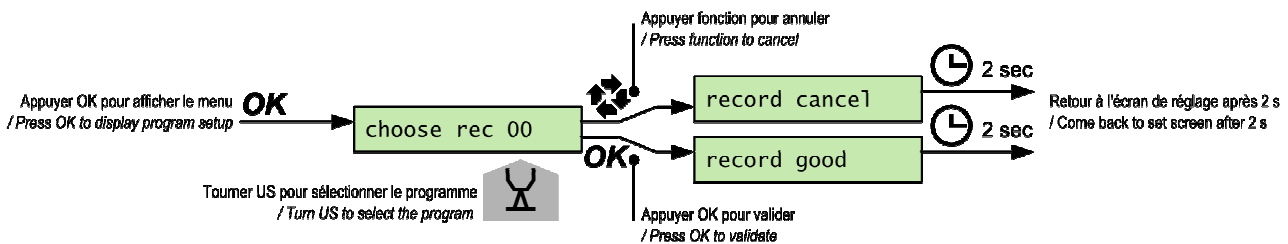
Druk op knoppen [4] en [5] om het vorig of volgend programma op te roepen. Het programmanummer wordt weergegeven op het scherm.

### Een programma opslaan

Het backupprogramma laat toe het permanent geheugen bij te werken. Indien één programma is geselecteerd, worden de huidige programmastellingen opgeslagen in het doelprogramma. Indien de bestemming alle programma's is (ALL), wordt het volledige permanent geheugen bijgewerkt.

### Een programma opslaan

Druk op [6] om toegang te krijgen tot de menuprogramma's. De backupfunctie is de eerst beschikbare functie. Draai de codeerder [8] om de bestemming te kiezen: Programma 1 tot 99 of alle programma's. Druk op [6] om de bewerking te bevestigen of druk op [3] om de bewerking te annuleren. Op het scherm verschijnt 2 seconden lang een bevestiging of een annulering alvorens automatisch terug te keren naar het instellingenmenu

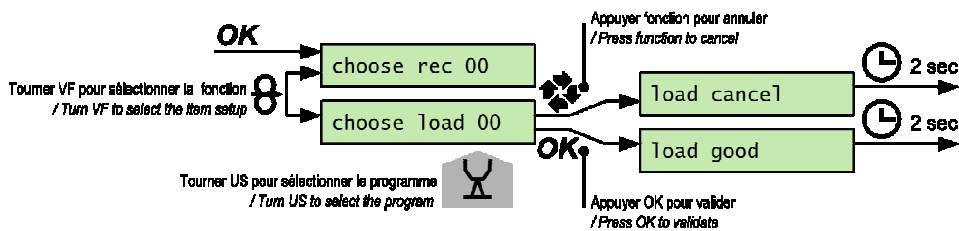


### Een programma laden

Met het laadprogramma kunt u het werkgeheugen terug opladen. Indien de bron een programma is, worden de instellingen van dit programma geladen. Indien alle programma's (ALL) worden geselecteerd, wordt het volledige werkgeheugen bijgewerkt. Wijzigingen aangebracht voor het laden van de programma's gaan verloren.

### Een programma laden

Druk op [6] om toegang te krijgen tot de menuprogramma's. Draai codeerder [7] om de laadfunctie te kiezen. Draai codeerder [8] om de bron te kiezen: Programma 1 tot 99 of alle programma's. Druk op [6] om de bewerking uit te voeren of op [3] om de bewerking te annuleren. Op het scherm verschijnt een bevestiging of een annulering alvorens automatisch terug te keren naar het instellingenmenu.



## Selecția programului

Apelarea programului permite selectarea programului actual în memoria de lucru.

### Pentru a selecta un program

Apăsați [4] și respectiv [5] pentru apelarea programului precedent sau următor. Numărul programului este afișat pe ecran.

### Salvarea programului

Programul de backup permite actualizarea memoriei permanente. Dacă este selectat programul unui, doar reglările actuale sunt stocate în programul selectat. Dacă se selectează toate programele (ALL), toate programele din memoria permanentă sunt actualizate.

### Salvarea unui program

Apăsați [6] pentru a avea acces la meniul programe. Funcția de backup este prima accesibilă. Rotiți codorul [8] pentru selectarea destinației: Program 1 la 99 sau toate programele. Apăsați [6] pentru a finaliza operațiunea sau apăsați [3] pentru a anula operațiunea. Ecranul afișează un mesaj de confirmare sau anulare timp de 2 secunde înainte de a reveni automat în meniul reglare.

## Program de încărcare

Programul de încărcare permite reîncărcarea memoriei de lucru. Dacă este selectat programul unui, doar reglările acestui program sunt încărcate. Dacă se selectează toate programele (ALL), întreaga memorie de lucru este actualizată. Modificările aduse anterior încărcării vor fi pierdute.

### Pentru a încărca un program

Apăsați [6] pentru a avea acces la meniul programe. Rotiți codorul [7] pentru selectarea funcției de încărcare. Rotiți codorul [8] pentru selectarea sursei: Program 1 la 99 sau toate programele. Apăsați [6] pentru a finaliza operațiunea sau apăsați [3] pentru a anula operațiunea. Ecranul afișează un mesaj de confirmare sau anulare timp de 2 secunde înainte de a reveni automat în meniul reglare.

## Vergrendeling

Het lassyteem (generator, haspel en eventueel de RC afstandsbediening) is vergrendeld indien er een paswoord is ingesteld.

Wanneer de installatie is vergrendeld

- Kunnen geen programma's worden geladen of opgeslagen ;
- De waarden voor de draadsnelheid, de boogspanning en de fijne regeling (of dynamisme) van het huidig programma kunnen worden bijgesteld binnen het regelbereik van de generatorconfiguratie. De aanpassingen kunnen niet worden opgeslagen.

Het regelbereik gaat van +/-1 % tot +/-20 % van de in het programma opgenomen parameterwaarde. De waarde OFF laat niet toe de regelingen bij te stellen. Gelieve de handleiding van de generator te raadplegen voor verdere details over deze configuratieparameter.

### Vergrendelingsprocedure

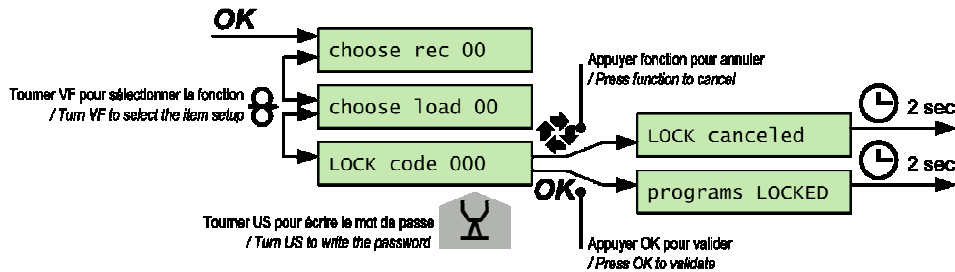
Druk op [6] om toegang te krijgen tot de menuprogramma's.

Draai codeerder [7] om de vergrendelfunctie te kiezen.

Draai codeerder [8] om het gewenste paswoord weer te geven: De waarde van het paswoord moet tussen 1 en 999 liggen.

Druk op [6] om de bewerking te bevestigen. Op het scherm verschijnt 2 seconden lang een bevestiging alvorens automatisch terug te keren naar het instellingenmenu.

Druk eender wanneer op [3] om de bewerking te annuleren. Op het scherm verschijnt 2 seconde lang een bericht van annulering alvorens automatisch terug te keren naar het instellingenmenu.



### Ontgrendelingsprocedure

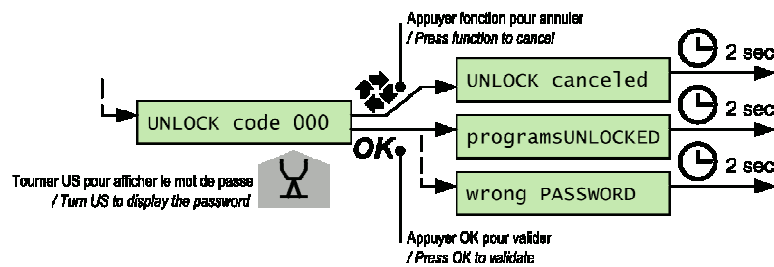
Druk op [6] om toegang te krijgen tot de menuprogramma's.

Draai codeerder [7] om de ontgrendelfunctie te kiezen.

Draai codeerder [8] om het paswoord weer te geven.

Druk op [6] om de bewerking te bevestigen. Afhankelijk van het weergegeven paswoord geeft het scherm een bevestiging of een ontkenning weer. Na 2 seconden wordt automatisch terug het instellingsmenu weergegeven.

Druk eender wanneer op [3] om de bewerking te annuleren. Op het scherm verschijnt 2 seconde lang een bericht van annulering alvorens automatisch terug te keren naar het instellingenmenu.



## Configuratie van de haspel

### Contrastinstelling

Het contrast is voorinsteld in de fabriek. Dit kan echter worden aangepast vanop de voorzijde van de haspel.

### Het contrast aanpassen

Schakel de bron uit.

Houd knop [5] ingedrukt en schakel de stroom op de installatie aan. Laat knop [5] los zodra het instellingsbericht verschijnt:

Contrast 100%

## Blocare

Instalati de sudare (generator, derulator și eventual comandă la distanță RC-job) este blocată atunci când este definită o parolă.

Când instalati de sudare este blocată:

- Încărcarea și salvarea programelor sunt interzise;
- Valorile viteze sârmă, tensiune arc și reglare fină (sau dinamism) ale programului actual pot fi ajustate în plaja definită în configurația generatorului. Dar modificările aduse nu pot fi salvate.

Plaja de reglare poate fi reglată de la +/-1 % la +/-20 % din valoarea parametrului înregistrat în program. Valoarea OFF interzice modificarea reglărilor. Pentru mai multe detalii privind acest parametru de configurare, se va consulta instrucțiunea generatorului.

### Procedura de blocare

Apăsati [6] pentru a avea acces la meniul programe.

Rotiți codorul [7] pentru selectarea funcției de blocare.

Rotiți codorul [8] pentru afișarea parolei dorite. Valoarea parolei trebuie să fie cuprinsă între 1 și 999.

Apăsati [6] pentru a finaliza operațiunea. Ecranul afișează un mesaj de confirmare timp de 2 secunde înainte de a reveni automat în meniul reglare.

În orice moment, apăsați [3] pentru a anula operațiunea. Ecranul afișează un mesaj de anulare timp de 2 secunde înainte de a reveni automat în meniul reglare.

### Procedura de deblocare

Apăsati [6] pentru a avea acces la meniul programe.

Rotiți codorul [7] pentru selectarea funcției de deblocare.

Rotiți codorul [8] pentru afișarea parolei.

Apăsati [6] pentru a finaliza operațiunea. În funcție de parola afișată, ecranul afișează un mesaj de confirmare sau refuz. După 2 secunde, afișajul revine automat în meniul reglare.

În orice moment, apăsați [3] pentru a anula operațiunea. Ecranul afișează un mesaj de anulare timp de 2 secunde înainte de a reveni automat în meniul reglare.

## Configurația derulatorului

### Reglarea contrastului

Contrastul este prereglat la parametrii din fabrică. Cu toate acestea, există posibilitatea de a-l modifica plecând de la partea din față a derulatorului.

### Modificarea contrastului

Închideți instalația.

Țineți apăsat butonul [5] și puneți instalația sub tensiune. Eliberați [5] imediat ce apare mesajul de reglare.

Draai codeerder [8] om de waarde van het contrast aan te passen binnen een bereik van 50% tot 100%.

Druk op knop [6] om de nieuwe contractwaarde te bevestigen of druk op [3] om te annuleren. De haspel keert automatisch terug naar de normale werkingstoestand.

### Foutmeldingen of waarschuwingen

Wanneer er zich een fout voordoet wordt een foutmelding weergegeven waarin de aard van het defect wordt beschreven. Wanneer de fout wordt erkend, verdwijnt de melding. De fout kan worden erkend door een druk op de knop [6] op de haspel of de generator.

Zie de generatorhandleiding voor meer details.

### Lijst van foutmeldingen :


Bericht	Betekenis / Semnificație
E01 Inverter default	Vermogensfout / Defecțiune putere
E02 POWER default	Vermogen niet herkend / Putere nerecunoscută
E07 Main supply defa	Netspanning buiten gebruiksbereik / Tensiune rețea în afara plajei de utilizare
E24 Sensor °C default	Temperatuursonde werkt niet / Sondă temperatură nefuncționabilă
E25 Thermal default	Oververhitting van de omvormer / Supraîncălzire inverter
E32 weld curren def	Boogbreuk tijdens het lassen / Ruptură arc în cursul sudării
E33 next prog defau	Opslagfout van een EEPROM-programma / Eroare lanț de programe incompatibil
E33 Defau mem prog	Een programmaparamter overschrijdt het toegelaten maximum / Eroare de memorare a unui program în EEPROM
E33 Defau Lim prog	Un paramètre programme dépasse la valeur maximale autorisée / Un parametru program depășește valoarea maximă permisă
E34 Config default	Ongeschikte generatorinstelling / Reglare neadecvată generator
E50 Flow water defau	Te zwakke waterstroomsnelheid / Debit prea slab de apă
E62 overload motor	Koppel van de haspelmotor te hoog / Cuplu motor de derulare prea mare
E65 motor default	Verlies van meting van de draadsnelheidslof van de motorvoeding / Pierderea măsurătorii vitezei sârmei sau eroare de alimentare
TIME OUT cycle	Er vond geen ontsteking plaats / Amorsarea nu a avut loc

Waarschuwingen melden een abnormale situatie Deze verdwijnen automatisch

Mesajele de atenționare avertizează cu privire la o situație anomală. Ele dispar automat.

### Lijst van waarschuwingen :

### Lista mesajelor de avertizare:

	Not synergy	Synergie bestaat niet voor de huidige selectie op het voorpaneel. Sinergia nu există pentru selecția curent de pe panoul frontal.
	Init Program	Bericht van initialisatie en instellingen van het programmegeheugen. Mesaj de inițializare a memorii program și setup.
	trigger on	De trekker werd ingedrukt om de generator te starten. Declanșator apăsat la pornirea generatorului.
	P500 connected P500 disconnecte	Weergave bij opstarten of wanneer een spoel wordt aangesloten terwijl de generator is ingeschakeld. <b>(BELANGRIJK)</b> Afișat la demarare sau când un derulator este conectat cu generatorul pus sub tensiune. <b>(IMPORTANT)</b>
	SETUP generator	De SETUP van de generator werd gekozen / SETUP-ul generatorului este selectat
	RC-JOB Adjust	Informeert dat de regelingen moeten gebeuren op de RC-job / Informează că reglările trebuie să fie făcute pe RC-job
	wire Unit Adjust	Informeert dat de regelingen moeten gebeuren op de haspel / Informează că reglările trebuie să fie făcute pe derulator

## 4 - OPTIES

## 4 - OPȚIUNI

**Gasstroomcontroller, ref W000275905**

De optionele gasstroomcontroller kan de gasstroom regelen en bewaken.

**Controler debit gaz, ref W000275905**

Opțiunea controlor de debit gaz permite reglarea și vizualizarea debitului gazului

**Haspelrolley, ref. W000275908****Cărucior derulator, ref. W000275908****Eenvoudige afstandbediening, ref. W000275904****Comandă simplă la distanță, ref. W000275904****RC-job afstandbediening ref. W000273134****Comandă la distanță RC-job ref. W000273134****Push-pull, réf. W000275907**

De optionele push-pull laat toe push-pull toortsen van de Catalogo LINCOLN ELECTRIC te gebruiken.

