
I	MANUALE DI ISTRUZIONI PER SALDATRICI A FILO	pag. 2
GB	INSTRUCTION MANUAL FOR WIRE WELDING MACHINE	page 16
F	MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR POSTE A SOUDER A FIL	page 29

Parti di ricambio e schema elettrico
Spare parts and electrical schematic
Pièces détachées et schéma électrique

Pagg.: 43 ÷ 47



MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR POSTE A SOUDER A FIL

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

1 PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

  LA SOUDURE ET LE DÉCOUPAGE À L'ARC PEUVENT ÊTRE NUISIBLES À VOUS ET AUX AUTRES. L'utilisateur doit pourtant connaître les risques, résumés ci-dessous, liés aux opérations de soudure. Pour des informations plus détaillées, demander le manuel code.3.300758

BRUIT

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

CHAMPS ELECTROMAGNETIQUES- Peuvent être dangereux.

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

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

C'est pourquoi, avant de s'approcher des opérations de soudage à l'arc, découpe, décricuage ou soudage par points, les porteurs d'appareils électroniques vitaux (stimulateurs cardiaques) doivent consulter leur médecin.

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

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

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

EXPLOSIONS

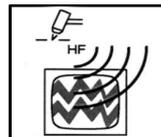
 · Ne pas souder à proximité de récipients sous pression ou en présence de poussières, gaz ou

vapeurs explosifs. Manier avec soin les bouteilles et les détendeurs de pression utilisés dans les opérations de soudure.

COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE

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

HAUTE FRÉQUENCE (H.F.)



• La haute fréquence (HF) peut interférer avec la radionavigation, les services de sécurité, les ordinateurs, et en général avec les équipements de communication

• Faites faire l'installation uniquement par des personnes qualifiées qui sont familiarisés avec les équipements électroniques.

• L'utilisateur final a la responsabilité de recourir à un électricien qualifié qui saura résoudre rapidement tout problème d'interférence résultant de l'installation

• Si la FCC signale des interférences, arrêtez immédiatement d'utiliser l'équipement

• L'équipement doit être régulièrement entretenu et contrôlé

• Le générateur haute fréquence doit rester fermé, et les électrodes doivent être maintenues à la bonne distance de l'éclateur à étincelle



ÉLIMINATION D'ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES

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

EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT, DEMANDER L'ASSISTANCE DE PERSONNEL QUALIFIÉ.

1.1 PLAQUETTE DES AVERTISSEMENTS

Le texte numéroté suivant correspond aux cases numérotées de la plaquette.

B. Les galets entraînement fil peuvent blesser les mains.
C. Le fil de soudure et le groupe entraînement fil sont sous tension pendant le soudage. Ne pas approcher les mains ni des objets métalliques.

1. Les décharges électriques provoquées par l'électrode le câble peuvent être mortelles. Se protéger de manière adéquate contre les décharges électriques.



- 1.1 Porter des gants isolants. Ne pas toucher l'électrode avec les mains nues. Ne jamais porter des gants humides ou endommagés.
- 1.2 S'assurer d'être isolés de la pièce à souder et du sol
- 1.3 Débrancher la fiche du cordon d'alimentation avant de travailler sur la machine.
2. L'inhalation des exhalations produites par la soudure peut être nuisible pour la santé.
 - 2.1 Tenir la tête à l'écart des exhalations.
 - 2.2 Utiliser un système de ventilation forcée ou de déchargement des locaux pour éliminer toute exhalation.
 - 2.3 Utiliser un ventilateur d'aspiration pour éliminer les exhalations.
3. Les étincelles provoquées par la soudure peuvent causer des explosions ou des incendies.
 - 3.1 Tenir les matières inflammables à l'écart de la zone de soudure.
 - 3.2 Les étincelles provoquées par la soudure peuvent causer des incendies. Maintenir un extincteur à proximité et faire en sorte qu'une personne soit toujours prête à l'utiliser.
 - 3.3 Ne jamais souder des récipients fermés.
4. Les rayons de l'arc peuvent irriter les yeux et brûler la peau.
 - 4.1 Porter un casque et des lunettes de sécurité. Utiliser des dispositifs de protection adéquats pour les oreilles et des blouses avec col boutonné. Utiliser des masques et casques de soudeur avec filtres de degré approprié. Porter des équipements de protection complets pour le corps.
5. Lire la notice d'instruction avant d'utiliser la machine ou avant d'effectuer toute opération.
6. Ne pas enlever ni couvrir les étiquettes d'avertissement.

2 DESCRIPTIONS GÉNÉRALES

Le poste à souder est un poste approprié pour le soudage MIG/MAG synergique et MIG/MAG pulsé synergique, réalisé avec la technologie inverter.

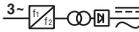
Le poste à souder est équipé de motoréducteur à 2 rouleaux.

Ce poste à souder ne doit pas être utilisé pour décongeler des tuyaux.

2.1 EXPLICATION DES DONNÉES TECHNIQUES

La machine est fabriquée d'après les normes suivantes : IEC 60974-1 / IEC 60974-10 (Cl. A) / IEC 61000-3-11/ IEC 61000-3-12 (voir remarque 2).

N°. Numéro de matricule à citer toujours pour toute question concernant le poste à souder.

 Convertisseur statique de fréquence triphasé transformateur-redresseur

 MIG Indiqué pour soudage MIG-MAG.

U0. Tension à vide secondaire.

X. Facteur de service en pourcentage.

Le facteur de service indique, en pourcentage sur 10 minutes, pendant combien de temps le poste peut souder avec un courant déterminé sans surchauffer.

I2. Courant de soudure

U2. Tension secondaire avec courant I2

U1. Tension nominale d'alimentation.

1 ~ 50/60Hz Alimentation monophasée 50- ou 60-Hz.

I1 Max Courant max. absorbé au courant correspondant I2 et tension U2.

I1 eff C'est la valeur maximale du courant effectif absorbé compte tenu du facteur de service. Généralement, cette valeur correspond à la capacité du fusible (type retardé) à utiliser comme protection de la machine.

IP23S Degré de protection de la carcasse. Degré **3** en tant que deuxième chiffre signifie que cette machine peut être entreposée, mais elle ne peut pas être utilisée à l'extérieur en cas de précipitations, à moins qu'elle n'en soit protégée.

S Appropriée pour un usage à haut risque milieu.

REMARQUES :

1- En outre, la machine est indiquée pour opérer dans des milieux avec degré de pollution 3. (Voir IEC 60664).

2- Cette machine est conforme à la norme IEC 61000-3-12 à condition que l'impédance maximale Z_{max} admise de l'installation soit inférieure ou égale à 0.93 dans le point d'interface entre l'installation de l'utilisateur et le réseau public. Il revient à l'installateur ou à l'utilisateur de la machine de garantir, après avoir éventuellement consulté l'opérateur du réseau de distribution, que la machine soit reliée à une alimentation avec impédance maximale de système admise Z_{max} inférieure ou égale à 0.93.

2.3 PROTECTIONS

2.3.1 Protection de verrouillage

En cas de dysfonctionnement du poste à souder, l'écran **1** peut afficher un message D'ALERTE identifiant le type de défaut; si, en éteignant et en rallumant la machine, le message persiste, contacter le service d'assistance.

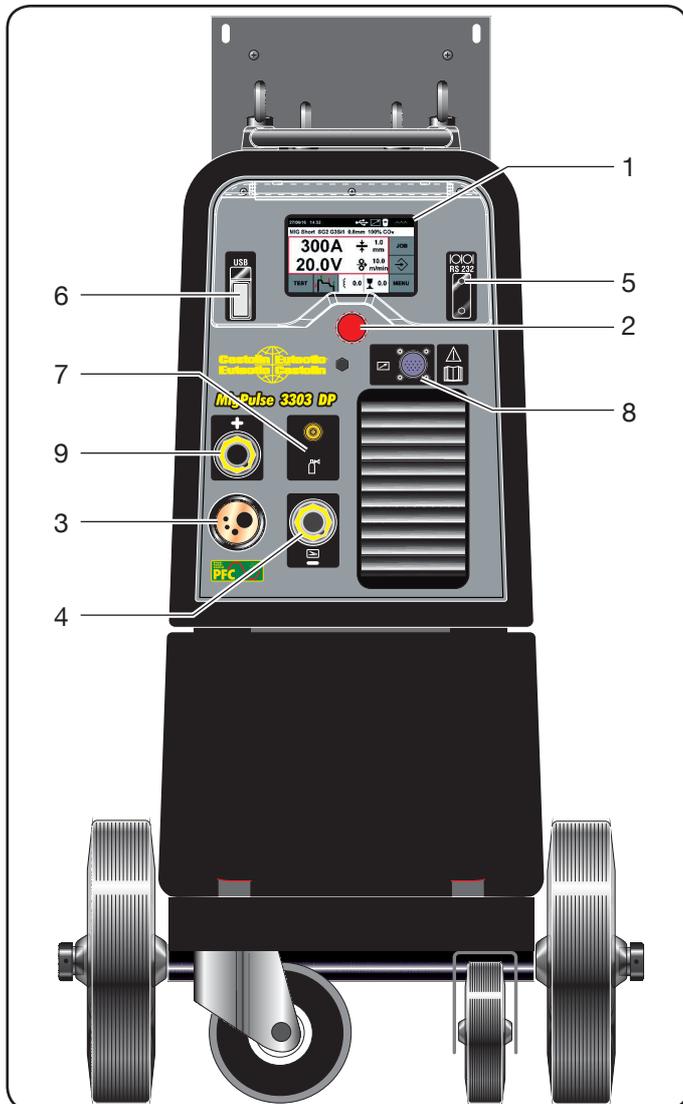
2.3.2 Protection thermique

Cette machine est protégée par un thermostat empêchant le fonctionnement de la machine en cas de dépassement des températures admises. Dans ces conditions, le ventilateur continue de fonctionner et l'écran **A** affiche le sigle D'ALERTE tH clignotant.

2.3.3 Positionnement des plans inclinés.

Cette machine étant munie de roues sans freins, il faut faire attention à ne pas la positionner sur des surfaces inclinées pour éviter tout renversement ou mouvement non contrôlé.

3 COMMANDES SUR LE PANNEAU AVANT



1 - ÉCRAN.

Il affiche aussi bien les paramètres de soudage que toutes les fonctions de soudage.

2 - BOUTON

Par ce bouton, on sélectionne et règle aussi bien les fonctions que les paramètres de soudage.

3 - RACCORD CENTRALISE

Où il faut brancher la torche de soudure.

4 - CABLE DE MASSE OU PRISE

Priise où il faut brancher le connecteur du câble de masse.

5 - CONNECTEUR

Connecteur type DB9 (RS 232) à utiliser pour mettre à jour les programmes de soudure.

6 - CONNECTEUR

Connecteur type USB à utiliser pour mettre au jour les programmes de soudure.

7 - RACCORD

Où il faut brancher le tuyau du gaz sortant de la torche TIG.

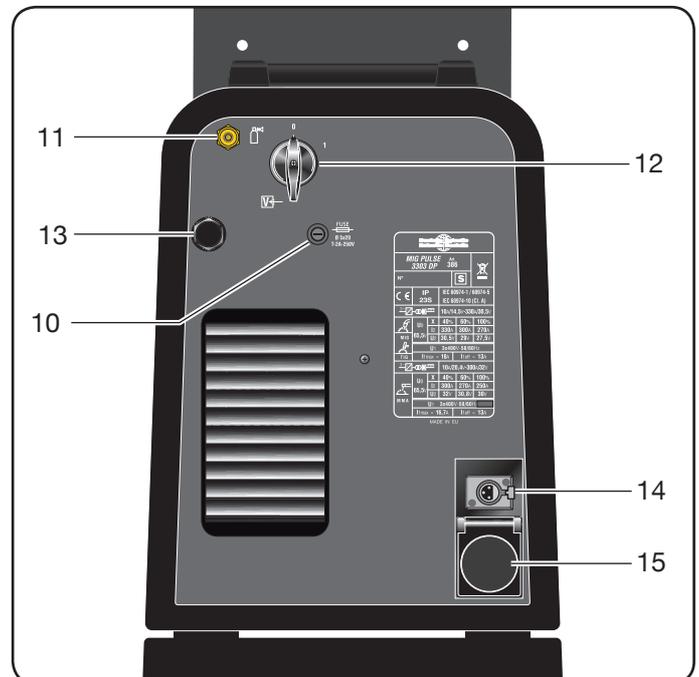
8 - CONNECTEUR

On y relie le câble de commande de la torche Push Pull.

9 - PRISE (+)

Priise où il faut brancher le connecteur du câble de masse en soudage Tig, la pince porte-électrode en soudage MMA.

4 COMMANDES SUR PANNEAU ARRIÈRE.



E - RACCORD TUYAU DE GAZ.

F - INTERRUPTEUR.

Il met en marche et arrête la machine

G - CABLE DE SECTEUR.

I - PORTE-FUSIBLE.

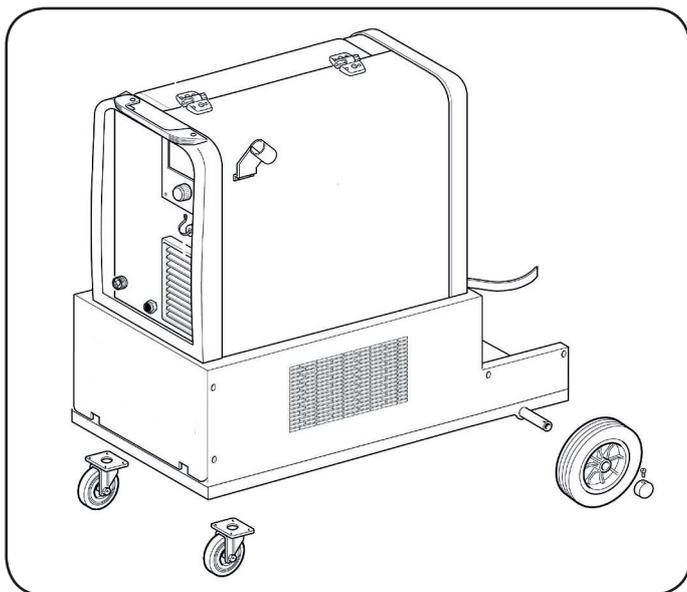
L – PRISE.

Prise où il faut brancher le câble de réseau du groupe de refroidissement (optionnel).

M – CONNECTEUR PRESSOSTAT.

Connecteur auquel il faut brancher le câble sortant du groupe de refroidissement (Optionnel).

5 MISE EN PLACE ET ASSEMBLAGE



Positionner le poste à souder de façon à permettre une libre circulation de l'air à l'intérieur et éviter l'introduction de poussières de métal ou de tout autre type.

- L'assemblage de cette machine doit être faite par du personnel qualifié.
- Tous les branchements doivent être exécutés conformément aux normes en vigueur (IEC/CEI EN 60974-9), et dans le respect total des lois en matière de prévention des accidents.
- Vérifier que la tension d'alimentation correspond bien à la tension nominale du poste à souder.
- Dimensionner les fusibles de protection d'après les données indiquées sur la plaquette des données techniques.
- Positionner la bouteille sur le support, et utiliser les deux ceintures pour la bloquer. Les ceintures doivent être parfaitement adhérentes à la bouteille pour éviter tout possible renversement.
- Relier le tuyau gaz à la sortie du détendeur de pression.
- Ouvrir la porte latérale.
- Connecter le câble de masse **4** et la borne sur la pièce à souder.
- Monter la bobine du fil sur le support à l'intérieur du compartiment. La bobine doit être montée sur le support de façon à ce que le fil se déroule dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Contrôler que le rouleau d'entraînement est bien positionné en fonction du diamètre et du type de fil utilisé.
- Couper le fil avec un outil bien aiguisé, en maintenant le

fil entre les doigts, de façon à ce qu'il ne puisse pas se dérouler, l'enfiler à l'intérieur du petit tuyau qui sort du motoréducteur et à l'aide d'un doigt, l'enfiler également à l'intérieur de la cannette en acier de l'adaptateur, jusqu'à ce qu'il ressorte par l'adaptateur.

- Monter la torche de soudure.

Après avoir monter la bobine et la torche, mettre en marche la machine, choisir la courbe synergique adaptée, en suivant les instructions décrites dans le paragraphe « fonctions de service » (**PROCESS PARAMS**). Retirer la buse gaz et dévisser le buse porte-courant de la torche. Appuyer sur le bouton de la torche jusqu'à ce que le fil sorte, **ATTENTION ! Éloigner le visage de la lance terminale quand le fil sort**; visser la buse porte-courant et enfiler la buse gaz.

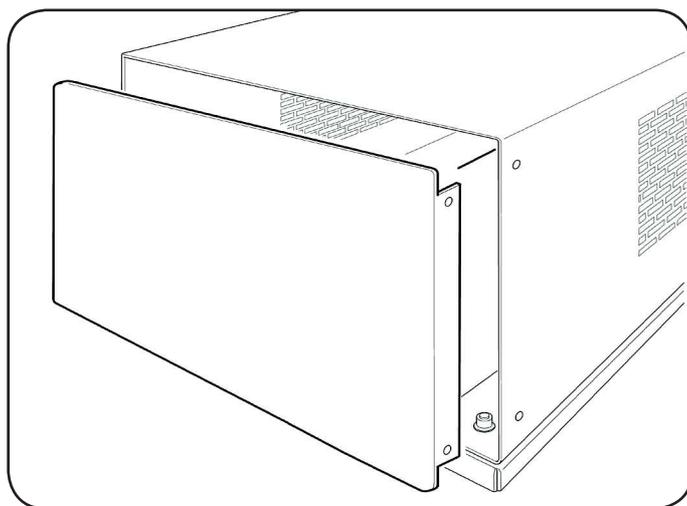
Ouvrir le réducteur de la bombonne et régler le débit du gaz à 8/10 l/min.

Pendant le soudage, l'écran **1** affiche le courant et la tension effective de travail. Les valeurs visualisées peuvent être légèrement différentes des valeurs de réglage ; ceci peut dépendre de beaucoup de facteurs: types de torche, épaisseur différente de l'épaisseur nominale, distance entre la buse porte courant et le matériel à souder et la vitesse de soudage.