**Configuratie**

Voor de optionele push-pull wordt gemonteerd moet de kaart voor de gebruikte toorts worden geconfigureerd. Zie de optiehandleiding voor meer details.

**Gebruik**

Gelijktijdig gebruik van een push-pull toorts en een enkele DAC is niet mogelijk. Enkel de knoppen van de toorts zullen worden gebruikt.

Bij gebruik van een beklede elektrode is het aanbevolen de push-pull toorts te ontkoppelen opdat regelingen op de haspel of de eenvoudige afstandsbediening mogelijk zouden zijn.

**Toortsen**

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

**Push-pull, ref. W000275907**

Opțiunea push-pull permite pilotarea pistolletelor push-pull din catalogul LINCOLN ELECTRIC.

**Configurație**

Anterior montării opțiunii push-pull, se impune configurarea cardului la pistolletul utilizat. Se va consulta manualul opțiunii pentru detalii suplimentare.

**Utilizare**

Utilizarea simultană a unui pistollet push-pull și a unei comenzi simple la distanță nu este posibilă. Doar potențioetrele pistolletului pot fi utilizate. Prin utilizarea unui electrod învelit, se recomandă deconectarea pistolletului push-pull pentru a permite realizarea reglărilor pe derulator sau comanda simplă la distanță.

**Pistolette**

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), réf. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, réf. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, réf. W000345018

## 5 - ONDERHOUD

Inspecteer tweemaal per jaar, naargelang de gebruiksfrequentie van de set, het volgende:  
de algemene reinheid van de haspel  
de elektrische en gasaansluitingen

## 5 - ÎNTREȚINERE

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



### OPGELET

de binnenzijde niet reinigen of herstellen zonder vooraf te controleren of de set werd afgekoppeld van de netspanning. Verwijder de haspelpanelen en stofzuig eventueel aanwezig stof en vuil.  
Gebruik altijd een plastic mondstuk voor het reinigen van deze delen zodat de haspelisolatie niet wordt beschadigd.



### ATENȚIE

Nu întreprindeți niciodată lucrări de curățenie sau depanare fără să vă asigurați în prealabil că instalația a fost într-adevăr deconectată de la rețea. Demontați panourile derulatorului și aspirați praful și particulele existente.  
Utilizați întotdeauna o duză din plastic în momentul curățării acestor componente pentru a nu deteriora izolații bobinajelor.



### OPGELET

Stofzuig de elektronische circuits voorzichtig, zorg ervoor dat het mondstuk de onderdelen niet beschadigt.

Indien de haspel een defect vertoont, voer dan eerst de volgende stappen voor u overgaat tot het stellen van een diagnose:

- ⇒ controleer de elektrische aansluitingen voor de voeding-, controle- en toevoercircuits.
- ⇒ controleer de toestand van de isolatie, kabels en lijnen

### TWEEMAAL PER JAAR



### ATENȚIE

Circuitele electronice vor fi curățate cu grijă prin aspirare, având grijă ca duza să nu deterioreze componentele.

În eventualitatea unei funcționări necorespunzătoare a derulatorului, înainte de a încerca să analizați defecțiunea, urmați pașii de mai jos, verificați:

- ⇒ conexiunile electrice ale circuitelor de putere, de comandă și alimentare.
- ⇒ starea izolațiilor, cablurilor, racordurilor și canalizărilor



### OPGELET

Bij elke opstart van de lasset en voor enige SAV-bewerkingen voor onderhoud, controleer het volgende:

- ⇒ zitten de voedingsterminals goed vast
- ⇒ is de koppel juist
- ⇒ de gasroom
- ⇒ de toestand van de toorts
- ⇒ de aard en de diameter van de draad



### ATENȚIE

La fiecare punere în mișcare a instalației de sudare și anterior oricărei intervenții tehnice SAV, verificați:

- ⇒ dacă bornele de putere sunt strânse corespunzător
- ⇒ dacă au fost realizate conexiunile corecte
- ⇒ debitul gazului
- ⇒ starea pistolului
- ⇒ tipul și diametrul sârmei

### 5.1. DRAADROLLEN EN GELEIDERS

Bij normale werkingsomstandigheden genieten deze accessoires een lange levensduur voor ze aan vervanging toe zijn.

Vroege slijtage of verstopping is mogelijk door kleverige afzet.

Teneinde het risico hierop te beperken moet de properheid van de plaats regelmatig worden gecontroleerd.

De reduceerset voor de motor behoeft geen onderhoud.

### 5.1. ROLE ȘI CONDUCĂTOARE DE FIRE

În condiții normale de lucru, aceste accesorii asigură o durată lungă de viață înainte de a impune înlocuirea.

Cu toate acestea, depozitele aderente pot determina uzura timpurie sau colmatarea.

În vederea minimizării acestor efecte negative, se recomandă verificarea stării de curățenie a plăcii la intervale regulate de timp.

Grupul motoreductor nu necesită nicio întreținere.

### 5.2. HASPELPLAAT VERBRUIKSONDERDELEN

De verbruiksonderdelen van de haspel voor het geleiden en voortbewegen van de lasdraad, moeten zijn aangepast aan het type en de diameter van de gebruikte lasdraad.

De slijtage van deze onderdelen kan echter de lasresultaten beïnvloeden. Wanneer dit het geval is moeten ze worden vervangen.

### 5.2. PIESE DE UZURĂ ALE PLĂCII DE DERULARE A SĂRMEI

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

Pe de altă parte, uzura lor poate afecta rezultatele sudare. Se va impune atunci înlocuirea lor.

	Invoer draadgeleiding / Intrare conducător fir	Rol / Rolă	Tussendraadgeleiding / Conducător fir intermediar	Uitvoerdraadgeleiding / Ieșire conducător fir
Staal / Oțel	0,6 / 0,8	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0	W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2	W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2	W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6	W000277009		W000277336
Kernlasdraad ârmă tubulară	0,9 / 1,2	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6	W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6	W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623		

Mogelijk gebruik van stalen ALU rollen met staaldraad en kernlasdraad.

#### Montage van de rol

De montage van de rollen op de plaat vereist een adapter ref. W000277338.

Utilizare posibilă a roloilor ALU cu sârmă oțel și sârmă tubulară.

#### Montarea roloilor

Montarea roloilor pe placă necesită un adaptor ref. W000277338.

## 5.3. RESERVEONDERDELEN

(zie vouwblad AFBELDING 1 aan het einde van de handleiding)

## 5.3. PIESE DE SCHIMB

(vezi pliantul FIGURA 1 de la finele manualului)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Benaming	Denumire
		<b>Voorpaneel</b>	<b>Panou frontal</b>
1	W000277974	Voorpaneel P400	Panou frontal P400
1	W000277975	Voorpaneel P500	Panou frontal P500
2	W000265988	Blauwe knoppen kit	Kit butoane albastre
	W000373633	Capot plastique	Plastic hood
		<b>Interne onderdelen</b>	<b>Elemente interne</b>
	W000278017	Rechte spoel	valve
	W000277985	Straalbinder	Wiring harness + socket
	W000277986	DAC draagband	Wirind RC job
10	W000241668	Mannelijk contact 500 A 1/4T	Conector tată 500 A 1/4T
11	W000148911	Vrouwelijk contact 500 A 1/4T	Conector mamă 500 A 1/4T
	W000277987	Europese aansluiting	Racord european
		<b>Chassis</b>	<b>Șasiu</b>
	W000278019	Flenshamas	Harness fixing plate
21	W000277976	Hendel	Mâner
22	W000277977	Plastiek stukken	Parts plastic
23	W000278020	Uitgeruste deur	Ușă echipată
25	W000278021	Schamieren met schroeven	Articulații cu șuruburi
a	W000278730	Voorwiel	Roată față
b	W000277990	Achterwiel	Roată spate
		<b>Basisplaat</b>	<b>Placă bază</b>
30	W000277988	Volledige plaat	Completă motor and encoder
31	W000277989	Bedekkingskit	Roler's cover
32	W000278018	Stelschroef	Șurub de blocare
	W000277338	Wieladapter	Adaptor roată
		<b>Harnas</b>	<b>Extensie</b>
	W000278022	Waterkoppelingen voor harnas	Dispozitiv de cuplare pentru extensie
		<b>Trolley-optie</b>	<b>Opțiune cărucior</b>
	W000147072	Voorwiel	Roată față
	W000147075	Achterwiel	Roată spate
		<b>Push-pull optie</b>	<b>Opțiune push pull</b>
	W000277991	Push-pull beugel	Curea push-pull

# 1 - ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

## 1.1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ

Οι τροφοδότες σύρματος **DVU P400** και **DVU P500** είναι ειδικά σχεδιασμένοι για υψηλής ποιότητας εφαρμογές συμπεριλαμβανομένου του αλουμινίου. Οι εφαρμογές αυτές απαιτούν ειδικές διατάξεις για το εύρος **Digi@puls II** (εύρος εύκολο για χειροκίνητες εφαρμογές). Αυτοί οι τροφοδότες σύρματος παρέχονται επίσης για ξετύλιγμα του σύρματος και προστασία της μπουμπίνας.

Ο βελτιστοποιημένος σχεδιασμός τους καθιστά εύκολη τη χρήση τους σε ένα αντίξοο περιβάλλον, είτε όσον αφορά την περιέλιξη είτε σε σχέση με εξωτερικές επιθέσεις (υγρασία, σκόνη, προβολές, κλπ.).

Εφόσον εγκατασταθούν σωστά, οι **DVU P400** και **DVU P500** θα σας επιτρέψουν να έχετε υψηλής ποιότητας συγκολλήσεις με καλή οπτική εμφάνιση. Ο τροφοδότης σύρματος μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο στο εύρος του **Digi@puls II**.

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

## 1.2. ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΣΕΤ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

Το σετ συγκόλλησης αποτελείται από :

- + Μία μονάδα τροφοδοσίας σύρματος
- + Έναν οικολογικό προσαρμογέα της μπουμπίνας
- + Εγχειρίδιο Χρήσης και Συντήρησης
- + Οδηγίες ασφαλείας

# 1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## 1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ

Механизмы подачи проволоки **DVU P400** и **DVU P500** специально разработаны для широкого спектра применения, включая алюминий. Для таких видов применения требуются специальные условия - для диапазона **Digi@puls II** (диапазон простой для ручного применения). В данных установках также предусмотрена защита подачи проволоки и катушки.

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

При правильной установке, устройства **DVU P400** and **DVU P500** позволяют Вам получить высококачественные сварные швы с приятным внешним видом. Данные механизмы подачи проволоки можно использовать только в диапазоне **Digi@puls II**.

Оптимальное использование системы означает знание данного руководства. Важно следовать всем инструкциям, изложенным в данном документе.

## 1.2. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ

Сварочная установка состоит из:

- + механизма подачи проволоки
- + экологически чистого адаптера катушки,
- + инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию
- + набора инструкций по безопасности

## 1.3. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

	DVU P400 – ΚΩΔ. W000275266	DVU P500 – ССЫЛКА W000275267	
Ράουλα τροφοδοσίας	4 ράουλα / 4 ролика	4 ράουλα / 4 ролика	Πлита роликов
Ταχύτητα τροφοδοσίας σύρματος	0,5 έως 25 m / mn	0,5 до 25 м/мин	Скорость подачи проволоки
Ρύθμιση ταχύτητας σύρματος	Ψηφιακοί Αριθμοί / Цифровой регулятор	Ψηφιακοί Αριθμοί / Цифровой регулятор	Регулировка скорости подачи проволоки
Ωφέλιμη διάμετρος σύρματος	0,6 έως 1,6 mm	0.6 до 1,6 мм	Применимый диаметр проволоки
Σχεδιασμός για διέλευση μέσω φρεατίου	Ναι / Да	Ναι / Да	Возможность пронести через люк
Δείκτης προστασίας	IP 23 S	IP 23 S	Индекс защиты
Κλάση μόνωσης	H	H	Класс изоляции
Πρότυπο	EN 60974 – 5 / EN 60974 – 10	EN 60974 – 5 / EN 60974 – 10	Стандарт
Σύνδεσμος τσιμπίδας	« Ευρωπαϊκού τύπου / Европейского типа »	« Ευρωπαϊκού τύπου / Европейского типа »	Соединение горелки
Κύκλος λειτουργίας 60% σε t=40°C	500 A	500 A	Коэффициент нагрузки 60% при температуре=40°C

Αυτός ο τροφοδότης σύρματος δεν έχει σχεδιαστεί για αυτόματη εφαρμογή, και είναι μόνο εφαρμόσιμος για χειροκίνητο εξοπλισμό.

Βαθμοί προστασίας που παρέχονται από τη συσκευασία

Μηχανισμός подачи проволоки не предназначен для автоматического применения, только для оборудования, работающего в ручном режиме.

Степени защиты, обеспечиваемые кожухом

Γράμμα κωδικού Буква кода	IP	Προστασία εξοπλισμού Защита оборудования.
Πρώτος αριθμός Первая цифра	2	Εναντίον της διείσδυσης ξένων στερεών σωμάτων με $\varnothing \geq 12,5$ mm Против проникновения твердых инородных тел диаметром $\varnothing \geq 12,5$ mm
Δεύτερος αριθμός Вторая цифра	1	Εναντίον της διείσδυσης κατακόρυφων σταγονιδίων νερού με επιβλαβείς επιπτώσεις Против проникновения капель воды по вертикали с неблагоприятным воздействием.
	3	Εναντίον της διείσδυσης της βροχής (με κλίση έως 60° ως προς το κατακόρυφο επίπεδο) με επιβλαβείς επιπτώσεις Против проникновения дождя (под углом 60° относительно вертикали) с неблагоприятным воздействием.
	S	συνεπαγεται ότι η δοκιμή επαληθεύσεως της προστασίας εναντια στις οφειλομενες στην εισχώρηση νερού βλαβερές συνεπειές πραγματοποιήθηκε με όλα τα μέρη του εξοπλισμού σε κατάσταση αναμονής. Показывает, что испытание на защиту относительно неблагоприятных воздействий вследствие проникновения воды проведено со всеми частями оборудования в состоянии покоя

## 1.4. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ

	Διαστάσεις (ΜxΠxΥ) Габариты (ДxШxВ)	Καθαρό βάρος Вес нетто	Συσκευασμένο βάρος Вес в упаковке	1.4. ГАБАРИТЫ И ВЕС
Τροφοδότης σύρματος DVU P400	603 X 262 X 446	17.5 kg (χωρίς τροχήλατη επιλογή) (без тележки (опция))	20 kg	Μηχανισμός подачи проволоки DVU P400
Τροφοδότης σύρματος DVU P500	603 X 262 X 446	17.5 кг (χωρίς τροχήλατη επιλογή) (без тележки (опция))	20 кг	Μηχανισμός подачи проволоки DVU P500

## 2 - ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

### 2.1. ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ

Για να προστατεύσετε τον μπροστινό πίνακα από πιτσιλίσματα, βεβαιωθείτε ότι το διαφανές κάλυμμα είναι κλειστό.

- ⇒ Προσέξτε να μην μπλέξετε τα καλώδια και τους σωλήνες αερίου και νερού.
- ⇒ Εξασφαλίστε τη σωστή εγκατάσταση των συνδέσεων ηλεκτρικής ενέργειας.
- ⇒ Μην αφήνετε υγρά, θερμά υλικά να έρχονται σε επαφή με τα καλώδια.
- ⇒ Η ευστάθεια του συστήματος υποστηρίζεται για κλίσεις έως 10°.
- ⇒ Η σύνδεση του τροφοδότη σύρματος πρέπει να γίνεται με τη γεννήτρια σβηστή.
- ⇒ Μία αστάθεια των ενδείξεων της οθόνης κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης μπορεί να παρατηρηθεί, χωρίς επιπτώσεις στις εμφανιζόμενες τιμές, κατά την εγκατάσταση με μία πλεξούδα 50 m.
- ⇒

### 2.2. ΑΠΟΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ ΤΟΥ ΣΕΤ

Αφαιρέστε τα διάφορα τεμάχια από τη συσκευασία τους.