Les valeurs de courant et tension, à la fin du soudage sont mémorisés sur l' afficheur **1** où apparaît l'inscription "HOLD; pour visualiser les valeurs réglées, il faut bouger légèrement le bouton **2**, tandis qu'en appuyant sur la gâchette de la torche sans souder, sur l'écran **1** s'affiche la valeur de tension à vide et la valeur de courant égale à 0.

Si pendant la soudure les valeurs maximales de courant et de tension sont dépassées, elles ne restent pas mémorisées sur l'afficheur et l'inscription "HOLD" n'est pas affichée.

- Pour monter le groupe de refroidissement (op-tionnel) il suffit d'enlever le panneau de fermeture (voir dessin) et suivre les instructions placées à l'intérieur du compartiment.



N.B. Si on utilise des fils de 0,6mm de diamètre il est conseillé de remplacer la gaine de la torche de soudure avec une gaine de diamètre interne approprié. Une gaine avec un diamètre interne trop grand n'assure pas un déroulement correct du fil de soudure.

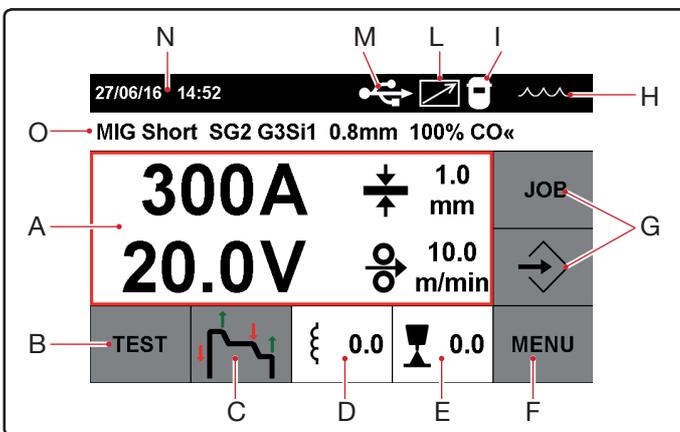
6 DESCRIPTION DES FONCTIONS DE L' AFFICHEUR TOUCH SCREEN 1.



À l'amorçage de la machine, l'afficheur visualise pendant quelques instants: Le numéro d' article de la machine, le numéro de matricule, la version du Micrologiciel, la date de développement du Micrologiciel, le numéro de release du tableau des courbes synergiques et les options liées au générateur.

Cette information est incluse également à l'intérieur du sous-menu "réglages".

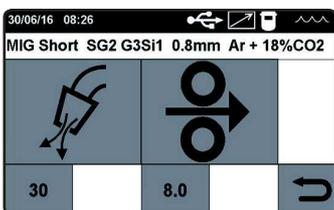
6.1 PROCESSUS MIG. PAGE ECRAN INITIAL.



A L' afficheur visualise le courant de soudure en Ampère, la tension de soudure en Volt, l'épaisseur suggéré en mm et la vitesse du fil de soudure in m/min. Pendant le soudage l' afficheur signale de façon continue les valeurs de courant et tension, et la fin du soudage signale la dernière valeur en Ampère et Volt et apparaît l'inscription HOLD.

Les paramètres en ampère et volt sont réglés, de façon synergique, au moyen du bouton **2**.

B TEST Pour exécuter le test gaz et le test du fil sélectionner le symbole correspondant.



Quand on appuie sur la touche (test gaz) le gaz sort de la torche pendant un délai qui est réglé au moyen de la touche **30** et la valeur est réglée , au moyen du bouton **2**, de 1 à 60 secondes. Pour interrompre la sortie du gaz appuyer de nouveau sur la touche .

Quand on appuie sur la touche (test fil) le fil sort de la torche à une vitesse qui est réglée en sélectionnant la il touche **8.0** et la valeur est réglée au moyen du bouton **2**, de 1 à 22 mètres/minute, la touche doit être maintenue appuyée pendant toute la durée du test. Pour revenir au menu précédent, appuyer touche .

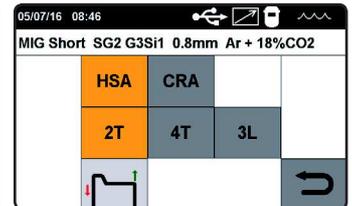
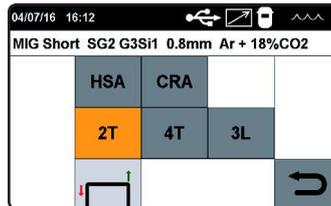
C Start mode.

Pour choisir le mode de démarrage soudage 2T, 4T ou 3L sélectionner le symbole correspondant.

Mode 2T.

La machine commence à souder quand on appuie sur la touche de la torche et s'arrête quand on la relâche. Avec le **mode 2T** on peut sélectionner également le paramètre **HSA** (Hot Start Automatique) et le paramètre **CRA** (Remplissage du Cratère Final).

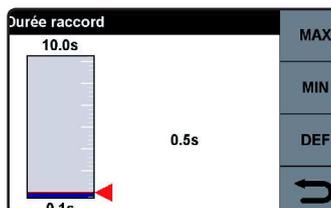
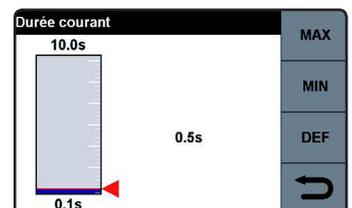
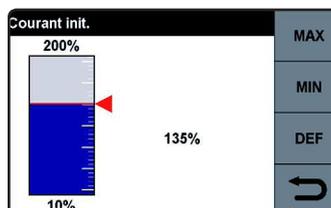
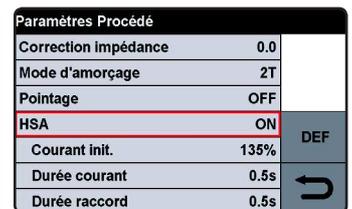
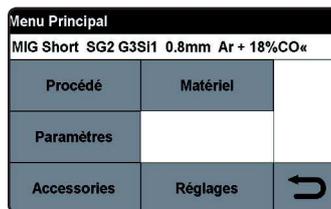
Les 2 paramètres **HSA** e **CRA** peuvent être activés tous les deux en même temps, ou séparément.



La fonction **HSA** étant activée, l'opérateur pourra régler le niveau du **Courant de démarrage** (Start Curr) de 10 à 200% du courant de soudure.

Pourra être réglé le **Temps de courant** de soudure de 0,1 à 10 secondes. Pourra être réglé également le **Temps de raccord** entre le courant de démarrage et le courant de soudure de 0,1 à 10 secondes.

Pour régler les valeurs du **Courant de démarrage**, de **Temps de courant** et du **Temps de raccord** il faut entrer dans le **menu principal** en sélectionnant la touche **F MENU** et au moyen de la touche **Paramètres** entrer dans le menu, **paramètres de processus**. Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre; si on appuie sur la touche on entre dans la page écran de réglage et la valeur est réglée en tournant le bouton.



Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres pré-réglée par le fabricant.

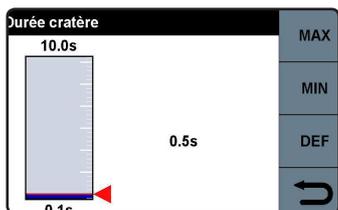
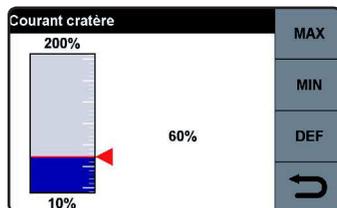
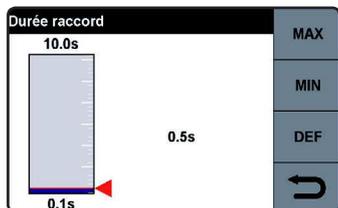
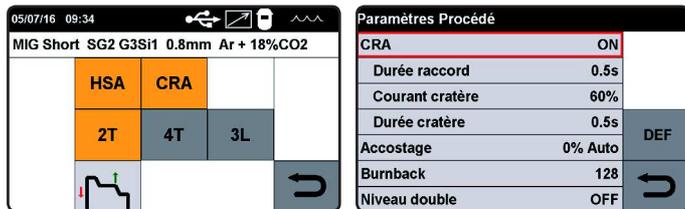
Après avoir activé la fonction **CRA**, l'opérateur pourra régler le **temps de raccord** entre le courant de soudure et le **courant de remplissage du cratère** de 0,1 à 10 secondes.

Pourra régler le **courant de remplissage du cratère** de 10 à 200% du courant de soudure.

Pourra régler la durée du courant de 0,1 à 10 secondes du **temps de cratère**.

Pour régler les valeurs du **Temps de raccord**, du **Courant de cratère** et du **Temps de cratère** il faut entrer dans le menu principal en sélectionnant la touche **F MENU** et au moyen de la touche **Paramètres** entrer dans le menu, **paramètres de processus**.

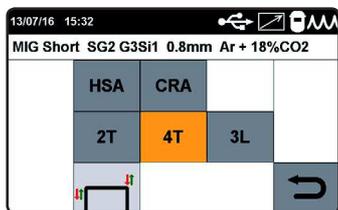
Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre; si on appuie sur la touche on entre dans la page écran de réglage et la valeur est réglée en tournant le bouton.



Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.

Mode 4T.

Pour commencer le soudage, appuyer et relâcher le bouton torche, pour interrompre il faut appuyer et relâcher le bouton encore une fois. Avec le **mode 4T** on peut sélectionner également la fonction **HSA** (hot marche automatique) et la fonction **CRA** (remplissage du cratère final). (Voir **Mode 2T**).



Mode 3L.

Particulièrement indiqué pour souder l'aluminium. Les fonctions de **HSA** et **CRA** sont inhibées quand le mode 3L est activé. Au moyen du bouton de la torche sont disponibles 3 courants rappelables en soudure.

L'enregistrement des courants et du temps de raccord est le suivant:

Courant initial. Possibilité de réglage de 10 à 200% du courant enregistré de soudure.

Temps de raccord. Possibilité de réglage de 0,1 à 10 secondes. Définit le temps de raccord entre le **courant de démarrage** et le **courant de soudure** et entre le **courant de soudure** et le **courant de cratère** (remplissage). Le **courant de cratère**, peut être réglé de 10 à 200% du courant enregistré de soudure.

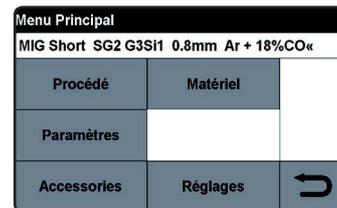
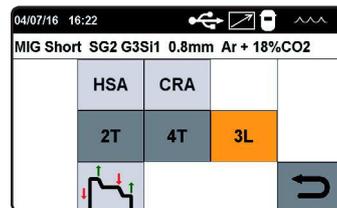
La soudure commence quand le bouton torche est enfoncé.

Le courant rappelé sera le **courant de démarrage**.

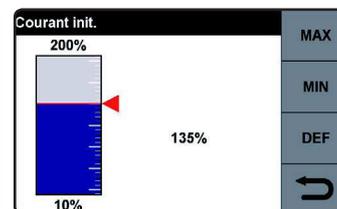
Ce courant est maintenu jusqu'à quand le bouton torche est enfoncé; quand le bouton est relâché, le courant de démarrage se raccorde au courant de soudure et il est maintenu jusqu'à quand le bouton torche est de nouveau enfoncé.

Quand le bouton torche est enfoncé encore, le courant de soudure se raccorde au courant de crater-filler et il est maintenu jusqu'à quand le bouton torche est relâché. Pour régler les valeurs du **courant de démarrage**, du **temps de raccord** et du **courant de cratère** il faut entrer dans le menu principal en sélectionnant la touche **F MENU** et au moyen de la touche **PARAMÈTRES** entrer dans le menu, **paramètres de processus**.

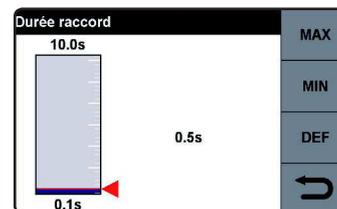
Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre; si on appuie sur la touche on entre dans la page écran de réglage et la valeur est réglée en tournant le bouton.



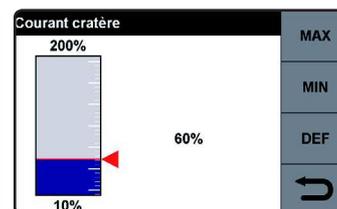
Paramètres Procédé	
Correction d'arc	0.0V
Correction impédance	0.0
Mode d'amorçage	3L
Courant init.	135%
Durée raccord	0.5s
Courant cratère	60%
Accostage	0% Auto



Paramètres Procédé	
Correction d'arc	0.0V
Correction impédance	0.0
Mode d'amorçage	3L
Courant init.	135%
Durée raccord	0.5s
Courant cratère	60%
Accostage	0% Auto



Paramètres Procédé	
Correction d'arc	0.0V
Correction impédance	0.0
Mode d'amorçage	3L
Courant init.	135%
Durée raccord	0.5s
Courant cratère	60%
Accostage	0% Auto



Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.

D 0.0 Inductance.

Le réglage peut varier de -9,9 à +9,9. Zéro est la valeur enregistrée par le fabricant; si le numéro est négatif

l'impédance diminue et l'arc devient plus dur tandis que si l'impédance augmente l'arc est plus doux.
 Pour avoir accès à la fonction il suffit de la sélectionner avec un doigt. Pour régler la valeur il suffit de tourner le bouton 2.

E 0.0 Correction de l'arc.

Pour modifier la longueur d'arc il suffit de la sélectionner avec un doigt. Pour régler la valeur il suffit de tourner le bouton 2.

F MENU Menu.

Pour sélectionner cette fonction il suffit de la sélectionner avec un doigt.
 Une fois sélectionnée on entre dans le **Menu Principal**.

Menu Principal	
MIG Short SG2 G3Si1 0.8mm Ar + 18%CO α	
Procédé	Matériel
Paramètres	
Accessories	Réglages 

Procédé CHOIX DU TYPE DE PROCESSUS DE SOUDURE, MIG, TIG OU MMA.

Le processus de soudure **MIG**  étant sélectionné, au moyen du bouton 2 on peut sélectionner le type de transfert de l'arc **MIG Pulse**, **MIG Short** et **MIG Manuel**.
 Pour confirmer le choix il suffit d'appuyer sur le bouton 2 ou bien la touche .

Sélection procédé	
MIG Pulse SG2 G3Si1 0.8mm Ar + 18%CO α	
	MIG Pulse
	MIG Short
	MIG Manual
	

Matériel CHOIX DU TYPE DE FIL, DIAMETRE ET GAZ DE SOUDURE.

Pour confirmer le choix il suffit d'appuyer sur le bouton 2 ou bien la touche .

Sélection matériel	
MIG Pulse SG2 G3Si1 0.8mm Ar + 18%CO α	
Wire	SG2 G3Si1
	SG3 G4Si1
Diamètre	308L
	309L
Gaz	316L
	AlMg3
	

Sélection matériel	
MIG Pulse SG2 G3Si1 0.8mm Ar + 18%CO α	
Wire	0.8mm
	0.9mm
Diamètre	1.0mm
	1.2mm
Gaz	
	

Sélection matériel	
MIG Pulse SG2 G3Si1 0.8mm Ar + 18%CO α	
Wire	Ar + 18%CO α
Diamètre	
Gaz	
	

Paramètres CHOIX DES PARAMETRES DE PROCES-SUS.

- Correction de la longueur d'arc.**
 Si on tourne le bouton 2 on sélectionne le paramètre et on confirme le choix, en appuyant le même bouton. La valeur est réglée en tournant le bouton 2. Pour confirmer le choix il suffit d'appuyer sur le bouton 2 ou bien la touche .
 Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.

Paramètres Procédé		Correction d'arc	
Correction d'arc	0.0V	9.9V	MAX
Correction impédance	0.0		MIN
Mode d'amorçage	2T		DEF
Pointage	OFF		
HSA	OFF		
CRA	OFF		
Accostage	0% Auto		
			

- Correction de l'inductance.**
 Si on tourne le bouton 2 on sélectionne le paramètre et on confirme le choix, en appuyant le le même bouton. La valeur est réglée en tournant le bouton 2. Pour confirmer le choix il suffit d'appuyer sur le bouton 2 ou bien la touche .
 Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.

Paramètres Procédé		Correction impédance	
Correction d'arc	0.0V	9.9	MAX
Correction impédance	0.0		MIN
Mode d'amorçage	2T		DEF
Pointage	OFF		
HSA	OFF		
CRA	OFF		
Accostage	0% Auto		
			

- Bouton torche.**
 La choix est entre **Mode 2T**, **Mode 4T** e **Mode 3L**.
 Tourner le bouton 2 pour sélectionner le paramètre et confirmer le choix, en appuyant sur le bouton. On choisit le Mode en tournant le bouton 2. Pour confirmer le choix il suffit d'appuyer sur le bouton 2 ou bien la touche .

Paramètres Procédé		Mode d'amorçage	
Correction d'arc	0.0V	2T	
Correction impédance	0.0	4T	
Mode d'amorçage	2T	3L	
Pointage	OFF		
HSA	OFF		
CRA	OFF		
Accostage	0% Auto		
			

- Pointage.**
 Le choix est entre le **Temps de pointage** et **intermittence**.
 Cette fonction est bloquée quand la fonction **3L** est active.
 Si on sélectionne le **temps de pointage** sur **ON**, sur l'afficheur apparaît la fonction **Temps de point**. La fonction sélectionnée peut être réglée, au moyen de la barre de réglage.
 Outre le **Temps de point**, sur l'afficheur, apparaît le **Temps de pause**. En le sélectionnant, il est possible

de régler, à l'aide de la barre de réglage, le temps de pause entre deux points ou deux traits de soudage.

Si on tourne le bouton **2** on sélectionne le paramètre et on confirme le choix, en appuyant le même bouton.

La valeur est réglée en tournant le bouton **2**.

Pour confirmer le choix il suffit d' appuyer sur le bouton **2** ou bien la touche .

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.

Paramètres Procédé	
Correction d'arc	0.0V
Correction impédance	0.0
Mode d'amorçage	2T
Pointage	OFF
HSA	OFF
CRA	OFF
Accostage	0% Auto

Paramètres Procédé	
Correction d'arc	0.0V
Correction impédance	0.0
Mode d'amorçage	2T
Pointage	ON
Durée pointage	1.0s
Durée pause	0.0s
HSA	OFF

Durée pointage	
25.0s	MAX
1.0s	MIN
0.3s	DEF

Durée pause	
5.0s	MAX
0.0s	MIN
0.0s	DEF

• HSA, (hot start automatique).