### 2.3. ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΩΝ ΕΠΙΛΟΓΩΝ

Οι ακόλουθες προαιρετικές επιλογές πρέπει να συναρμολογηθούν πριν τη σύνδεση του τροφοδότη σύρματος:

- Προαιρετικό καροτσάκι
- Προαιρετικό παροχόμετρο
- Προαιρετική βάση περιστροφής

### 2.4. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

(βλέπε γρήγορη έναρξη)

Συνδέστε την πλεξούδα στον τροφοδότη σύρματος σύμφωνα με τις θέσεις των συνδέσεων. Διασφαλίστε το σωστό κλειδώμα της βάσης στο πίσω μέρος του τροφοδότη σύρματος.

Συνδέστε το άλλο άκρο της πλεξούδας στη γεννήτρια. Διασφαλίστε το σωστό κλειδώμα του σφιγκτήρα στο καροτσάκι της γεννήτριας.

Συνδέστε την τσιμπίδα συγκόλλησης MIG στον τροφοδότη σύρματος.

Ελέγξτε τη σωστή κυκλοφορία του ψυκτικού υγρού.

Ρυθμίστε την παροχή του αερίου και εξαερώστε το κύκλωμα.

### 2.5. ΑΝΑΡΤΗΣΗ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Για να αναρτήσετε τον τροφοδότη σύρματος, πρέπει να χρησιμοποιήσετε το μεταλλικό άγκυστρο στη βάση της χειρολαβής.



## 2 - НАЧАЛО РАБОТЫ

### 2.1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Будьте осторожны, не прищемите кабеля и трубки для подачи газа и воды.

- ⇒ Будьте осторожны, не прищемите кабеля и трубки для подачи газа и воды.
- ⇒ Убедитесь в правильности подключения силовых соединений.
- ⇒ Не оставляйте жидкости, горячие предметы в контакте с кабелями.
- ⇒ Стабильность системы поддерживается до угла в 10°.
- ⇒ При подвешивании механизма подачи катушки не используйте экологически чистую катушку.
- ⇒ Подсоединение механизма подачи катушки нужно производить при отключенном генераторе.
- ⇒ Нестабильность отображения дисплея во время сварки без искажения показаний может появляться на установках с жгутом 50 метров.

### 2.2. РАСПАКОВКА АППАРАТА

Распакуйте все элементы аппарата.

### 2.3. СБОРКА ОПЦИЙ

До подключения механизма подачи проволоки нужно собрать следующие опции:

- Тележка (Опция)
- Расходомер (Опция)
- Опорная ножка (Опция)

### 2.4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

(смотрите быстрый старт)

Подсоедините жгут к механизму подачи проволоки. Обеспечьте правильное фиксирование кронштейна к задней части механизма подачи проволоки.

Подсоедините другой конец жгута к генератору. Обеспечьте правильное фиксирование кронштейна на тележке генератора.

Подсоедините горелку для MIG сварки (дуговой сварке плавящимися электродами в среде инертных газов) к механизму подачи проволоки.

Проверьте циркуляцию охлаждающей жидкости.

Отрегулируйте скорость подачи газа и добейтесь циркуляции чистого газа.

### 2.5. ПОДВЕШИВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Для подвешивания механизма подачи проволоки нужно использовать металлический крючок, который находится на основании ручки.



## 3 - ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

### 3.1. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Για να ρυθμίσετε το σύρμα :

Απενεργοποιήστε τη γεννήτρια.

Ανοίξτε τη θύρα του τροφοδότη σύρματος [1] και βεβαιωθείτε ότι δεν μπορεί να πέσει. Ξεβιδώστε το παξιμάδι της μπομπίνας από τον άξονα. [2].

Εισάγετε την μπομπίνα σύρματος στον άξονα. Βεβαιωθείτε ότι η ακίδα του άξονα [3] είναι κατάλληλα τοποθετημένη σε σχέση με την μπομπίνα.

Βιδώστε το παξιμάδι της μπομπίνας [2] πίσω στον άξονα, περιστρέφοντάς το κατά τη φορά που δείχνει το βέλος.

Χαμηλώστε το μοχλό [4] ώστε να ελευθερώσετε τα ράουλα των γραναζιών [5]:

Πάρτε το τέλος του σύρματος της μπομπίνας και κόψτε το παραμορφωμένο τελευταίο τμήμα.

Ισιώστε τα πρώτα 15 εκατοστά του σύρματος.

Εισάγετε το σύρμα μέσω της εισόδου οδηγού σύρματος του δίσκου.

Χαμηλώστε τα γραναζία [5] και ανυψώστε τους μοχλούς ώστε να ακινητοποιήσετε τα γραναζία. [4]

Ρυθμίστε την πίεση των γραναζιών στο σύρμα στην κατάλληλη ένταση.

### 3.2. ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

## 3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

### 3.1. ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОВОЛОКИ

Установка проволоки:

Отключите генератор.

Откройте дверцу механизма подачи проволоки [1] и обеспечьте, чтобы она не упала. Ослабьте гайку, фиксирующую катушку к валу [2].

Вставьте катушку с проволокой в вал. Убедитесь, что шпилька вала [3] находится на своем месте на катушке.

Закрутите гайку [2] обратно на вал, поворачивая в направлении, показанном стрелками.

Опустите рычаги [4] для того, чтобы освободить направляющие ролики [5]:

Возьмите конец проволоки с катушки и отрежьте деформированную часть.

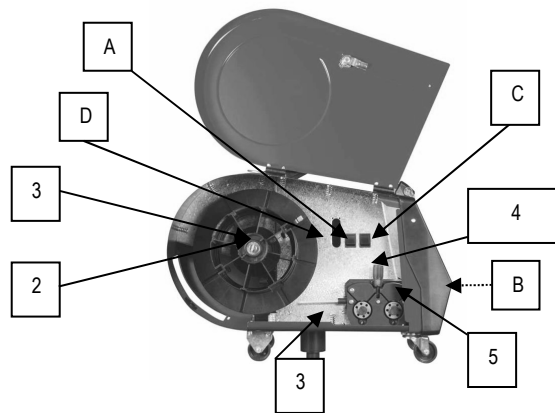
Выпрямите первые 15 сантиметров проволоки.

Вставьте проволоку через направляющую плиты.

Опустите направляющие [5] и поднимите рычаги, чтобы зафиксировать направляющие [4].

Отрегулируйте давление направляющих на проволоку.

### 3.2. ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ



Πλήκτρο προώθησης σύρματος	A	Κнопка продвижения проволоки
Πλήκτρο ρύθμισης της ταχύτητας σύρματος	B	Установка скорости подачи проволоки
Πλήκτρο απαγωγής αερίου	C	Κнопка сброса газа
Προαιρετικό παροχόμετρο	D	Расходомер (опция)

#### Τροφοδοσία σύρματος

Το πλήκτρο προώθησης επιτρέπει την τροφοδοσία του σύρματος μέσα στην τσιμπίδα. Το σύρμα προωθείται για 1s σε ελάχιστη ταχύτητα και η ταχύτητα αυξάνει σταδιακά μέχρι να φτάσει τη ρυθμισμένη ταχύτητα σύρματος, όμως περιορίζεται σε 12 m / min. Οι ρυθμίσεις μπορούν να τροποποιηθούν ανά πάσα στιγμή. Στην οθόνη της γεννήτριας, εμφανίζεται η ταχύτητα.

Ένα μήνυμα στον τροφοδότη σύρματος υπενθυμίζει την τρέχουσα εντολή .

unwinding = 00.0

Για την προώθηση του σύρματος εντός της τσιμπίδας

Κρατήστε πατημένο το πλήκτρο τροφοδοσίας σύρματος (A).

Η ταχύτητα του σύρματος μπορεί να ρυθμιστεί με το πλήκτρο (B) στον μπροστινό πίνακα.

#### Απαγωγή αερίου

Το πλήκτρο απαγωγής αερίου επιτρέπει την ροή του αερίου για 7 δευτερόλεπτα.

Η γεννήτρια εμφανίζει τον εναπομείναντα χρόνο.

#### Πодача проволоки

Κнопка продвижения позволяет продвигать проволоку в горелку.

Продвижение более 1 сек при минимальной скорости и скорость начнет постепенно повышаться до рабочей отметки скорости подачи проволоки, которая ограничена до 12 м/минуту. Данные установки можно изменять в любое время. На дисплее генератора появится отображение скорости:

На механизме подачи проволоки появится сообщение с напоминанием о команде.

Для продвижения проволоки в горелку

Используйте кнопку подачи проволоки (A).

Скорость подачи проволоки можно регулировать кнопкой (B) на лицевой панели.

#### Отвод газа

Κнопка отвода газа позволяет выпускать газ в течение 7 секунд.

На дисплее генератора появится сообщение с оставшимся временем:

Сообщение на механизме подачи проволоки напомнит вам о команде.

Ένα μήνυμα στον τροφοδότη σύρματος σας υπενθυμίζει την εντολή σας .

На дисплее механизма подачи проволоки появится сообщение с напоминанием о команде.

Gas bleed = 00s

### Για την πλήρωση της γραμμής αερίου ή τη ρύθμιση της παροχής αερίου

Πιέστε το πλήκτρο απαγωγής αερίου (C).

### 3.3. ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ DVU P400

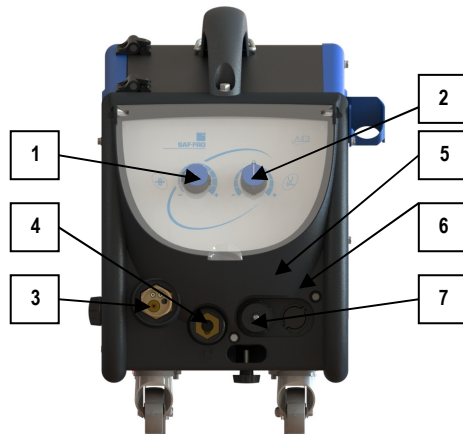
Περιγραφή :

Для заполнения газопровода или регулировки потока газа

Нажмите кнопку сброса (C).

### 3.3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛКИ DVU P400

Описание :



Ρύθμιση της ταχύτητας σύρματος	1	Установка скорости подачи проволоки
Ρύθμιση του μήκους τόξου	2	Установка длины дуги
Ευρωπαϊκός-σύνδεσμος	3	Соединение «Евро»
Σύνδεσμος MMA	4	Соединение «ММА»
Βύσμα τηλεχειρισμού	5	Вилка ПДА
Βύσμα προαιρετικής ώθησης-έλξης	6	Вилка пушпульного устройства (опция)
Σύνδεσμοι υδρόψυκτης τσιμπίδας	7	Соединения воды к горелке

#### Ρύθμιση των παραμέτρων συγκόλλησης

##### Ρύθμιση της ταχύτητας του σύρματος

Το ποτενσιόμετρο ταχύτητας σύρματος ρυθμίζει την ταχύτητα σύρματος ή το πάχος του υλικού ανάλογα με την προεπιλεγείσα ένδειξη :

##### Σε χειροκίνητη λειτουργία

Το εύρος ρύθμισης είναι μεταξύ 1m/min και 25m/min.

##### Σε συνεργική λειτουργία

Το εύρος ρύθμισης είναι μεταξύ της ελάχιστης και μέγιστης ταχύτητας της επιλεγείσας συνεργίας.

##### Ρύθμιση του μήκους του τόξου

Το ποτενσιόμετρο μήκους τόξου ρυθμίζει την τάση του τόξου :

##### Σε χειροκίνητη λειτουργία

Το εύρος ρύθμισης είναι μεταξύ +10,0v και +50,0v.

##### Σε συνεργική λειτουργία

Το ποτενσιόμετρο ρυθμίζει ± 50 φορές την τιμή της συνεργίας.

#### Установка сварочных параметров

##### Установка скорости подачи проволоки

Потенциометр скорости подачи проволоки регулирует скорость подачи проволоки или толщину материала в зависимости от предварительно выставленного показания:

##### В ручном режиме

Диапазон регулирования – между 1 м/мин и 25 м/мин..

##### Синергетический режим

Диапазон регулирования – между минимальной и максимальной границей скорости выбранного синергетического режима.

##### Установка длины дуги

Потенциометр длины дуги регулирует напряжение дуги

##### В ручном режиме

Диапазон регулирования - между +10,0v and +50,0 V

##### Синергетический режим

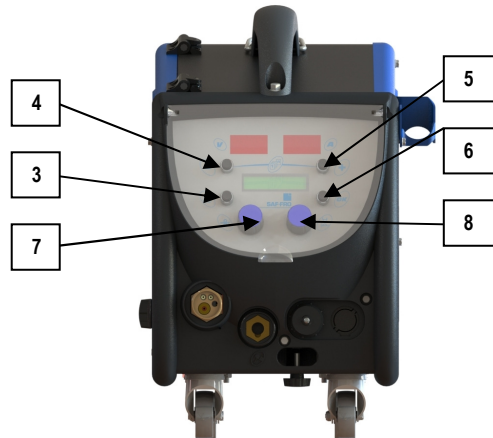
Потенциометр регулирует ± 50 шагов синергетического значения..

## 3.4. ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ DVU P500

3.4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ  
ПРОВОЛОКИ DVU P500

Περιγραφή :

Описание :



Ενδείξεις 7 τμημάτων	1	Дисплей – 7 сегментов
Μηνύματα οθόνης LCD	2	Сообщения ЖК дисплея
Πλήκτρο πιεζόμενο για αλλαγή της εμφανιζόμενης λειτουργίας	3	Кнопка для изменения отображаемой функции.
Πλήκτρο πιεζόμενο για επιλογή του προηγούμενου προγράμματος	4	Кнопка выбора предыдущей программы
Πλήκτρο πιεζόμενο για επιλογή του επόμενου προγράμματος	5	Кнопка выбора следующей программы
Πλήκτρο πιεζόμενο για πρόσβαση στη διαχείριση προγραμμάτων	6	Кнопка доступа к управлению программой
Πλήκτρο για ρύθμιση της ταχύτητας του σύρματος ή για κύλιση των αντικειμένων του μενού	7	Кнопка регулирования скорости подачи проволоки или для пролистывания меню
Πλήκτρο για τη ρύθμιση της τάσης του τόξου	8	Кнопка регулирования напряжения дуги

**Εκκίνηση**

Κατά την εκκίνηση, η έκδοση του λογισμικού του λογισμικού του καρουλιού και η ισχύς της εγκατάστασης εμφανίζονται στην οθόνη LCD :

Pulse 320 0.0

**Запуск**

При включении питания на ЖК дисплее высветится версия катушки и питания аппарата :

**Ενδείξεις 7 τμημάτων**

Οι ενδείξεις 7-τμημάτων αφορούν την εμφάνιση:

**Εκτός συγκόλλησης**

Οδηγίες για το ρεύμα συγκόλλησης και την τάση του τόξου

**Σε συγκόλληση**

Μετρήσεις για το ρεύμα συγκόλλησης και την τάση του τόξου. Στο τέλος της περιόδου συγκόλλησης, οι τιμές εμφανίζονται για όσο χρόνο η γεννήτρια παραμένει αναμμένη.

**Επιλογή γλώσσας**

Η γλώσσα στην οποία εμφανίζονται τα μηνύματα ορίζεται κατά τη διαμόρφωση της γεννήτριας. Ανατρέξτε στις οδηγίες της γεννήτριας.

(Λίστα των υποστηριζόμενων γλωσσών : FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

**Βοηθητικά μηνύματα**

Για τις περισσότερες παραμέτρους υπάρχει η δυνατότητα εμφάνισης κάποιου βοηθητικού μηνύματος στην οθόνη.

**Για να ενεργοποιήσετε το βοηθητικό μήνυμα :**

Κρατήστε πιεσμένο το πλήκτρο [3] για ένα δευτερόλεπτο για να λάβετε το βοηθητικό μήνυμα.

**Дисплей с 7 сегментами**

Дисплеи с 7 сегментами отображает выбранные критерии:

**Без сварки (Without welding)**

Инструкции по току сварки и напряжению дуги.

**Сварка (Welding)**

Измеряет ток сварки и напряжение дуги. При завершении сварки значения отображаются до тех пор, пока они отображаются на генераторе..

**Выбор языка**

Язык, на котором высвечиваются сообщения определяется в конфигурации генератора. Смотрите инструкцию к генератору.

(список существующих языков: французский, английский, немецкий, итальянский, испанский, польский, голландский, шведский).

**Сообщения помощи**

Сообщение помощи может отображаться на дисплее по большинству параметров.

**Для активации сообщения помощи :**

Нажимайте и удерживайте кнопку [FCT] одну секунду для получения сообщения помощи.

## Κατάσταση χρήσης

Ο τροφοδότης σύρματος μπορεί να δουλεύει σε ΑΠΛΗ ή ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΕΝΗ λειτουργία. Η επιλογή της λειτουργίας αυτής μπορεί να ενεργοποιηθεί μέσω του μενού **ΔΙΑΜΟΡΦΩΣΗ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ** (σελίδα 57)

### Απλή Λειτουργία

Η λυχνία ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΩΝ της γεννήτριας είναι ΑΝΕΝΕΡΓΗ, εμφανίζοντας μόνο τις βασικές ρυθμίσεις (Ταχύτητα σύρματος, μήκος τόξου), οι οποίες γίνονται στον τροφοδότη σύρματος. Η επιλογή της διεργασίας, η ρύθμιση του κύκλου και της συνεργικής λειτουργίας πραγματοποιούνται στη γεννήτρια.

### Λειτουργία Προγραμματισμού

Η λυχνία προγραμμάτων είναι ΕΝΕΡΓΗ. Όλες οι ρυθμίσεις στον μπροστινό πίνακα της γεννήτριας είναι απενεργοποιημένες. Η γεννήτρια διαθέτει 99 προγράμματα συγκόλλησης αριθμημένα από το 1 έως το 99 και οι παράμετροι είναι όλες προσβάσιμες από τον τροφοδότη σύρματος. Το πρόγραμμα 0 μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη δημιουργία των υπολοίπων 99 προγραμμάτων. Αυτό δουλεύει στην ΑΠΛΗ λειτουργία. Οι βασικές ρυθμίσεις γίνονται στον τροφοδότη σύρματος, ενώ η επιλογή της μεθόδου διεργασίας, της ρύθμισης του κύκλου και της συνεργικής λειτουργίας γίνονται στη γεννήτρια. Για να αποθηκεύσετε το πρόγραμμα 0 θα πρέπει να το αντιγράψετε σε έναν άλλο αριθμό από το 1 έως το 99.

### ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ

Σε κατάσταση απενεργοποίησης, τα προγράμματα αποθηκεύονται στη διατηρήσιμη μνήμη. Κατά την εκκίνηση, τα προγράμματα φορτώνονται αυτόματα στη μνήμη εργασίας. Οι αλλαγές που πραγματοποιούνται στα προγράμματα δεν μεταφέρονται αυτόματα στη μόνιμη μνήμη. Η αποθήκευση γράφει και διαβάζει από και προς τη μόνιμη μνήμη.

## Режим использования

Подача проволоки может работать в ПРОСТОМ (SIMPLE) и ПРОГРАММНОМ (PROGRAMMED) режиме. Выбор данного режима можно активировать через меню **КОНФИГУРАЦИИ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ (WIRE FEEDER CONFIGURATION** (стр 57).

### Простой режим

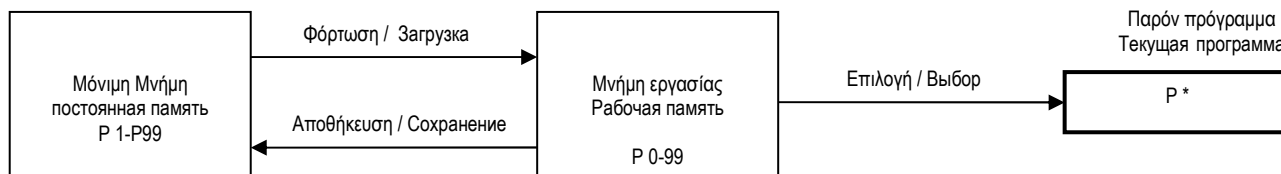
Лампочка ПРОГРАММА (PROGRAM) источника ОТКЛЮЧЕНА (OFF), показывая, что базовые установки (скорость подачи проволоки, длина дуги) выставлены на механизме подачи проволоки. Выбор процесса, цикл установки и синергетического режима осуществляется на генераторе

### Программный режим

Лампочка ПРОГРАММА (PROGRAM) ВКЛЮЧЕНА (ON). Все установки на лицевой панели деактивированы. В генераторе имеется 99 программ сварки с 1 по 99 доступных с механизма подачи проволоки. Номер программы 0 (prog n°0) можно использовать для создания других 99 программ. Это работает в ПРОСТОМ (SIMPLE) режиме, базовые установки выставлены на механизме подачи проволоки, в то время как выбор метода процесса, установка цикла и синергии выставляются на генераторе. Для сохранения программы 0 нужно скопировать ее в один из номеров 1-99.

### ВАЖНО

Выключено, программы хранятся в энергонезависимой памяти. При включении программы автоматически загружаются в рабочую память. Изменения в программе не переносятся автоматически в постоянную память. Сохранение записывает и считывает с постоянной памяти



Η ΛΥΧΝΙΑ προγραμμάτων αναβοσβήνει για να δείξει ότι τουλάχιστον μία από τις παραμέτρους του παρόντος προγράμματος έχει τροποποιηθεί από τη μόνιμη μνήμη. Οι αλλαγές καταχωρούνται στη μνήμη εργασίας. Υπάρχει η δυνατότητα να προστατεύσετε τα περιεχόμενα των προγραμμάτων με έναν κωδικό.

### Για να αλλάξετε τη χρησιμοποιούμενη λειτουργία :

Για περισσότερες λεπτομέρειες, ανατρέξτε στις οδηγίες της γεννήτριας.

## Ρυθμίσεις

Η οθόνη LCD δείχνει :

### Εκτός συγκόλλησης

Η συγκόλληση έχει ρυθμιστεί σύμφωνα με την επιλεγείσα διεργασία και τη χρησιμοποιούμενη λειτουργία

### Σε συγκόλληση

Τις μετρήσεις κατά IS και US ή τις ρυθμίσεις αν λαμβάνουν χώρα τυχόν τροποποιήσεις.

### Για να αλλάξετε τις παραμέτρους σε λειτουργία MIG :

Πιέστε το πλήκτρο [3] για να εμφανίσετε τις επιθυμητές παραμέτρους.

### Χρήση των πλήκτρων :

[7] για τροποποίηση της τιμής της παραμέτρου που εμφανίζεται στην αριστερή οθόνη.

[8] για τροποποίηση της τιμής της παραμέτρου που εμφανίζεται στη δεξιά οθόνη.

Лампочка Программа (Program) мигает указывая на то, что как минимум один из параметров текущей программы был изменен в постоянной памяти. Изменения сохраняются в рабочей памяти. Имеется возможность защиты программы паролем.

### Изменение режима использования:

За подробностями обращайтесь к инструкциям генератора.

## Установки

ЖК дисплей показывает:

### Без сварки (Without Welding)

Параметры сварки устанавливаются в соответствии с выбранным процессом и режимом использования

### Во время сварки (During Welding)

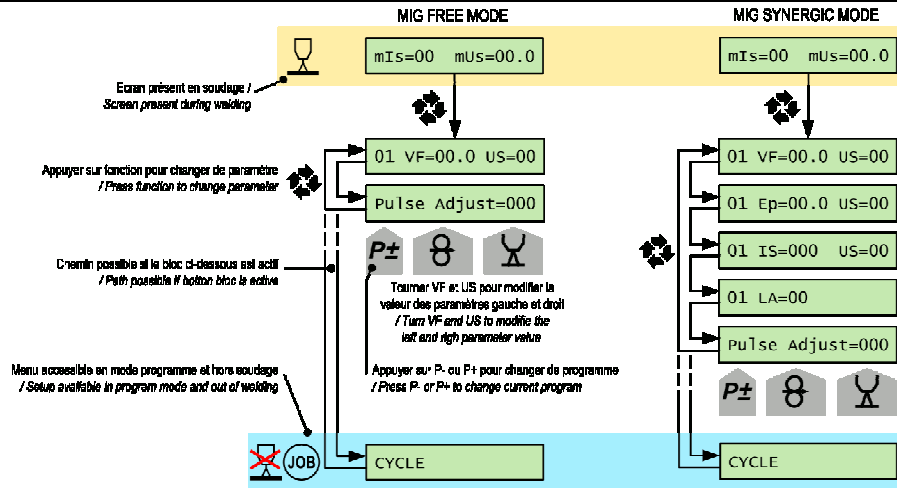
Единицы измерения: Международная или США или установки, если происходят какие-либо изменения.

**Изменение параметров в режиме MIG** (дуговой сварке плавящимися электродами в среде инертных газов)  
Нажмите кнопку [3] для отображения желаемых параметров.

### Использование кнопок:

[7] – изменение значения параметра, отображаемого на левом дисплее

[8] изменение значения параметра, отображаемого на правом дисплее.



Σειρά των επιλογών και ρύθμιση των παραμέτρων :

Порядок выбора и регулировки параметров:

	♂	♀
mIs=00 mUs=00.0	Μέτρηση IS (A)* / Международная мера (A)*	Measure US (V)* / Мера США (V)*
01 vF=00.0 uS=00.0	Ταχύτητα σύρματος (m/min) / Скорость подачи проволоки (м/мин)	Tension (V) U théorique / Напряжение (V) U теория
01 Ep=00.0 uS=00.0	Πάχος (συν) / Толщина (син)	Tension (V) / Напряжение (V)
01 It=00.0 uS=00.0	Ένταση (συν) / Интенсивность (син)	Tension (V) / Напряжение (V)
01 Long Arc=+00	Μήκος τόξου / Длина дуги	
01 Dyn Arc=0 01 Reg Pulse=0	Δυναμική ρύθμιση του τόξου ή παλμική / Регулировка динамики дуги или импульса	
p01 Cycle	Παράμετρος κύκλου / Параметр цикла	Valeur du paramètre / Значение параметра

\* Υπολογισμένη τιμή, μη τροποποιήσιμη

\* Неизменное расчетное значение

Στην ΕΛΕΥΘΕΡΗ λειτουργία μόνο οι ρυθμίσεις Ταχύτητας σύρματος / τάσης και παλμών ή οι παράμετροι της δυναμικότητας του τόξου είναι προσβάσιμες (γραμμές 1 και 5).

Στη Συnergική λειτουργία, όλες οι παράμετροι είναι προσβάσιμες. Οι παράμετροι του ΚΥΚΛΟΥ είναι προσβάσιμες μόνο στην ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΕΝΗ λειτουργία.

Οι παράμετροι του ΚΥΚΛΟΥ δεν είναι προσβάσιμες κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης.

**Για να τροποποιήσετε τις ρυθμίσεις σε λειτουργία MMA :**

Πιέστε το πλήκτρο [3] όπου απαιτείται για εμφάνιση των επιθυμητών παραμέτρων.

**Χρήση των πλήκτρων :**

[7] για αλλαγή της παραμέτρου που εμφανίζεται αριστερά.

[8] για αλλαγή της παραμέτρου που εμφανίζεται δεξιά.

В СВОБОДНОМ (FREE) режиме доступны только параметры скорости подачи/напряжения и установки импульса или параметры динамики дуги (строки 1 и 5).

В синергетическом (Synergic) режиме доступны все параметры. Параметры ЦИКЛА (CYCLE) доступны только в ПРОГРАММНОМ (PROGRAMME) режиме.

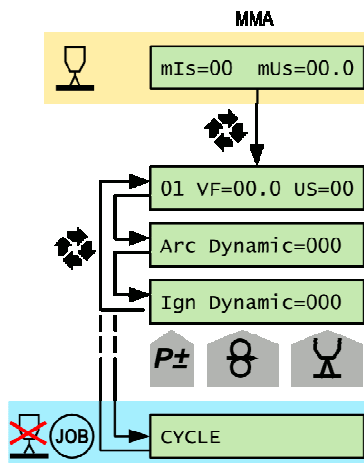
Параметры ЦИКЛА (CYCLE) не доступны во время сварки.

**Изменение установок в режиме MMA:**

**Использование кнопок:**

[7] - для изменения параметра, отображенного слева .

[8] - для изменения параметра, отображенного справа.



Σειρά των επιλογών και ρύθμιση των παραμέτρων:

Порядок выбора и регулировки параметров:

	⊗	⏏
01 I=000A us00.0	Ρύθμιση IS (A) / Установка международного (A)	Τάση μη φόρτισης (V)* / Напряжение без нагрузки(V)*
01 dyn Arc=00		Δυναμικότητα τόξου (συγκόλληση) / Динамическая дуга (сварка)
01 dyn Amor=00		Τάση (V) / Напряжение (V)
p01 cyc1e	Παράμετρος κύκλου / Параметр цикла	Τιμή παραμέτρου / Значение параметра

\* Υπολογισμένη τιμή, μη τροποποιήσιμη

\* Неизменное расчетное значение

Οι παράμετροι του ΚΥΚΛΟΥ είναι προσβάσιμες μόνο στη λειτουργία ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΥ.

Οι παράμετροι του ΚΥΚΛΟΥ δεν είναι προσβάσιμες κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης.

### Ρύθμιση του κύκλου

Σε λειτουργία ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΥ, μία άλλη οθόνη επιτρέπει την πρόσβαση στη ΡΥΘΜΙΣΗ ΚΥΚΛΟΥ.

Στο Πρόγραμμα 0, η ΡΥΘΜΙΣΗ ΚΥΚΛΟΥ δεν είναι προσβάσιμη.

Ανατρέξτε στις οδηγίες της γεννήτριας για περισσότερες λεπτομέρειες σχετικά με το ρόλο των παραμέτρων.

### Για τροποποίηση των παραμέτρων του κύκλου :

Πιέστε το πλήκτρο [3] έως ότου εμφανιστεί το μήνυμα "ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΣ ΚΥΚΛΟΥ".

### Χρήση των πλήκτρων :

[7] για αλλαγή της παραμέτρου

[8] για αλλαγή της τιμής της παραμέτρου

Параметры ЦИКЛА (CYCLE) доступны только в ПРОГРАММНОМ (PROGRAMME) режиме.

Параметры ЦИКЛА (CYCLE) не доступны во время сварки.

### Цикл настройки

В ПРОГРАММНОМ (PROGRAMME) режиме имеется дополнительный дисплей, который позволяет получить доступ к ЦИКЛУ НАСТРОЙКИ (SETUP CYCLE).

В Prog 0, НАСТРОЙКА ЦИКЛА (CYCLE SETUP) недоступна.

За подробностями по роли параметров смотрите инструкции к генератору.