Si on tourne le bouton **2** on sélectionne le paramètre et on confirme le choix, en appuyant le même bouton.

Si on sélectionne **HSA** sur **ON** l'afficheur affiche, le **Courant de démarrage**, le **Temps de courant** et le **Temps de raccord**. Pour le réglage de ces i paramètres voir le chapitre **Start Mode**.

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.

Paramètres Procédé	
HSA	OFF
CRA	OFF
Accostage	0% Auto
Burnback	0
Niveau double	OFF
Pré Gaz	0.1s
Post Gaz	3.0s

Paramètres Procédé	
HSA	ON
Courant init.	135%
Durée courant	0.5s
Durée raccord	0.5s
CRA	OFF
Accostage	0% Auto
Burnback	0

• CRA, (remplissage du cratère final).

Si on tourne le bouton **2** on sélectionne le paramètre et on confirme le choix, en appuyant le même bouton.

Si on sélectionne **CRA** sur **ON** l'afficheur affiche, le **Temps de raccord**, le **Courant de cratère** et le **Temps de cratère**. Pour le réglage de ces paramètres voir le chapitre **Start Mode**.

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.

Paramètres Procédé	
Durée raccord	0.5s
CRA	OFF
Accostage	0% Auto
Burnback	0
Niveau double	OFF
Pré Gaz	0.1s
Post Gaz	3.0s

Paramètres Procédé	
Durée raccord	0.5s
CRA	ON
Durée raccord	0.5s
Courant cratère	60%
Durée cratère	0.5s
Accostage	0% Auto
Burnback	0

• Accostage.

Le réglage peut varier de 0 à 100%.

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

Ce réglage est important pour avoir toujours de bons démarrages.

Le réglage du fabricant est sur Auto (fonction pré-enregistrée).

Si on tourne le bouton **2** on sélectionne le paramètre et on confirme le choix, en appuyant le même bouton.

Pour confirmer le choix il suffit d' appuyer sur le bouton **2** ou bien la touche .

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.

Paramètres Procédé	
HSA	OFF
CRA	OFF
Accostage	0% Auto
Burnback	0
Niveau double	OFF
Pré Gaz	0.1s
Post Gaz	3.0s

Accostage	
100%	MAX
0% Auto	MIN
1%	DEF

• Correction burnback.

Le réglage peut varier de - 9,9 à +9,9. Il sert à régler la longueur du fil sortant de la buse gaz après la soudure. À un nombre positif correspond une brûlure de fil plus importante.

Le réglage du fabricant est 0 (fonction pré-enregistrée).

Si on tourne le bouton **2** on sélectionne le paramètre et on confirme le choix, en appuyant le même bouton.

Pour confirmer le choix il suffit d' appuyer sur le bouton **2** ou bien la touche .

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.

Paramètres Procédé	
HSA	OFF
CRA	OFF
Accostage	0% Auto
Burnback	0
Niveau double	OFF
Pré Gaz	0.1s
Post Gaz	3.0s

Burnback	
125	MAX
0	MIN
-125	DEF

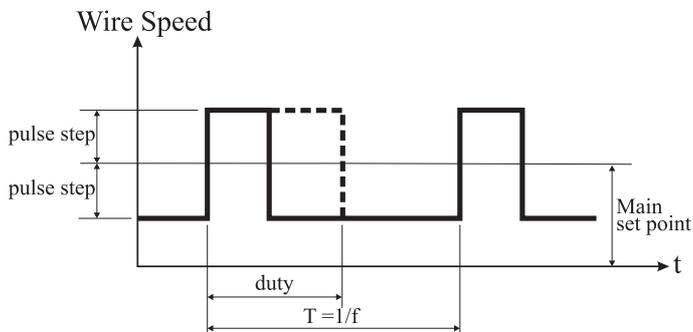
• Double niveau.

Actif dans les processus MG/MAG synergiques. Ce type de soudure fait varier l'intensité de courant entre les deux niveaux. Avant de programmer la soudure double niveau il faut réaliser un court cordon de soudure pour déterminer la longueur du fil et le courant nécessaire à obtenir la pénétration et la largeur du cordon optimales pour le joint que l'on désire produire.

La valeur de la vitesse d'alimentation du fil (et du courant correspondant) est ainsi déterminée et à cette valeur seront alternativement ajoutés ou déduits les mètres/minute qui seront programmés.

Avant de commencer le travail il ne faut pas oublier que dans un cordon correct la superposition minimum entre une "maille" et l'autre doit être 50%.

	MIN	MAX	DEF
Fréquence	0,1 Hz	5,0 Hz	1,5 Hz
Différence de vitesse	0,1 m/min	3,0 m/min	1,0 m/min
Cycle de travail	25%	75%	50%
Correction de l'arc	-9,9	9,9	0,0



Fréquence du niveau double.

La fréquence, exprimée en Herz, est le nombre de périodes par seconde.

Période signifiant l'alternance entre la vitesse haute et la vitesse basse.

La basse vitesse, qui ne pénètre pas, est utilisée par l'opérateur pour se déplacer d'une maille à la maille suivante; la haute vitesse, correspondant au courant maximal, est le courant qui pénètre et réalise la maille de soudure. L'opérateur s'arrête alors pour réaliser la maille.

Différence de vitesse. Est la grandeur de la variation de la vitesse en m/min.

La variation détermine la somme et la soustraction de m/min de la vitesse de référence préalablement décrite. Les paramètres étant égaux, si on augmente le nombre, la maille sera plus large ou on obtiendra une pénétration plus importante.

Cycle de travail. Est le double niveau exprimé en pourcentage, c'est le temps de la vitesse/ courant le plus élevé par rapport à la durée de la période. Les paramètres étant égaux, il détermine le diamètre de la maille et la pénétration.

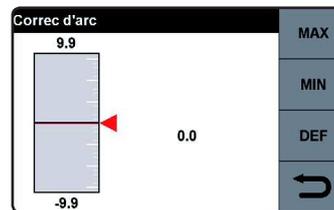
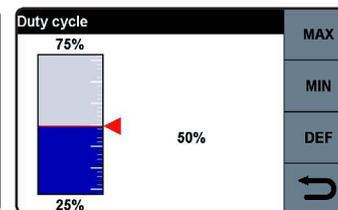
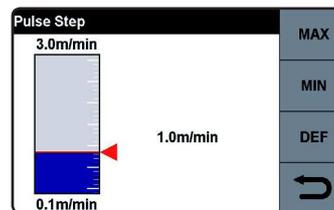
Correction de l'arc. Règle la longueur de l'arc de la vitesse/courant plus important.

Attention: un bon réglage prévoit une longueur d'arc égale pour les deux courants.

Si on tourne le bouton **2** on sélectionne le paramètre et on confirme le choix, en appuyant le même bouton.

Pour confirmer le choix il suffit d' appuyer sur le bouton **2** ou bien la touche **↵**.

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres pré réglée par le fabricant.



• Pregaz.

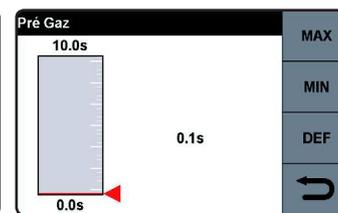
Le réglage peut varier de 0 à 10 à secondes.

Si on tourne le bouton **2** on sélectionne le paramètre et on confirme le choix, en appuyant le même bouton.

Pour confirmer le choix il suffit d' appuyer sur le bouton **2** ou bien la touche **↵**.

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres pré réglée par le fabricant.

Paramètres Procédé	
Niveau double	ON
Fréquence	1.5Hz
Pulse Step	1.0m/min
Duty cycle	50%
Correc d'arc	0.0
Pré Gaz	0.1s
Post Gaz	3.0s



• Postgaz.

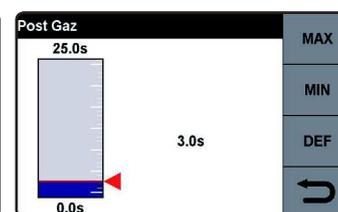
Le réglage peut varier de 0 à 25.

Si on tourne le bouton **2** on sélectionne le paramètre et on confirme le choix, en appuyant le même bouton.

Pour confirmer le choix il suffit d' appuyer sur le bouton **2** ou bien la touche **↵**.

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres pré réglée par le fabricant.

Paramètres Procédé	
Niveau double	ON
Fréquence	1.5Hz
Pulse Step	1.0m/min
Duty cycle	50%
Correc d'arc	0.0
Pré Gaz	0.1s
Post Gaz	3.0s



Accessoires EMPLOI DES ACCESSOIRES DE LA MACHINE.

• Règles d'utilisation de l'unité de refroidissement.

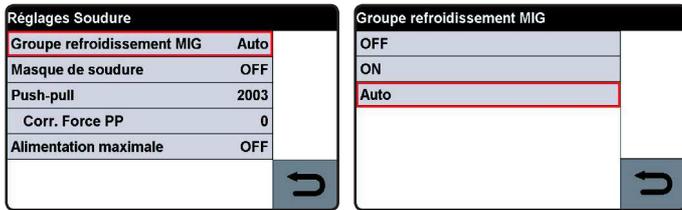
Cette fonction permet de programmer la mise en marche du groupe de refroidissement.