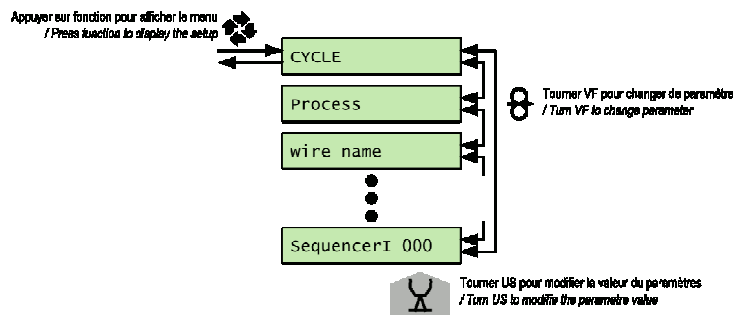
### Для изменения параметров цикла:

Когда нужно, нажмите кнопку [3] для отображения сообщения «ЦИКЛ ПАРАΜΕΤΡΑ» ("CYCLE PARAMETER").

### Использование кнопок:

[7] – изменение параметра.

[8] – изменение значения параметра.





## Φόρτωση Προγράμματος

Η φόρτωση προγράμματος σας επιτρέπει να επαναφορτίσετε τη μνήμη εργασίας. Εάν επιλεγεί ένα πρόγραμμα, μόνο οι ρυθμίσεις αυτού του προγράμματος φορτώνονται. Εάν επιλεγούν όλα τα προγράμματα (ΟΛΑ), ενημερώνεται ολόκληρη η μνήμη εργασίας. Αλλαγές που πραγματοποιήθηκαν πριν τη φόρτωση θα χαθούν.

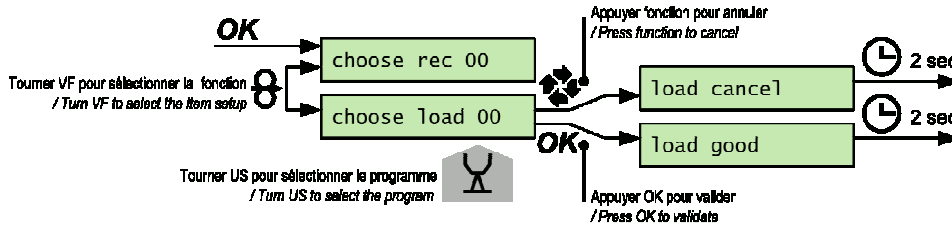
### Για να φορτώσετε ένα πρόγραμμα

Πιέστε το πλήκτρο [6] για να μεταβείτε στο μενού των προγραμμάτων.

Περιστρέψτε τον κωδικοποιητή [7] για να επιλέξετε τη λειτουργία της φόρτωσης.

Περιστρέψτε τον κωδικοποιητή [8] για να επιλέξετε την πηγή : Πρόγραμμα 1 έως 99 ή όλα τα προγράμματα.

Πιέστε το πλήκτρο [6] για να ολοκληρώσετε τη διαδικασία ή πιέστε το πλήκτρο [3] για να ακυρώσετε τη διαδικασία. Η οθόνη εμφανίζει ένα μήνυμα επιβεβαίωσης ή ακύρωσης για 2 δευτερόλεπτα πριν επιστρέψει αυτόματα στο μενού των ρυθμίσεων.



## Κλειδωμα

Το σύστημα συγκόλλησης (γεννήτρια, τροφοδότης σύρματος και πιθανόν τηλεχειριστήριο RCjob) κλειδώνεται όταν οριστεί ένας κωδικός.

Όταν το σύστημα κλειδώνει :

- Η φόρτωση και η αποθήκευση απαγορεύονται.
- Οι τιμές ταχύτητας σύρματος, τάσης τόξου και λεπτής ρύθμισης (ή δυναμισμού) του παρόντος προγράμματος μπορούν να ρυθμιστούν εντός του εύρους που έχει οριστεί κατά τη διαμόρφωση της γεννήτριας. Όμως οι διορθώσεις δεν μπορούν να αποθηκευθούν.

Το εύρος ρύθμισης μπορεί να οριστεί από +/-1 % έως +/-20 % της τιμής της παραμέτρου που έχει καταγραφεί στο πρόγραμμα. Η τιμή OFF απαγορεύει την τροποποίηση των ρυθμίσεων. Για περισσότερες λεπτομέρειες σχετικά με αυτή τη ρύθμιση παραμέτρων ανατρέξτε στις οδηγίες τις γεννήτριας.

### Διαδικασία κλειδώματος

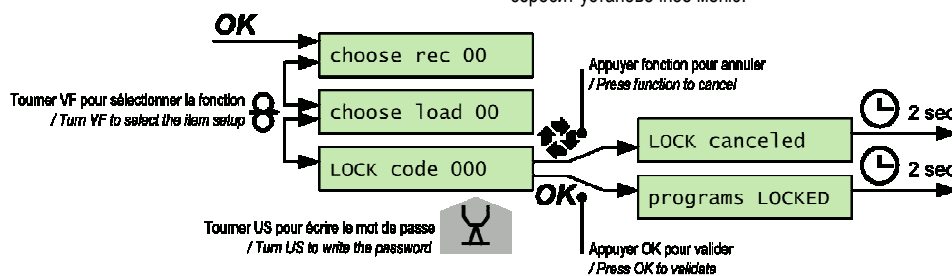
Πιέστε το πλήκτρο [6] για να μεταβείτε στο μενού των προγραμμάτων.

Περιστρέψτε τον κωδικοποιητή [7] για να επιλέξετε τη λειτουργία κλειδώματος.

Περιστρέψτε τον κωδικοποιητή [8] για να εμφανίσετε τον επιθυμητό κωδικό. Η τιμή του κωδικού θα πρέπει να κυμαίνεται μεταξύ του 1 και του 999.

Πιέστε το πλήκτρο [6] για να ολοκληρώσετε τη διαδικασία. Η οθόνη εμφανίζει ένα μήνυμα επιβεβαίωσης για 2 δευτερόλεπτα πριν επιστρέψει αυτόματα στο μενού των ρυθμίσεων.

Οποιαδήποτε στιγμή, πιέστε το πλήκτρο [3] για να ακυρώσετε τη διαδικασία. Η οθόνη εμφανίζει ένα μήνυμα ακύρωσης για 2 δευτερόλεπτα πριν επιστρέψει αυτόματα στο μενού των ρυθμίσεων.



## Загрузочная программа

Загрузочная программа позволяет повторно загрузить рабочую память.

Если выбрана одна программа, загружаются только установки этой программы.

Если выбраны все (ALL) программы, обновляется вся рабочая память.

Изменения, внесенные до загрузки будут утеряны.

### Для загрузки программы

Нажмите [6] для доступа в меню программ.

Включите кодировщик [7] для выбора функции загрузки.

Включите кодировщик [8] для выбора источника: 1 по 99 или все программы.

Нажмите [6] для завершения операции или нажмите [3] для отмены операции.

На экране отобразится подтверждение или отмена в течение 2 секунд до автоматического возврата в установочное меню.

## Блокировка

Сварочная система (генератор, механизм подачи проволоки и возможно дистанционное управление) блокируются после установки пароля.

Когда установка заблокирована

- Загрузка и сохранение запрещены.
- Значения скорости подачи проволоки, напряжение дуги и точная настройка (или динамизм) текущей программы могут быть могут быть откорректированы с диапазоном, установленным в конфигурации генератора. Но корректировки сохранить нельзя.

Диапазон регулирования может быть установлен от +/-1 % до +/-20 % от значения параметра, зарегистрированного в программе. Значение OFF (Выкл) запрещает изменение установки. Подробности по данным параметрам конфигурации вы можете узнать из инструкции к генератору.

### Процедура блокировки

Нажмите [6] для доступа к программам меню.

Включите кодировщик [7] для выбора функции блокировки.

Включите кодировщик [8] для отображения желаемого пароля. Значение пароля должно быть между 1 и 999.

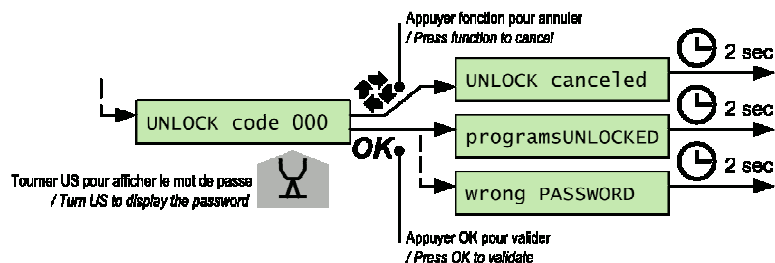
Нажмите [6] для завершения операции. На экране отобразится сообщение с подтверждением в течение 2 секунд до того, как оно автоматически перейдет в установочный режим.

В любое время нажмите [3] для отмены операции. На экране отобразится сообщение об отмене в течение 2 секунд до того, как оно автоматически сбросит установочное меню.



### Διαδικασία ξεκλειδώματος

Πιέστε το πλήκτρο [6] για να μεταβείτε στο μενού των προγραμμάτων.  
Περιστρέψτε τον κωδικοποιητή [7] για να επιλέξετε τη λειτουργία ξεκλειδώματος.  
Περιστρέψτε τον κωδικοποιητή [8] για να εμφανίσετε τον κωδικό.  
Πιέστε το πλήκτρο [6] για να ολοκληρώσετε τη διαδικασία. Ανάλογα με τον εμφανιζόμενο κωδικό, η οθόνη δείχνει ένα μήνυμα επιβεβαίωσης ή άρνησης. Μετά από 2 δευτερόλεπτα, η οθόνη αυτόματα επιστρέφει στο μενού των ρυθμίσεων.  
Οποιαδήποτε στιγμή, πιέστε το πλήκτρο [3] για να ακυρώσετε τη διαδικασία. Η οθόνη εμφανίζει ένα μήνυμα ακύρωσης για 2 δευτερόλεπτα πριν επιστρέψει αυτόματα στο μενού των ρυθμίσεων.



### Процедура разблокировки

Нажмите [6] для доступа к программам меню.  
Включите кодировщик [7] для выбора функции разблокировки.  
Включите кодировщик [8] для отображения пароля.  
Нажмите [6] для завершения операции. В зависимости от отображаемого пароля на экране отобразится подтверждение или отказ. Через 2 секунды дисплей автоматически вернется в установочное меню.  
В любое время нажмите [3] для отмены операции. На экране отобразится сообщение об отмене в течение 2 секунд до того, как оно автоматически сбросит установочное меню.

### Διαμόρφωση τροφοδότη σύρματος

#### Ρύθμιση της αντίθεσης

Η αντίθεση είναι προ-επιλεγμένη στις εργοστασιακές ρυθμίσεις. Ωστόσο, υπάρχει η δυνατότητα τροποποίησής της από την μπροστινή πλευρά του τροφοδότη σύρματος.

#### Για να αλλάξετε την αντίθεση

Απενεργοποιήστε τη γεννήτρια.  
Κρατήστε πιεσμένο το πλήκτρο [5] και θέστε τη γεννήτρια σε λειτουργία.  
Απελευθερώστε το πλήκτρο [5] όταν εμφανιστεί το μήνυμα ρύθμισης.

### Конфигурация механизма подачи проволоки

#### Установка контраста

Контраст предустановлен на заводские установки. Тем не менее, имеется возможность изменения контраста с лицевой панели механизма подачи проволоки.

#### Изменение контраста

Выключите генератор.  
Удерживайте кнопку [5] и включите питание. Отпустите [5] при появлении сообщения об установке.

Contrast 100%

Περιστρέψτε τον κωδικοποιητή [8] για να αλλάξετε την τιμή της αντίθεσης εντός του εύρους από 50 % έως 100 %.

Πιέστε το πλήκτρο [6] για να αποθηκεύσετε τη νέα τιμή της αντίθεσης ή πιέστε το πλήκτρο [3] για ακύρωση. Ο τροφοδότης σύρματος επανέρχεται αυτόματα σε κανονική λειτουργία.

### Μηνύματα σφάλματος ή προειδοποίησης

Μόλις παρουσιαστεί ένα ελάττωμα, εμφανίζεται ένα μήνυμα σφάλματος που επισημαίνει τη φύση του ελαττώματος. Όταν το σφάλμα αναγνωριστεί, το μήνυμα εξαφανίζεται. Η αναγνώριση μπορεί να γίνει πιέζοντας το πλήκτρο [6] του τροφοδότη σύρματος ή της γεννήτριας.

Για περισσότερες πληροφορίες ανατρέξτε στο εγχειρίδιο οδηγιών της γεννήτριας.

Включите кодировщик [8] для изменения значения контраста в диапазоне 50% - 100%.

Нажмите [6] для сохранения нового значения контраста или нажмите [3] для отмены. Механизм подачи проволоки автоматически вернется в режим нормальной работы.

### Сообщения об ошибках или предупреждения

В случае возникновения сбоя появится сообщение об ошибке с указанием характера сбоя. В случае подтверждения ошибки исчезнет и сообщение. Подтверждение можно осуществить нажатием кнопки [OK] на механизме подачи проволоки или на генераторе.

За подробностями обращайтесь к руководству по эксплуатации генератора.

## Λίστα μηνυμάτων σφάλματος :

## Список сообщений об ошибке


Message	Σημασία / Signification
E01 Inverter default	Σφάλμα ισχύος / Сбой питания
E02 POWER default	Μη αναγνωριζόμενη ισχύς / Питание не распознается
E07 Main supply defa	Τάση ηλεκτρικού δικτύου εκτός του εύρους χρήσης / Напряжения сети вне диапазона использования
E24 Sensor °C default	Ανιχνευτής θερμοκρασίας εκτός λειτουργίας / Не работает температура по прибору
E25 Thermal default	Υπερθέρμανση αντιστροφέα / Перегрев инвертера
E32 weld curren def	Έλλειψη τόξου κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης / Вне дуги во время сварки
E33 next prog defau	Σφάλμα μη συμβατής αλυσίδας προγραμμάτων / Цепь ошибок в связи с несовместимой программой
E33 Defau mem prog	Σφάλμα αποθήκευσης ενός προγράμματος σε EEPROM / Ошибка сохранения программы EEPROM
E33 Defau Lim prog	Μία παράμετρος του προγράμματος υπερβαίνει τη μέγιστη επιτρεπόμενη τιμή / Параметр программы превышает максимально допустимое значение.
E34 Config default	Ακατάλληλη ρύθμιση γεννήτριας / Несоответствующая установка генератора
E50 Flow water defau	Πολύ χαμηλή παροχή νερού / Слишком слабый поток воды
E62 overload motor	Πολύ υψηλή στροφορμή του κινητήρα εκτύλιξης / Слишком высокий вращающий момент мотора
E65 motor default	Απώλεια μέτρησης της ταχύτητας του σύρματος ή σφάλμα τροφοδοσίας ισχύος / Потеря измерения скорости подачи проволоки или сбой подачи питания
TIME OUT cycle	Δεν πραγματοποιήθηκε έναυση / Не произошло зажигание

Τα μηνύματα προειδοποίησης πληροφορούν για μία μη φυσιολογική κατάσταση. Εξαφανίζονται αυτόματα.

Предупреждающие сообщения информируют о ненормальной ситуации. Они отображаются автоматически.