Les choix sont **OFF – ON – AUTO**; la configuration par défaut est **OFF**. Si on sélectionne "**AUTO**", lors de l'allumage de la machine le groupe de refroidissement est activé; si le bouton torche n'est pas enfoncé, après 30 secondes le groupe s'éteint. Si on appuie sur le bouton torche, le groupe est activé de nouveau et il s'éteint

Paramètres Procédé	
Niveau double	ON
Fréquence	1.5Hz
Pulse Step	1.0m/min
Duty cycle	50%
Correc d'arc	0.0
Pré Gaz	0.1s
Post Gaz	3.0s

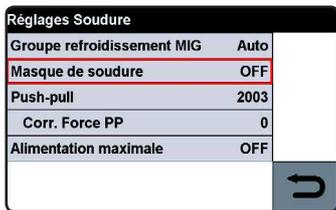
Fréquence	
5.0Hz	1.5Hz
0.1Hz	

après 3 minutes que le bouton est relâché.
 Pour confirmer le choix il suffit d' appuyer sur le bouton **2** ou bien la touche .



• **Masque de soudure contrôlée par Bluetooth. (optionnel).**

Pour utiliser cette masque il faut monter à l'intérieur du générateur, l'accessoire Bluetooth. Pour le montage et l'emploi voir les instructions comprises dans le Kit.
 Cette fonction ne sera pas affichée qu'après le montage de cet accessoire dans le générateur.



• **Règles d'emploi de la torche Push-pull.**

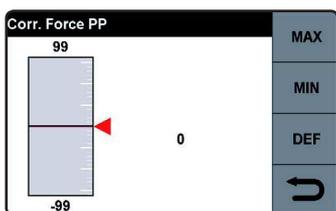
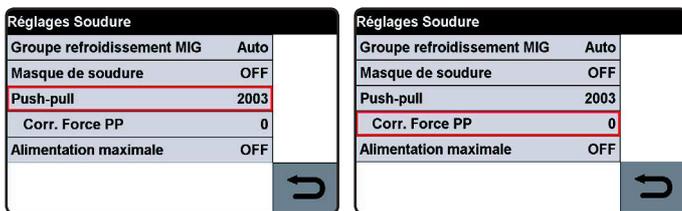
Réglage de la force du Push-pull

(peut varier de -99 à +99).

Cette fonction règle le couple d'entraînement du moteur du Push pull pour rendre linéaire l'alimentation du fil. Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre et confirmer le choix, en appuyant sur le même bouton. La valeur est réglée en tournant le bouton 2. Pour confirmer le choix il suffit d' appuyer sur le bouton 2 ou bien la touche .

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.

Cette fonction ne sera pas affichée qu'après le montage de cet accessoire dans le générateur.

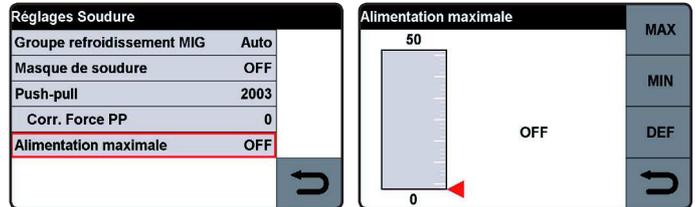


• **Alimentation maximale.**

Le but est d'arrêter le poste à souder si, après le démarrage, le fil sort selon la longueur en centimètres pro-

grammée sans passage de courant. Réglage **OFF-50**.
 Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre et confirmer le choix, en appuyant sur le même bouton. Pour confirmer le choix il suffit d' appuyer sur le bouton **2** ou bien la touche .

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.



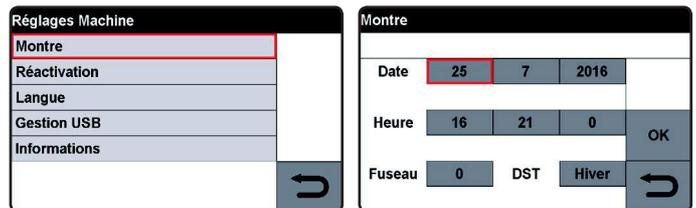
Réglages MENU REGLAGES DE LA MACHINE.

• **Réglage de la date et de l'heure.**

Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre "Horloge" et confirmer le choix, en appuyant sur le bouton.

Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre et confirmer le choix, en appuyant sur le même bouton. Pour confirmer date et heure appuyer sur la touche **OK**

Pour sortir de la fonction, appuyer sur la touche .



• **Réactivation des paramètres enregistrés.**

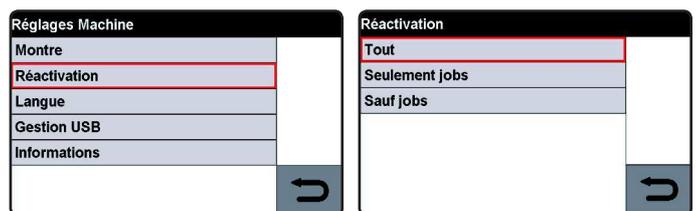
Cette fonction permet de revenir aux paramètres initiaux prédéfinis par le fabricant.

Trois modes de réactivation sont disponibles:

- Tout.
- Seulement les programmes de travail "Job2 enregistrés".
- "job" exclus: On enregistre de nouveau tout, sauf les programmes de travail "Job" mémorisés.

Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre et confirmer le choix, en appuyant sur le même bouton. Pour confirmer la valeur il suffit d'appuyer sur le bouton **2**.

Pour sortir de la fonction, appuyer sur la touche .



• **Langue.** Choix de la langue.

Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre et confirmer le choix, en appuyant sur le même bouton.

Pour confirmer la langue il suffit d' appuyer sur le bouton **2**.

Pour sortir de la fonction, appuyer sur la touche .



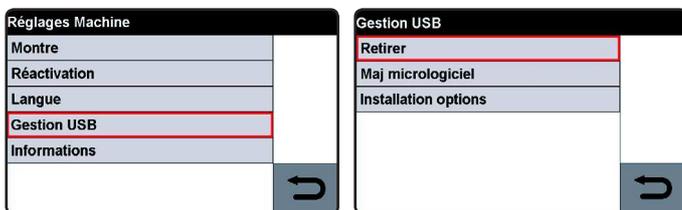
• Gestion port USB.

Cette fonction est active quand on introduit une clé USB à l'intérieur du connecteur **6**.

Tourner le bouton **2** pour sélectionner la fonction et appuyer sur le bouton pour confirmer le choix.

Pour confirmer le choix il suffit d' appuyer sur le bouton **2**.

Pour sortir de la fonction, appuyer sur la touche .



• Information de machine.

Tourner le bouton **2** pour sélectionner la fonction et appuyer sur le bouton pour confirmer le choix.

Pour sortir de la fonction, appuyer sur la touche .



Menu Job.

Dans cette section on peut mémoriser, rappeler, modifier, copier ou éliminer des programmes de travail.

Mémorisation d'un programme "JOB".

Après avoir trouvé la condition idéale de soudure à sau- ver, appuyer sur la touche , sur la page écran qui apparaît, le programme offre le première nombre libre de job; pour confirmer le choix, appuyer sur la **ENREG**. Sur la chaîne stockée sont affichés le processus, le type et le diamètre du fil.

Avant de mémoriser ce programme de travail on peut choisir le nombre sur lequel le stoker, par une simple rotation du bouton **2** sur le nombre choisi.

Sur la page écran job outre la touche **ENREG** sont présent 2 autres touches **COPIE** et **SUPPR**. Si on appuie sur la première touche on peut copier tout programme job mémorisé et le stoker sur un autre nombre, et avec

la touche "canc". on peut effacer tout programme job mémorisé.

Appuyer sur la touche **JOB** pour visualiser la page écran avec tous les job mémorisés; si on appuie sur la touche **RAP** et le bouton **OK** on peut rappeler n'importe quel programme parmi les programmes mémorisés pour le modifier.

Sur la page écran principale apparaît la touche **JOB 1** avec le numéro de programme sélectionné; si on tourne le bouton **2** on peut rappeler, en séquence tous les nombres de job mémorisés pour les modifier.



 Présence accessoire Groupe de refroidissement (optionnel).

 Présence accessoire , masque de soudure. Contrôlée par Bluetooth (optionnel).

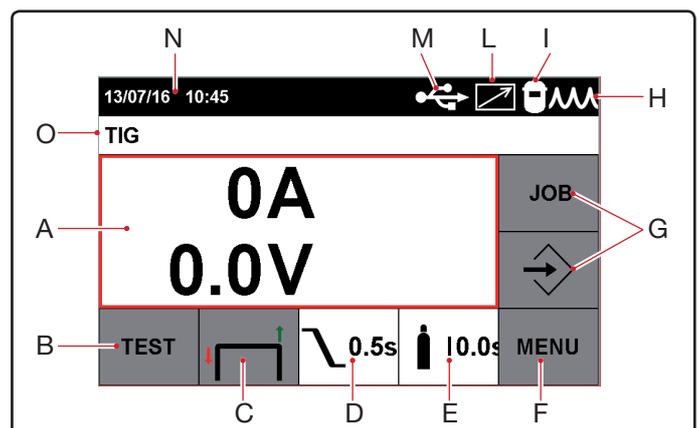
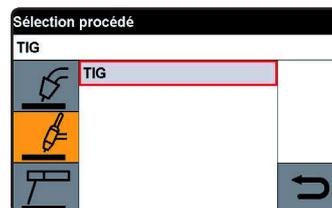
 Présence accessoire torche Push-pull (optionnel).