## Λίστα μηνυμάτων προειδοποίησης :

## Список предупреждающих сообщений:

	Not synergy	Δεν υπάρχει συνεργία για την παρούσα επιλογή που πραγματοποιήθηκε στον μπροστινό πίνακα. Синергия не существует для выбора тока, осуществленного с лицевой панели.
	Init Program	Μήνυμα αρχικοποίησης και ρύθμισης της μνήμης των προγραμμάτων. Сообщение о инициализации программы и установочной памяти.
	trigger on	Πατημένη σκανδάλη κατά την ενεργοποίηση της γεννήτριας. Спусковой крючок нажат при запуске генератора.
	P500 connected P500 disconnecte	Εμφανίζεται στην εκκίνηση ή όταν συνδέεται ένας τροφοδότης σύρματος με τη γεννήτρια αναμμένη. <b>(ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ)</b> Наклеивается при запуске или когда механизм подачи проволоки подсоединяется при включенном генераторе. <b>(ВАЖНО)</b>
	SETUP generator	Η ΡΥΘΜΙΣΗ της γεννήτριας είναι επιλεγμένη / Выбрана установка генератора
	RC-JOB Adjust	Πληροφορεί ότι οι ρυθμίσεις πρέπει να γίνουν στο RC-job / Сообщает о том, что на ПДА нужно произвести регулировки
	wire Unit Adjust	Πληροφορεί ότι οι ρυθμίσεις πρέπει να γίνουν στον τροφοδότη σύρματος / Сообщает о том, на механизме подачи проволоки нужно произвести регулировки

## 4 - ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΕΣ ΕΠΙΛΟΓΕΣ

## 4 - ДОБАВЛЕНИЕ

**Διάταξη ελέγχου ροής αερίου, κωδ. W000275905**

Η προαιρετική διάταξη ελέγχου ροής του αερίου επιτρέπει τη ρύθμιση και την απεικόνιση της ροής του αερίου.

**Регулятор потока газа, ссылка W000275905**

Регулятор потока газа (опция) может регулировать и отслеживать поток газа.

**Καροτσάκι τροφοδότη σύρματος, κωδ. W000275908****Тележка для механизма подачи проволоки, ссылка W000275908****Απλό τηλεχειριστήριο, κωδ. W000275904****Простой пульт дистанционного управления, ссылка W000275904****Τηλεχειριστήριο RC-job κωδ. W000273134****Дистанционное управление, ссылка W000273134****Ωθηση-έλξη, κωδ. W000275907**

Η προαιρετική επιλογή ώθησης-έλξης επιτρέπει την οδήγηση των τσιμπιδών ώθησης-έλξης του Καταλόγου LINCOLN ELECTRIC.

**Διαμόρφωση**

Πριν τη στερέωση της προαιρετικής επιλογής ώθησης-έλξης, είναι απαραίτητη η διαμόρφωση της κάρτας στη χρησιμοποιούμενη τσιμπίδα. Ανατρέξτε στο εγχειρίδιο με τα πρόσθετα για περισσότερες λεπτομέρειες.

**Χρήση**

Η ταυτόχρονη χρήση μίας τσιμπίδας ώθησης-έλξης και ενός απλού τηλεχειριστηρίου δεν είναι εφικτή. Μόνο τα ποτενσιόμετρα της τσιμπίδας μπορούν να χρησιμοποιηθούν.

Κατά τη χρήση επικαλυμμένου ηλεκτροδίου, συνιστάται να αποσυνδέετε την τσιμπίδα ώθησης-έλξης για να επιτρέψετε ρυθμίσεις στον τροφοδότη σύρματος ή στο απλό τηλεχειριστήριο.

**Τσιμπίδες**

DIGITORCH P 341 4M (2 τεμ.), κωδ. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, κωδ. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, κωδ. W000345018

**Пушпульное устройство (для двухтактной подачи проволоки), ссылка W000275907**

Пушпульное устройство (опция) позволяет приводить в действие двухтактные горелки каталога LINCOLN ELECTRIC.

**Конфигурация**

До установки пушпульного устройства необходимо сконфигурировать карту к используемой горелке.

**Использование**

Одновременное использование пушпульной горелки и простого ПДА невозможно.

При использовании покрытого электрода рекомендуется отсоединить пушпульную горелку для осуществления регулировок на катушке или простом ПДА.

**Горелки**

DIGITORCH P 341 4M (2 емкости), ссылка W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, ссылка W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, ссылка W000345018

## 5 - ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

2 φορές το χρόνο, ανάλογα με τη συχνότητα χρησιμοποίησης του σετ, επιθεωρήστε :  
τη γενική καθαριότητα του τροφοδότη σύρματος.  
τις ηλεκτρικές συνδέσεις και τις συνδέσεις αερίου.



### ΠΡΟΣΟΧΗ

Ποτέ να μην καθαρίζετε ή πραγματοποιείτε επισκευές στο εσωτερικό χωρίς πρώτα να βεβαιωθείτε ότι το σετ έχει αποσυνδεθεί από το κύριο ηλεκτρικό δίκτυο. Αφαιρέστε τους πίνακες του τροφοδότη σύρματος και καθαρίστε με αναρρόφηση τυχόν υπάρχουσα σκόνη και σωματίδια. Πάντα να χρησιμοποιείτε ένα πλαστικό στόμιο όταν καθαρίζετε αυτά τα μέρη ούτως ώστε να μην καταστρέψετε τη μόνωση τους..



### ΠΡΟΣΟΧΗ 2 ΦΟΡΕΣ ΤΟ ΧΡΟΝΟ

Να καθαρίζετε προσεκτικά με αναρρόφηση τα ηλεκτρονικά κυκλώματα, φροντίζοντας να βεβαιωθείτε ότι το στόμιο δεν καταστρέφει τα τμήματα.  
Εάν ο τροφοδότης σύρματος εμφανίσει κάποια δυσλειτουργία, προτού προσπαθήσετε να κάνετε διάγνωση του προβλήματος, εκτελέστε τα ακόλουθα βήματα και ελέγξτε :  
⇒ τις ηλεκτρικές συνδέσεις ισχύος, ελέγχου και των κυκλωμάτων τροφοδοσίας.  
⇒ την κατάσταση της μόνωσης, των καλωδίων και των σκληνώσεων.



### ΠΡΟΣΟΧΗ

Σε κάθε εκκίνηση του σετ συγκόλλησης και πριν από τυχόν χειρισμούς τεχνικού σέρβις SAV, ελέγξτε :  
⇒ ότι τα τερματικά ισχύος είναι σφιχτά δεμένα  
⇒ ότι οι συνδέσεις είναι σωστές  
⇒ την παροχή του αερίου  
⇒ την κατάσταση της ταμιπιδας  
⇒ το είδος και τη διάμετρο του σύρματος

## 5 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

Дважды в год, в зависимости от частоты использования, проверяйте :  
Весь механизм подачи проволоки на предмет чистоты  
Электрические и газовые соединения



### ОСТОРОЖНО

Никогда не чистите или не производите ремонт внутри установки не убедившись, что установка отсоединена от питания. Снимите панели механизма подачи проволоки и почистите пылесосом пыль и частицы.  
При чистке этих частей всегда используйте пластиковый наконечник с тем, чтобы не повредить изоляцию обмотки.



### ОСТОРОЖНО

### ДВАЖДЫ В ГОД

Осторожно почистите пылесосом электронные цепи не повредив наконечником компоненты.  
Если в установке произошла неполадка, до диагностирования проблемы выполните следующие шаги. Проверьте:  
⇒ электрические соединения питания, управления и питающих линий  
⇒ состояние изоляции, кабелей и линий.



### ОСТОРОЖНО

При каждом запуске сварочного аппарата и перед любым техническим обслуживанием специалистами с прибытием на участок, проверяйте:  
⇒ Чтобы контакты электропитания были хорошо затянуты.  
⇒ Чтобы соединение было правильным  
⇒ Поток газа  
⇒ Состояние горелки  
⇒ Тип и диаметр провода

### 5.1. ΡΑΟΥΛΑ ΚΑΙ ΟΔΗΓΟΙ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

Υπό φυσιολογικές συνθήκες εργασίας, αυτά τα εξαρτήματα θα σας δώσουν μακρά ζωή υπερεσιών πριν χρειαστεί να αντικατασταθούν.

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

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

Το σετ του μειωτήρα ταχυτήτων δεν χρειάζεται συντήρηση.

### 5.2. ΑΝΑΛΩΣΙΜΑ ΤΜΗΜΑΤΑ ΤΟΥ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΣΥΡΜΑΤΟΣ

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

Από την άλλη πλευρά, η φθορά τους μπορεί να επηρεάσει τα αποτελέσματα της συγκόλλησης. Τότε θα χρειαστεί να τα αντικαταστήσετε.

### 5.1. ΡΟΛΙΚΙ ΚΑΙ ΝΑΠΡΑΒΛΑΪΟΥΣΙΕ ΡΑΒΟΛΟΚΙ

При нормальных рабочих условиях данные аксессуары прослужат долго до следующей замены.

Тем не менее, ранний износ или засорение могут быть результатом липких отложений.

Для снижения риска таких проблем регулярно проверяйте чистоту плиты.

Редуктор мотора не требует обслуживания.

### 5.2. ΙΖΝΑΪΒΙΑΟΥΣΑΪΑ ΪΑΪ ΤΡΑΪΤΑ ΡΟΔΑΪΙ ΡΑΒΟΛΟΚΙ

Расходные детали механизма подачи проволоки, роль которых заключается в направлении и продвижении сварочной проволоки должны быть адаптированными к типу и диаметру проволоки.

С другой стороны, их износ может повлиять на результаты сварки. Поэтому их необходимо будет заменить.

	Είσοδος οδηγού σύρματος / Вход направляющей проволоки	Ράουλο / Ρολικ	Μέσο οδηγού σύρματος / Промежуточная часть направляющей	Έξοδος οδηγού σύρματος / Выход направляющей
χάλυβας /сталь	0,6 / 0,8	W000305125	W000277334	W000277335
	0,8 / 1,0	W000267598	W000279645	W000277335
	0,9 / 1,2	W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2	W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6	W000277009		W000277336
Σύρμα με πυρήνα с флюксовым ядром	0,9 / 1,2	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6	W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6	W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623		

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

Возможно использование алюминиевых роликов, со стальными и флюксовыми проволоками.

## Στερέωση των ράουλων

Η στερέωση των ράουλων στο δίσκο απαιτεί έναν προσαρμογέα με τον κωδ. W000277338.

## Монтаж ролика

Для монтажа роликов на плиту требуется адаптер, ссылка W000277338.

## 5.3. ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

(βλέπε αναδιπλούμενη ΕΙΚΟΝΑ 1 στο τέλος του εγχειριδίου)

## 5.3. ЗАПЧАСТИ

(смотрите раскладной РИСУНОК 1 в конце руководства)

Αντικ. Item.	ΚΩΔ. SAF P/N. SAF	Περιγραφή	Обозначение
		<b>Μπροστινός πίνακας</b>	<b>Лицевая панель</b>
1	W000277974	Μπροστινός πίνακας P400	Лицевая панель P400
1	W000277975	Μπροστινός πίνακας P500	Лицевая панель P500
2	W000265988	Σετ μπλε κουμπιών	Набор синих кнопок
	W000373633	Capot plastique	Plastic hood
		<b>Εσωτερικά μέρη</b>	<b>Внутренние детали</b>
	W000278017	Ηλεκτροβάννα	valve
	W000277985	Ιμάντας πλεξούδας	Wiring harness + socket
	W000277986	Ανάρτηση CAD	Wiring RC job
10	W000241668	Αρσενικό βύσμα 500 A 1/4T	Штпсельная вилка 500 A 1/4T
11	W000148911	Θηλυκό βύσμα 500 A 1/4T	Штпсельная розетка 500 A 1/4T
	W000277987	Ευρωπαϊκός Σύνδεσμος	Европейское соединение
		<b>Πλαίσιο</b>	<b>Корпус</b>
	W000278019	Πλεξούδα φλάντζας	Harness fixing plate
21	W000277976	Χειρολαβή	Ручка
22	W000277977	Πλαστικά τεμάχια	Plastic parts
23	W000278020	Εξοπλισμένη θύρα	Оснащенная дверь
25	W000278021	Μεντεσέδες με βίδες	Петли с винтами
a	W000278730	Μπροστινός τροχός	Переднее колесо
b	W000277990	Πίσω τροχός	Заднее колесо
		<b>Δίσκος βάσης</b>	<b>Основная плита</b>
30	W000277988	Πλήρης δίσκος	Complete motor and encoder
31	W000277989	Σετ καλυμμάτων	Roler's cover
32	W000278018	Σετ βιδών σύσφιξης	Набор винтов
	W000277338	Προσαρμογέας κυλίνδρου	Адаптер для колесиков
		<b>Πλεξούδα</b>	<b>Жгут</b>
	W000278022	Συζεύξεις πλεξούδας	Соединительные элементы для жгута
		<b>Προαιρετικό καροτσάκι</b>	<b>Тележка (опция)</b>
	W000147072	Μπροστινός τροχός	Переднее колесо
	W000147075	Πίσω τροχός	Заднее колесо
		<b>Προαιρετική ώθηση-έλξη</b>	<b>Пушпульное устройство (опция)</b>
	W000277991	Ιμάντας ώθησης-έλξης	Push pull wiring

## 1 - INFORMAZIONI GENERALI

### 1.1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO

Trainafile DVU P400 e DVU P500 è stato specialmente sviluppato per le applicazioni più evolute della tecnologia compreso alluminio. Tali applicazioni richiedono le misure speciali per Digi@puls II, (serie modesta per applicazione manuale). Questo trainafile è predisposto per alimentazione del filo e per la protezione di alimentazione.

Costruzione ottimizzata garantisce semplice utilizzo nel ambiente difficile per movimentazione o per la aggressione esterna (umidità, polvere, particelle volanti, ecc.)

Montaggio corretto di DVU P400 e DVU P500 permette di ottenere i guinti di qualità con un bel aspetto. Trainafile può essere utilizzato solo con la serie Digi@puls II e deve essere acquistato separatamente.

Per l' utilizzo corretto del sistema è necessario studiare bene presente manuale. È importante rispettare tutte le prescrizioni descritte nel presente documento.

### 1.2. PARTI DEL KIT DI SALDATURA

Il kit di saldatura è composto da:

- + trainafile,
- + adattatore ecologico per la bobina,
- + istruzioni per manutenzione
- + istruzioni per la sicurezza

### 1.3. CARATTERISTICHE TECNICHE

	DVU P400 – REF. W000275266	DVU P500 – REF. W000275267
Piastra rulli	4 rulli	4 rulli
Velocità di svolgimento	0,5 ⇒ 25 m / mn	0,5 ⇒ 25 m / mn
Regolazione del trainafile	Numerica	Digitale numerica
Diametro del filo utilizzato	0.6 ⇒ 1,6 mm	0.6 ⇒ 1,6 mm
Adatto per foro di revisione	si	si
Grado di protezione	IP 23S	IP 23 S
Classe di isolamento	H	H
Norme	EN 60974 – 5 / EN 60974 – 10	EN 60974 – 5 / EN 60974 – 10
Collegamento torcia	„Tipo europeo“	„Tipo europeo“
Coefficiente di carico 60% a t = 40°C	500 A	500 A

Questo trainafile non è adatto per le applicazioni automatiche, ma solo per l'impianto manuale.

Gradi di protezione assicurati con coperchio

Lettera del codice	IP	Protezione del impianto
Prima cifra	2	Contro la penetrazione dei corpi solidi estranei con $\varnothing \geq 12,5$ mm
Seconda cifra	1	Contro la penetrazione dei gocci di acqua verticali con effetti nocivi
	3	Contro la penetrazione di pioggia (con inclinazione fino a 60° in rapporto verticale) con gli effetti nocivi
	S	Significa, che la prova di protezione contro gli effetti nocivi dovuti dalla penetrazione di acqua è stata eseguita su tutte le parti del impianto in stato di riposo

### 1.4. DIMENSIONI E PESO

	Dimensioni (D x Š x V)	Peso netto	Peso lordo
Trainafile DVU P400	603 X 262 X 446	17.5 kgs (senza carello)	20 kgs
Trainafile DVU P500	603 X 262 X 446	17.5 kgs (senza carello)	20 kgs

## 2 - MESSA IN FUNZIONE

### 2.1. PRECAUZIONI

Per la protezione del pannello anteriore, mantenere il coperchio sempre chiuso.

- ⇒ Attenzione che i cavi di gas e i tubi di acqua non siano bloccati .
- ⇒ Assicurarsi che le connessioni di potenza sono corretti.
- ⇒ Non lasciare i cavi in contatto con i materiali liquidi o calorosi.
- ⇒ La stabilità del sistema è assicurata entro l'inclinazione di 10 °.
- ⇒ Non utilizzare la bobina di timpano per aggancio del disco.
- ⇒ Collegamento del disco causa lo spegnimento del generatore.
- ⇒ Utilizzo di un cablaggio di 50 m può causare la instabilità del display durante la saldatura senza le conseguenze sui valori o sul impianto.

### 2.2. SBALLATURA DELL'IMPIANTO

Estrarre componenti singoli dal imballo.

### 2.3. MONTAGGIO DEI ACCESSORI

Prima di collegare trainafile possono essere montati seguenti accessori:

- Accessorio carrello
- Accessorio portata di litri
- Accessorio penta rottante

### 2.4. COLLEGAMENTO DEL TRAINAFILE

(vedere quick start)

Collegare cablaggio al trainafile rispettando la posizione dei connettori. Assicurare fissaggio corretto della consola sulla parte posteriore del trainafile.

Seconda estremità del cablaggio collegare con generatore. Assicurare fissaggio corretto della consola sul carrello di generatore.

Collegare la torcia di saldatura MIG sul trainafile.

Verificare la circolazione del liquido refrigerante.

Impostare la portata di gas e pulire circuito gas.

### 2.5. AGGANCIAMENTO DEL TRAINAFILE

Per aggancio del trainafile utilizzare il gancio di acciaio sul supporto della manopola.



## 3 - ISTRUZIONI D'USO

### 3.1. INTRODUZIONE DEL FILO

#### Introduzione del filo:

Spegnere generatore.

Aprire la porta del trainafilo [1] e fissare contro la caduta.

Allentare il dado del albero di trainafilo [2].

Introdurre la bobina di filo sul albero. Assicurarsi che il rullo del albero [3] é ben posto sulla sua postazione sulla bobina.

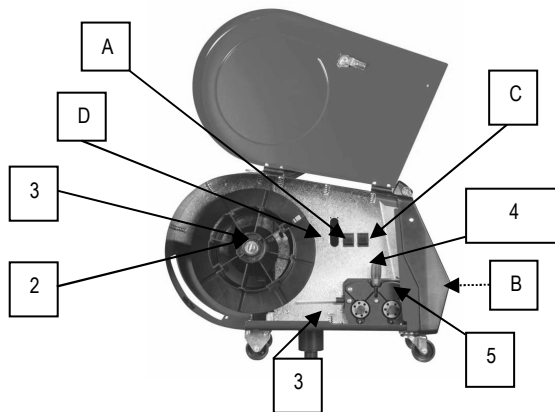
Avvitare il dado [2] indietro sul albero, ruotare nel senso indicato con la freccia.

Abbassare le leve [4], per liberare i rulli [5]:

Prendere l'estremità del filo della bobina e tagliare la parte deformata.

Radizzare primi 15 centimetri del filo.

### 3.2. PREPARAZIONE PER SALDATURA



A	Tasto del avanzamento filo
B	Impostazione della velocità del filo
C	Tasto prelievo gas
D	Accessorio Flussometro

#### Avanzamento del filo

Il tasto del avanzamento filo permette avanzare il filo fino alla torcia. Il filo avanzare più di 1 secondo con la velocità minima e questa aumenta fino all' valore impostato il quale é limitato sul valore 12 m / min. Le impostazioni possono essere modificate. Sul display viene visualizzata la velocità:

Il messaggio sul trainafilo avvisa ordine attuale.

unwinding = 00.0

#### Avanzamento del filo dentro la torcia

Premere il tasto del avanzamento filo (A).

Velocità del filo può essere impostata con il tasto (B) sul pannello anteriore.

#### Prelievo del gas

Il tasto per prelievo gas permette di uscire il gas durante 7 secondi.

Sul display del generatore apparirà il tempo rimanente:

Il messaggio sul trainafilo avvisa ordine attuale :

Gas bleed = 00s

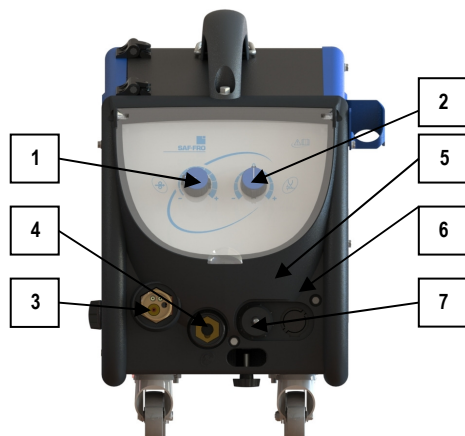


## Riempimento del guidafilo o impostazione della portata di gas

Premere il tasto per prelievo gas (C).

### 3.3. UTILIZZO DEL TRAINAFILO DVU P400

Descrizione:



1	Impostazione velocità filo
2	Impostazione della lunghezza di arco
3	Euro –attacco
4	MMA – attacco
5	Spina per comando a distanza
6	Spina per Push-pull
7	Attacchi di acqua per la torcia

#### Impostazione dei parametri di saldatura

##### Impostazione della velocità filo

Potenzimetro di velocità filo permette di impostare la velocità del filo oppure lo spessore dipendente dalla visualizzazione predefinita:

###### Nel regime manuale

La capacità di regolazione è dal 25 m/min al 1 m/min.

###### Nel regime sinergico

La capacità di regolazione è dei limiti dalla velocità minima alla velocità massima della sinergia selezionata.

##### Impostazione della lunghezza d'arco

Potenzimetro della lunghezza d'arco permette impostare la tensione di arco.

###### Nel regime manuale

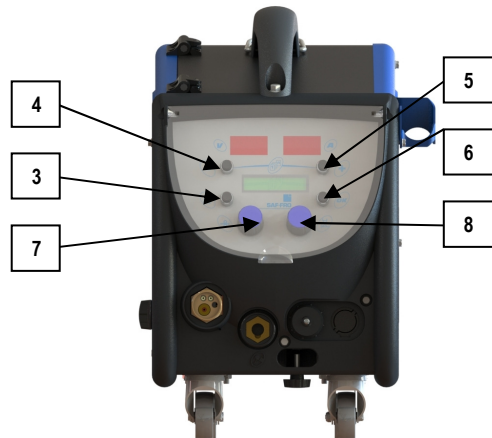
La capacità di regolazione da +10,0v al +50,0 v.

###### Nel regime sinergico

Con il potenziometro si regola il valore sinergico con incremento  $\pm 50$ .

### 3.4. UTILIZZO DI TRAINAFILO DVU P500

Descrizione:



1	7 – display di segmento
2	I messaggi sul display LCD
3	Tasto per la modifica della funzione visualizzata
4	Tasto per la selezione del programma precedente
5	Tasto per la selezione del programma successivo
6	Tasto per accesso nel messaggio dei programmi
7	Tasto per la impostazione della velocità o avanzamento del filo tramite menu
8	Tasto per impostazione la tensione d'arco.

#### Avvio

Durante il collegamento, sul display LCD viene visualizzata la versione del software di bobina e potenza assorbita del impianto:

Pulse 320 0.0

#### Display segmentale

Per la visualizzazione è 7 – display segmentale.

#### Senza saldatura

Consigli per la corrente di saldatura e la tensione d'arco

#### Durante saldatura

si misurano i valori della corrente di saldatura e della tensione d'arco. Alla fine della saldatura i valori sono visualizzati finché il generatore è acceso

#### Selezione lingua

Lingua nella quale vengono visualizzati i messaggi sarà definita durante la configurazione del generatore. Ved. Le prescrizioni per funzionamento del generatore. (elenco delle lingue già esistenti: FR, EN, DE, IT, ES, PL, NL, SV)

#### Messaggi di assistenza

Per maggior parte dei parametri possono visualizzarsi sullo schermo i messaggi di assistenza..

#### Attivazione dei messaggi di assistenza:

Per ottenere i messaggi di assistenza premere per un secondo il pulsante [FCT].

#### Regime di utilizzo

Trainafilo può lavorare in regime SEMPLICE o in regime di PROGRAMMA. Selezione del regime attivare con menu **CONFIGURAZIONE DEL TRAINAFILO (pagina 71)**.

#### Regime semplice

Led di controllo JOB è spenta, significa che le impostazioni generali (velocità del filo, lunghezza d'arco) sono eseguite sul trainafilo. Selezione del processo, impostazione del ciclo e il regime sinergico sono eseguite sul generatore.

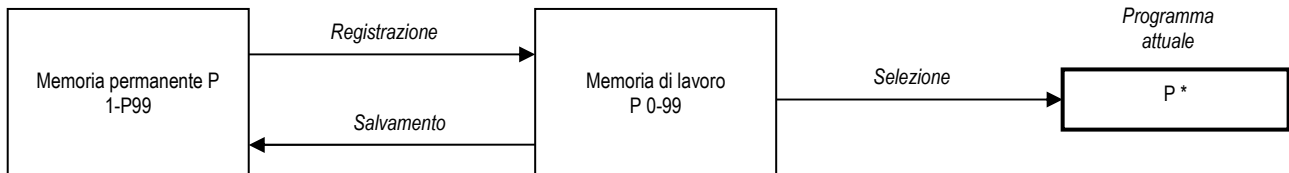
#### Regime del programma

Led di controllo JOB (LAVORO) è accesa. Tutte le impostazioni sul pannello anteriore sono disattivati.

Generatore dispone di 99 programmi di saldatura dal 1 al 99, accessibili dal trainafilo.

Programma nr. 0 permette di creare altri 99 programmi. Questo programma lavora nel regime SEMPLICE; le impostazioni sono eseguite sul trainafilo e la selezione del metodo di processo, impostazione del ciclo e sinergia si eseguono sul generatore. Programma non è possibile di salvare in un altro modo che copiare nel altro programma sotto numero dal 1 al 99.

**IMPORTANTE** Dopo lo spegnimento i programmi vengono salvati in una memoria energetica indipendente. All'accensione i programmi vengono in automatico registrati in memoria di lavoro. Le modifiche effettuate nel programma non saranno riportate nella memoria permanente. Salvataggio e registrazione possono essere iscritti e letti dalla memoria permanente.



LED di controllo PROGRAMMA lampeggia, significa che almeno uno dei parametri del programma attuale è stato modificato rispetto quello salvato nella memoria permanente. Le modifiche sono salvati nella memoria di lavoro. Contenuto dei programmi è possibile proteggere tramite la password

#### Modifiche del regime di utilizzo :

I dettagli troverete nelle descrizione per il funzionamento di generatore.

#### Impostazioni

Lo schermo LCD visualizza:

##### Senza saldatura

Saldatura viene impostata secondo il processo selezionato e il regime del utilizzo.

##### Durante saldatura

I valori misurati IS e US oppure le impostazioni, se non è in corso qualche modifica.

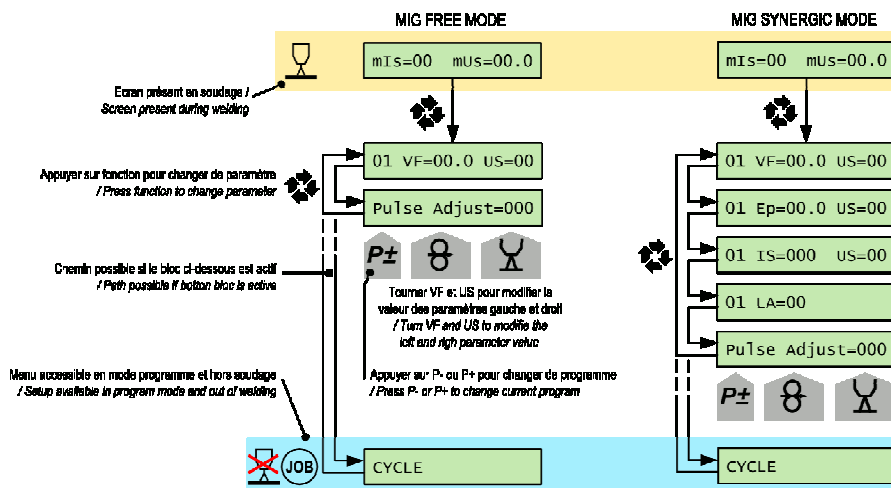
#### Modifica del parametro nel regime MIG.

Se possibile visualizzare i parametri richiesti premere il tasto [FCT].

#### Utilizzo dei tasti:

[7] modifica di valore del parametro visualizzato sullo schermo sinistro

[8] modifica di valore del parametro visualizzato sullo schermo destro



## Ordine di selezione e impostazione dei parametri :

	⊗	⌋
mIs=00 mUs=00.0	misurazione IS (A)*	misurazione US (V)*
01 vf00.0 Ut00.0	velocità filo (m/min)	tensione (V) teorica U
01 Ep00.0 Ut00.0	spessore (syn)	tensione (V)
01 It00.0 Ut00.0	Intensità (syn)	tensione (V)
01 Long Arc=+00	lunghezza d'arco	
01 Dyn Arc=0 01 Reg Pulse=0	Impostazione dinamica arco o impulsi	
p01 Cycle	parametri di ciclo	valore di parametro

\* Valore calcolato non modificabile

Nel regime libero sono accessibili solo i parametri di velocità filo/ tensione e impostazioni di impulsi e dinamica d'arco (righe 1 e 5).

Nel regime sinergico sono accessibili tutti parametri.

Parametri del CICLO sono accessibili solo nel regime di PROGRAMMA.

Parametri del CICLO non sono accessibili durante la saldatura.

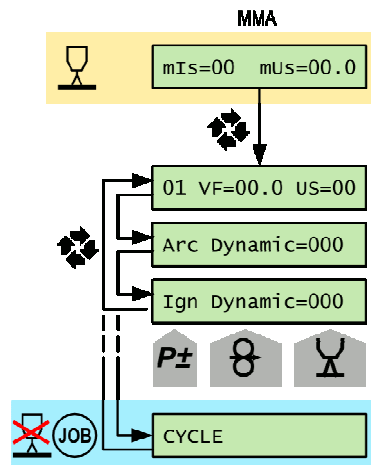
**Modifica delle impostazioni nel regime MMA:**

Per visualizzare i parametri premere [3].

**Utilizzo dei tasti:**

[7] modifica del parametro visualizzato sinistra.

[8] modifica del parametro visualizzato destra.



## Ordine di selezione e impostazione dei parametri :

	⊗	⌋
01 I=000A Us00.0	Impostazione IS (A)	Tensione a vuoto (V)*
01 Dyn Arc=00		Arco dinamico (saldatura)
01 Dyn Amor=00		tensione (V)
p01 Cycle	parametro del ciclo	valore del parametro

\* Valore misurato non modificabile

Parametri del ciclo sono accessibili solo nel regime di PROGRAMMA.

Parametri del CICLO non sono accessibili durante la saldatura.

## Impostazione del ciclo

Nel regime di PROGRAMMA altro schermo consente accesso al IMPOSTAZIONE CICLO.

Nel programma 0 non è accessibile IMPOSTAZIONE CICLO.

Più dettagli su parametri troverete nella descrizione di funzionamento del generatore.