 Présence de la clé USB à l'intérieur du connecteur **6**.

N Date et Heure.

O Description du programme de soudure utilisé.

6.2 PROCÉDÉ TIG.



A L'afficheur visualise le courant de soudure en Ampère, et la tension de soudure en Volt.

B TEST Pour exécuter le test gaz voir le paragraphe relatif sous "PROCÉDÉ MIG".

C  **Start mode.**

Mode 2T et 4T.

Pour le fonctionnement voir les paragraphes "PROCÉDÉ MIG".

Mode 3L.

Au moyen du bouton de la torche sont disponibles 3 courants rappelables en soudure. L'enregistrement des courants et du temps de raccord est le suivant:

Courant de démarrage, possibilité de réglage de 10 à 200% du courant enregistré de soudure.

Rampe de raccord: possibilité de réglage de 0,1 à 10 secondes. Définit le temps de raccord entre le **courant de démarrage** et le courant de soudure et entre le courant de soudure et le **courant de cratère** ou remplissage du cratère de fin soudure

Le courant de démarrage, possibilité de réglage de 10 à 200% du courant enregistré de soudure.

La soudure commence quand le bouton torche est enfoncé. Le courant rappelé sera le **courant de démarrage**. Ce courant est maintenu jusqu'à quand le bouton torche est enfoncé; quand le bouton est relâché, le courant de démarrage se raccorde au courant de soudure et il est maintenu jusqu'à quand le bouton torche est de nouveau enfoncé.

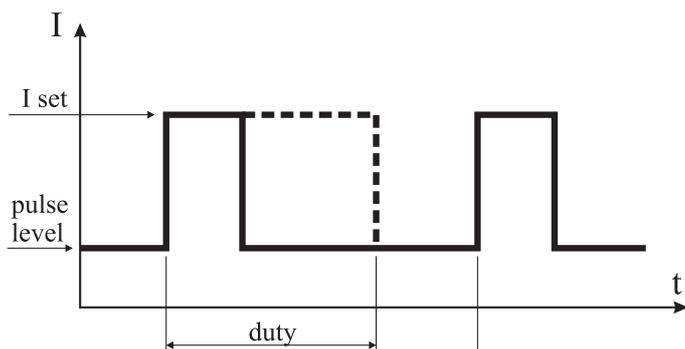
Quand le bouton torche est enfoncé encore, le courant de soudure se raccorde au **courant de crater-filler** et il est maintenu jusqu'à quand le bouton torche est relâché.

Paramètres Procédé	
Mode d'amorçage	3L
Courant init.	135%
Courant cratère	60%
Rampe finale	0.5s
Pulsation	OFF
Pré Gaz	0.1s
Post Gaz	10.1s

Pulsé (Utilisable en Mode 2T-4T et 3L).

Soudage TIG avec pulsation.

Ce type de soudure fait varier l'intensité de courant entre deux niveaux et la variation a lieu à une certaine fréquence.



Impulsion.

Avec cette commande on règle le courant le plus bas entre les deux nécessaires pour ce processus de soudure, et le pourcentage de ce courant par rapport au courant principal est visualisé.

Cette impulsion peut être réglée de 1% à 100% du courant principal.

Fréquence

C'est la fréquence de pulsation.

Cette valeur peut être réglée de 0,1 Hz à 500 Hz.

Cycle de travail

C'est le temps de durée du courant le plus élevé exprimé en pourcentage par rapport au temps de la fréquence.

Cette valeur peut être réglée de 10% à 90%.

Paramètres Procédé	
Rampe finale	0.5s
Pulsation	ON
Niveau Pulsation	50%
Fréquence	1.1Hz
Duty	50%
Pré Gaz	0.1s
Post Gaz	10.1s

D  **Rampe de descente du courant.**
Réglable de 0 à 10 secondes.

E  **Post Gaz.**
Réglable de 0 à 25 secondes.

F MENU **Menu.**

Pour sélectionner cette fonction il suffit de la sélectionner avec un doigt.

Une fois sélectionnée on entre dans le **Menu Principal**.

Menu Principal	
TIG	
Procédé	Matériel
Paramètres	
Accessories	Réglages

Procédé **CHOIX DU TYPE DE PROCESSUS DE SOUDURE, MIG, TIG ou MMA** (voir instructions d'înas le chapitre **Procédé MIG**).

Paramètres **CHOIX DES PARAMETRES DE PROCÉDÉ** (voir instructions dans le paragraphe Start Mode **3L** du Chapitre **Procédé MIG**).

Accessories **EMPLOI DE LA MACHINE** (voir instructions d'înas le chapitre **Procédé MIG**).

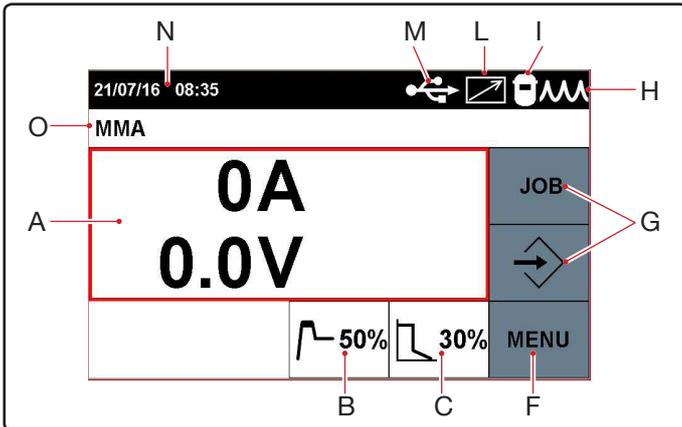
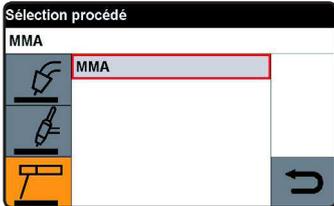
Réglages **MENU ENREGISTREMENTS MACHINE** (voir instructions d'înas le chapitre **Procédé MIG**).



JOB

Menu Job (voir instructions d'ins le chapitre **Procédé MIG**).

6.3 PROCÉDÉ MMA.



A L'afficheur visualise le courant de soudure en Ampère, et la tension de soudure en Volt.

B **Hot Start.**

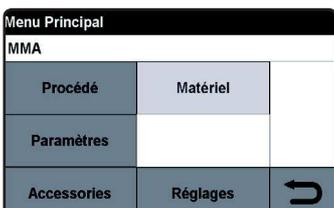
Il s'agit du surcourant généré au moment de l'amorçage de l'arc.
Possibilité de réglage de 0 à 100% du courant enregistré de soudure.

C **Arc Force.**

C'est le réglage de la caractéristique dynamique de l'arc.
Possibilité de réglage de 0 à 100% du courant enregistré de soudure.

F **Menu.**

Pour sélectionner cette fonction il suffit de la sélectionner avec un doigt.
Une fois sélectionnée on entre dans le **Menu Principal**.



Procédé **CHOIX DU TYPE DE PROCESSUS DE SOUDURE, MIG, TIG ou MMA** (voir instructions d'ins le chapitre **Procédé MIG**).

Paramètres **CHOIX DES PARAMÈTRES DE PROCÉDÉ**

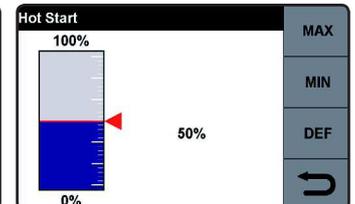
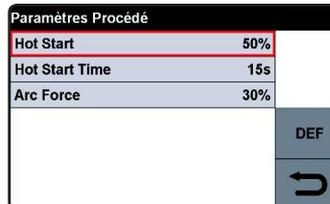
• **Hot Start.**

Il s'agit du surcourant généré au moment de l'amorçage de l'arc.

Possibilité de réglage de 0 à 100 sec.

Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre et confirmer le choix, en appuyant sur le bouton .

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.



• **Hot Start Time.**

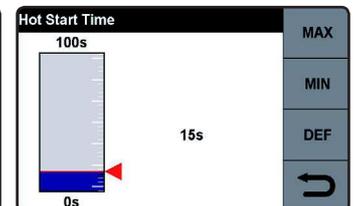
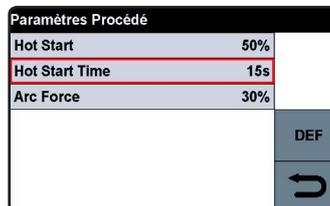
Il s'agit du surcourant généré au moment de l'amorçage de l'arc.

Possibilité de réglage de 0 à 100 sec.

Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre et confirmer le choix, en appuyant sur le bouton.

Pour régler la valeur tourner le bouton **2**. Pour confirmer le choix il suffit d'appuyer sur le bouton 2 ou bien la touche .

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.