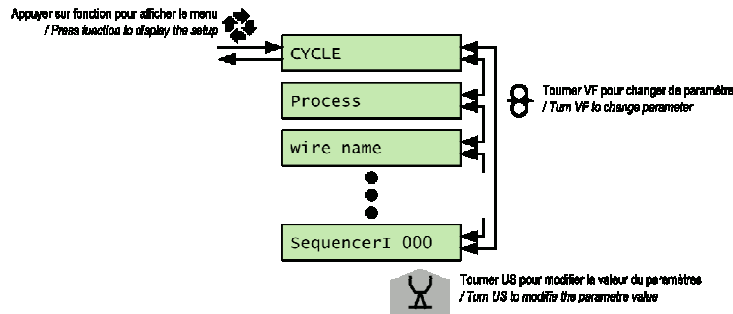
### Modifica dei parametri di ciclo:

Premere [3], finché non viene visualizzato "PARAMETRO DEL CICLO"

### Utilizzo dei tasti:

[7] modifica del parametro

[8] modifica del valore di parametro



### Ordine di selezione e impostazione dei parametri :

		LCD displej	Significato
MIG	1	Process	selezione processo MIG/MMA
	2	wire name	Selezione del tipo di filo
	3	diameter x.x	Selezione diametro filo
	4	Gas name	Selezione gas
	5	Cycle 2 time	Selezione ciclo
	6	Mode Synergy	Selezione regime syn/man
	6	Spot T	Selezione tempo della puntatura
	7	pre-gas T	Tempo di pre-gas
	9	HotStart T	Tempo di hot-start
	10	HotStart I	Corrente di hot-start
	11	HotStart U	Tensione di hot-start
	12	SlopeDownT	Tempo di arresto
	14	SlopeDownI	Corrente di arresto (velocità filo)
	15	SlopeDownU	Tensione all'arresto
	16	Free wire	Tempo di non incollatura
	17	Point wire	Spray antiazione
	18	Post gas T	Tempo post-gas
	19	SequencerT	Tempo di sequenziatore
	20	SequencerI	Intensità di sequenziatore
	21	I Sequence	Regolatore velocità filo
	MMA	1	Process
2		MMAHstartT	Tempo di hot-start a MMA
3		MMAHstartI	Corrente di hot-start a MMA

Dopo 2 secondi sulla stessa impostazione sarà visualizzato il messaggio con i dettagli dei parametri che si trovano in menu

## Selezione del programma

Con richiamo del programma è possibile scegliere programma attuale dalla memoria di lavoro.

### Per selezionare il programma

Per richiamo del programma premere il tasto [4] oppure dopo premere il tasto [5]. Numero del programma sarà visualizzato sullo schermo.

## Salvataggio del programma

Il programma salvato permette di aggiornare della memoria pemrmanente.

Se la destinazione è un programma, le impostazioni attuali del programma vengono salvati nel programma di destinazione.

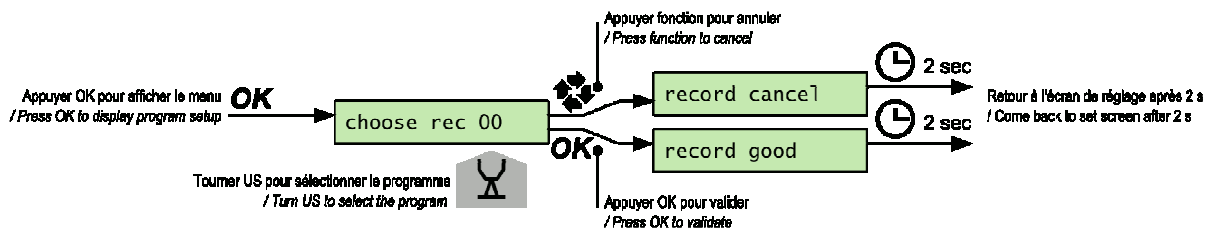
Se la destinazione sono tutti (ALL) programmi, viene aggiornata tutta la memoria pemmanente.

### Per salvare un programma

Per entrare nel menu dei programmi premere [6]. Prima funzione accessibile è salvataggio.

Per selezionare destinazione: programma dal 1 al 99 oppure tutti programmi, girare con codificatore [8].

Per terminare la operazione premere [6] oppure per annullare l'operazione premere [3]. Pima del ritorno automatico nella struttura menu, sullo schermo compare per 2 secondi il messaggio di conferma o di annullamento.



## Registrazione del programma

Registrazione del programma permette aggiornamento della memoria di lavoro.

Se il posto di fonte è programma, nella memoria di lavoro vengono registrate le impostazioni del programma di fonte.

Se il posto di fonte sono tutti (ALL) programmi, viene aggiornata tutta la memoria di lavoro.

Le modifiche realizzate prima della impostazione saranno perdute.

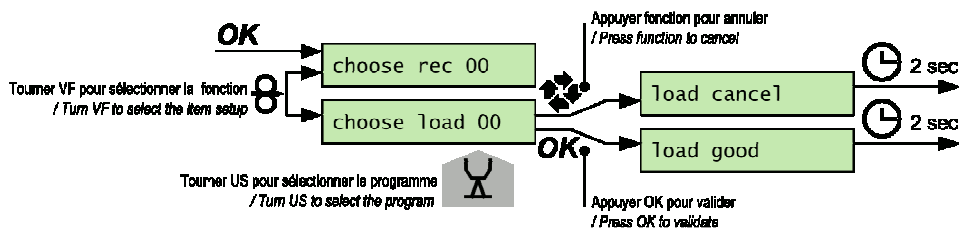
### Per registrazione del programma

Per entrare nel menu dei programmi premere [6].

Per selezionare la funzione di registrazione girare codificatore [7].

Per selezionare il posto di fonte: programma dal 1 al 99 o tutti programmi, girare con codificatore [8].

Per terminare operazione premere [6], per annullare operazione premere [3]. Prima del ritorno automatico nella struttura menu, sullo schermo compare per 2 secondi il messaggio di conferma o di annullamento.



## Blocco

Se è definita la password, il sistema di saldatura (generatore, trainafile, comando a distanza) è bloccato.

### Procedura di blocco

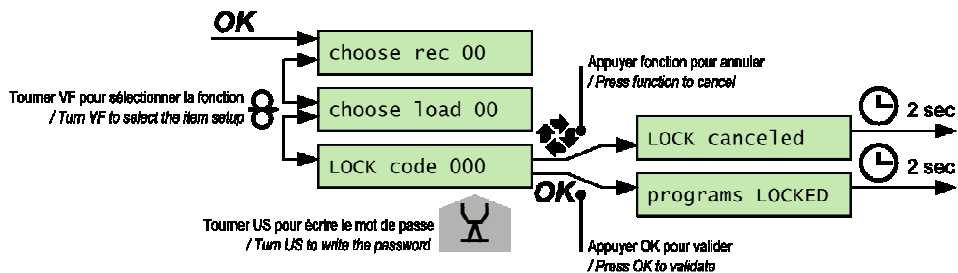
Per entrare nel menu dei programmi premere [6].

Per selezionare la funzione di blocco girare con codificatore [7].

Per visualizzare la password richiesta girare con codificatore [8]. Valore di password deve essere nel volume dal 1 al 999.

Per terminare operazione premere [6]. Prima del ritorno automatico nel menu sullo schermo compare per 2 secondi il messaggio di conferma.

Per annullare operazione premere [3]. Prima del ritorno automatico nel menu sullo schermo compare per 2 secondi il messaggio di annullamento.



### Procedura di sbloccaggio

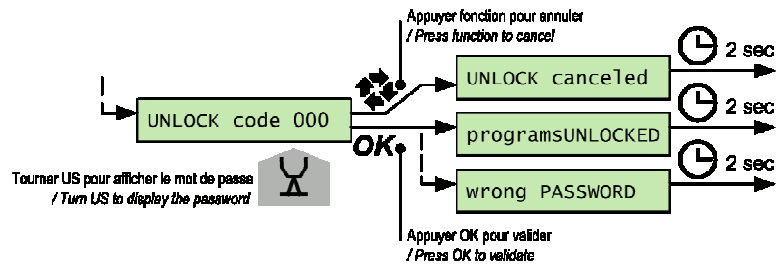
Per entrare nel menu dei programmi premere [6].

Per selezionare la funzione di sbloccaggio girare con codificatore [7]

Per visualizzare la password girare con codificatore [8].

Per terminare la operazione premere [6]. Secondo la password visualizzata, sul display compare conferma o respinta. Dopo 2 secondi il display ritorna in automatico nel menu di impostazione.

Per annullare la operazione premere [3]. Prima del ritorno nel menu sullo schermo compare per 2 secondi il messaggio di annullamento.



## Configurazione di trainafilo

### Impostazione del contrasto

Il contrasto è preimpostato dalla produzione. È possibile di cambiarlo sulla parte anteriore del trainafilo.

### Modifica del contrasto

Spegnere il generatore.

Tenere premuto il tasto [5] e accendere l'alimentazione. Quando compare il messaggio di impostazione, rilasciare il tasto [5].

Contrast 100%

Per cambiare il valore di contrasto dal 50% al 100 % girare codificare [8].

Per salvare il valore nuovo di contrasto premere [6] oppure per annullamento premere [3]. Il trainafilo ritorna in automatico nel funzionamento normale.

### Messaggi di avvertimento o di errore

Nel caso di un errore compare il messaggio che avvisa la natura di errore. Se l'errore viene eliminato, il messaggio scompare. Il reset può essere eseguito premendo il tasto [6] sul trainafilo o sul generatore.


Per più dettagli consultare il manuale d'uso del generatore.

## Elenco dei messaggi di errore :

Message		Significato
E01	Inverter default	Difetto di alimentazione
E02	POWER default	Alimentazione non identificata
E07	Main supply defa	Tensione fuori campo di uso
E24	Sensor°C default	Sonda termica non funziona
E25	Thermal default	Surriscaldamento del inverter
E32	weld curren def	Rottura del arco durante saldatura
E33	next prog defau	Difetto della rete del programma incompatibile
E33	Defau mem prog	Errore di salvaggio programma
E33	Defau Lim prog	Il parametro ha sorpassato il valore massimo concesso
E34	Config default	Impostazione del generatore errata
E50	Flow water defau	Portata troppo lenta
E62	overload motor	Momento del motore troppo elevato
E65	motor default	Mancanza della misurazione di velocità o difetto di alimentazione
	TIME OUT cycle	Non è avvenuta l'accensione d'arco

I messaggi che avvertono le situazioni anomalie vengono scomparse in automatico.

## Elenco dei messaggi di avvertimento :

	Not synergy	Per la selezione attuale sul pannello frontale non esiste la sinergia.
	Init Program	Messaggio di inizializzazione memoria di impostazione e programma.
	trigger on	Premuto scatto durante l'accensione del generatore.
	P500 connected P500 disconnecte	Viene visualizzato all'accensione oppure quando viene collegato trainafile al generatore mentre questo è acceso. <b>(IMPORTANTE)</b>
	SETUP generator	Selezionata impostazione (SETUP) del generatore.
	RC-JOB Adjust	Informa, che le modifiche devono essere fatte sul lavoro comandato a distanza.
	Wire Unit Adjust	Informa, che le modifiche devono essere fatte sul trainafile



## 4 - ACCESSORI



### Regolatore portata gas, rif. W000275905

Accessorio – regolatore portata gas – permette modificare e informare di portata gas.



### Carrello del trainafile, rif. W000275908



### Commando a distanza semplice, rif. W000275904



### Commando a distanza di lavoro RC, rif. W000273134

### Push-pull, rif. W000275907

Accessorio push-pull permette azionare le torcie push-pull dal catalogo LINCOLN ELECTRIC.

#### Configurazione

Prima di montare accessorio push-pull bisogna configurare la carta per la torcia utilizzata. I dettagli troverete nel manuale di accessorio.

#### Utilizzo

Non è possibile uso contemporaneo della torcia push-pull e comando a distanza semplice. Possono essere utilizzati solo i potenziometri della torcia. All' utilizzo di elettrodo rivestito si consiglia di scollegare la torcia push-pull, per poter eseguire la impostazione sul trainafile oppure tramite comando a distanza semplice.

### Torcie

DIGITORCH P 341 4M (2 pot), rif. W000345014

DIGITORCH P 341W 4M, rif. W000345016

DIGITORCH P 441W 4M, rif. W000345018

## 5 - MANUTENZIONE

Due volte all'anno, in funzione di utilizzo del impianto, controllare:

- La pulizia totale del trainafile
- Collegamenti elettrici e di gas



### ATTENZIONE

Non eseguire le pulizie o riparazioni nel interno del impianto senza verifica che questo è scollegato dalla rete elettrica. Smontare i pannelli del trainafile e aspirare tutte le particelle estranee presenti.  
Per la pulizia di questi parti inserire l'imbutto di plastica per non danneggiare isolamento di avvolgimento.



### ATTENZIONE DUE VOLTA ALL'ANNO

Accuratamente aspirare i circuiti elettronici, in modo di non danneggiare i componenti.  
Se il trainafile avvisa un guasto, prima del diagnosticare il problema eseguire i seguenti passi, controllare:

- ⇒ collegamenti sui circuiti di potenza, di comando e di alimentazione.
- ⇒ stato di isolamento dei cavi e dei fili.



### ATTENZIONE

A ogni avvio del kit di saldatura e prima di ogni attività di assistenza tecnica SAV, controllare:

- ⇒ corretta serratura dei morsetti di potenza
- ⇒ collegamento è corretto
- ⇒ portata di gas
- ⇒ stato della torcia
- ⇒ tipo e diametro del filo

### 5.1. RULLI E GUIDAFILI

Nelle condizioni normali di funzionamento questo accessorio è caratterizzato di lunga durata, prima della sua sostituzione.

Usura o intassamento è dovuto dagli strati aderenti.

Per minimalizzare il rischio dei tali problemi è necessario controllare regolarmente la pulizia della piastra.

Il gruppo della riduzione del motore non necessita la manutenzione.

### 5.2. PEZZI DI CONSUMO DELLA PIASTRA DI TRAINAFILE

I pezzi di consumo del trainafile che devono guidare e avanzare il filo di saldatura, dovranno essere adatti al tipo e al diametro del filo utilizzato.

Usura di questi può influenzare il risultato di saldatura. In quel caso è necessario loro sostituzione.

	Entrata di guidafile	Rullo	parte intermedia di guidafile	Uscita di guidafile
Acciaio	0,6 / 0,8	W000305125	W000279645	W000277335
	0,8 / 1,0	W000267598		W000277335
	0,9 / 1,2	W000277008		W000277335
	1,0 / 1,2	W000267599		W000277335
	1,2 / 1,6	W000305126		W000277336
	1,4 / 1,6	W000277009		W000277336
Filo animato	0,9 / 1,2	W000277010		W000277335
	1,2 / 1,6	W000266330		W000277335
	1,4 / 1,6	W000277011		W000277336
ALU	1,0 / 1,2	ALUKIT W000277622		
	1,2 / 1,6	ALUKIT W000277623		

Possibile utilizzo dei rulli di acciaio ALU con filo animato di acciaio.

#### Montaggio dei rulli

Per montaggio dei rulli è necessario un adattatore rif. W000277338.

### 5.3. PEZZI DI RICAMBIO

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

Item.	P/N. SAF	Denominazione
1	W000277974	Pannello anteriore P400
1	W000277975	Pannello anteriore P500
2	W000265988	Kit dei tasti blu
	W000373633	Capot plastique
	W000278017	Valve
	W000277985	Wiring harness + socket
	W000277986	Wiring RC job
10	W000241668	Spina 500 A ¼T
11	W000148911	Spina 500 A ¼T
	W000277987	Raccordo Europeo
	W000278019	Harness fixing plate
21	W000277976	Manopola
22	W000277977	Parts di plastica
23	W000278020	Porta equipaggiata
25	W000278021	Cerniere con le viti
a	W000278730	Ruota anteriore
b	W000277990	Ruota posteriore
30	W000277988	Completo motor and encoder
31	W000277989	Roler's cover
32	W000278018	Kit di viti
	W000277338	Adattatore ruotante
	W000278022	Raccordi per cablaggio
	W000147072	Ruota anteriore
	W000147075	Ruota posteriore
	W000277991	Push-pull wiring