• **Arc Force.**

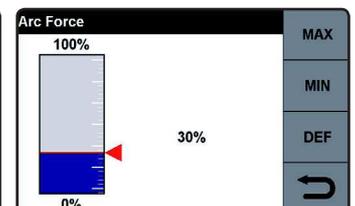
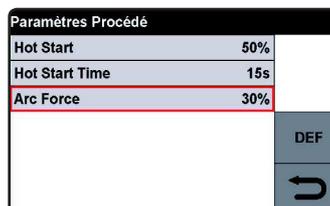
C'est le réglage de la caractéristique dynamique de l'arc.

Possibilité de réglage de 0 à 100% du courant enregistré de soudure.

Tourner le bouton **2** pour sélectionner le paramètre et confirmer le choix, en appuyant sur le bouton.

Pour régler la valeur tourner le bouton **2** Pour confirmer le choix il suffit d'appuyer sur le bouton 2 ou bien la touche .

Appuyer sur la touche **DEF** pour rétablir les paramètres préréglée par le fabricant.



Accessories **EMPLOI DES ACCESSOIRES DE LA MACHINE** (voir instructions d'înas le chapitre **Procédé MIG**).

Réglages **MENU RÉGLAGES DE LA MACHINE** (voir instructions d'înas le chapitre **Procédé MIG**).

G  **JOB** **Menu Job** (voir instructions d'înas le chapitre **Procédé MIG**).

7 SOUDAGE MIG/MAG

Dans le Menu Principal, après avoir sélectionné le Processus on peut choisir le type de soudure **MIG: Mig Pulsé, Mig Short o Mig manuel**.

Pour souder MIG pulsé il faut choisir le type de fil, le diamètre et le gaz; cette sélection doit être faite à l'intérieur du **menu principal**, en sélectionnant les touches **Procédé** et **Matériel**.

Les paramètres de soudage sont réglés avec le bouton de façon synergique.

Dans ce processus de soudure, le métal d'apport est transféré au moyen d'une forme d'onde à impulsions, à énergie contrôlée, de manière à obtenir un détachement constant des gouttes de matière fondue, qui tombent sur la pièce à usiner sans giclées. Le résultat est un cordon de soudure de matière fondue tombant sur la pièce à usiner sans giclées. Le résultat est un cordon de soudure bien relié à tout type de matériau de n'importe quelle épaisseur.

Tous les types de fils utilisables, diamètres et gaz sont également inscrits sur une plaque à l'intérieur de la partie latérale.

Mig Short.

Pour souder MIG short il faut choisir le type de fil, le diamètre et le gaz, cette sélection doit être faite à l'intérieur du **menu principal** et, en sélectionnant les touches **Procédé** et **Matériel**.

Les paramètres de soudage sont réglés avec le bouton de façon synergique.

Tous les types de fils utilisables, diamètres et gaz sont également inscrits sur une plaque à l'intérieur de la partie latérale.

Mig Manuel.

Pour souder Mig manuel il faut toujours choisir le type de fil, le diamètre et le gaz; cette sélection doit être faite à l'intérieur du **menu principal**, en sélectionnant les touches **Procédé** et **Matériel**.

Pour souder avec ce processus il faut régler la vitesse du fil et la tension de soudure. Sur la page écran initiale, si on appuie sur le bouton on sélectionne la vitesse du fil et on règle la valeur, ainsi que la tension de soudure.

Tous les types de fils utilisables, diamètres et gaz sont également inscrits sur une plaque à l'intérieur de la partie latérale.

8 SOUDAGE MMA

Relier le connecteur du câble de la pince porte-électrodes au connecteur **9** et le connecteur du câble de masse au connecteur **4** en respectant la polarité prévue par le fabricant des électrodes.

Pour préparer la machine pour le soudage MMA, suivre les instructions décrites préalablement dans le menu.

9 SOUDAGE TIG

Brancher le câble de masse sur le pôle positif **9** et la torche au pôle négatif **4**.

Brancher le tuyau du gaz à la prise **7**.

Pour préparer la machine au soudage TIG, suivre les instructions décrites préalablement dans le menu.

10 ACCESSOIRES

• GROUPE DE REFROIDISSEMENT

11 ENTRETIEN

Toute opération d'entretien doit être EFFECTUÉE PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ CONFORMÉMENT À LA NORME CEI 26-29 (IEC 60974-4).

11.1 ENTRETIEN DU GENERATEUR

En cas d'entretien à l'intérieur de l'appareil, il faut s'assurer que l'interrupteur **12** est bien sur la position "0" et que le cordon d'alimentation est débranché du secteur.

De plus, il faut nettoyer périodiquement l'intérieur de la machine en enlevant, à l'air comprimé, la poussière qui s'y accumule.

11.2 MESURES A ADOPTER APRES UNE INTERVENTION DE REPARATION.

Après toute réparation, veiller à remettre les câbles en ordre, de façon à assurer une isolation parfaite entre le côté primaire et le côté secondaire de la machine. Éviter que les câbles puissent entrer en contact avec des organes en mouvement ou des pièces qui se réchauffent pendant le fonctionnement. Remonter tous les colliers comme sur la machine d'origine, de manière à éviter que les côtés primaire et secondaire puissent entrer en contact si un conducteur se casse ou se débranche par inadvertance,

Remonter également les vis avec les rondelles dentelées comme sur la machine d'original.

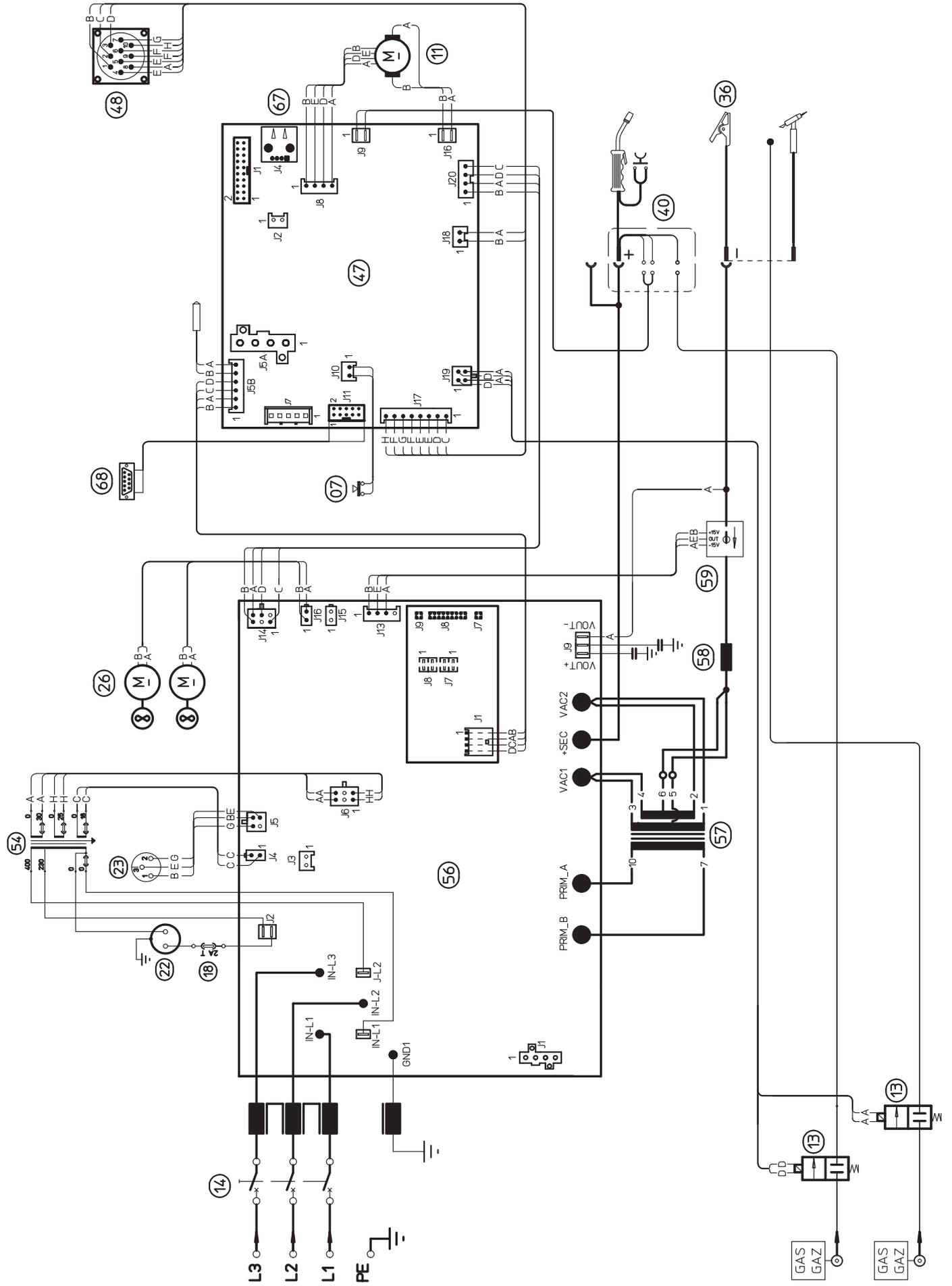
QUESTA PARTE È DESTINATA ESCLUSIVAMENTE AL PERSONALE QUALIFICATO.

THIS PART IS INTENDED SOLELY FOR QUALIFIED PERSONNEL.

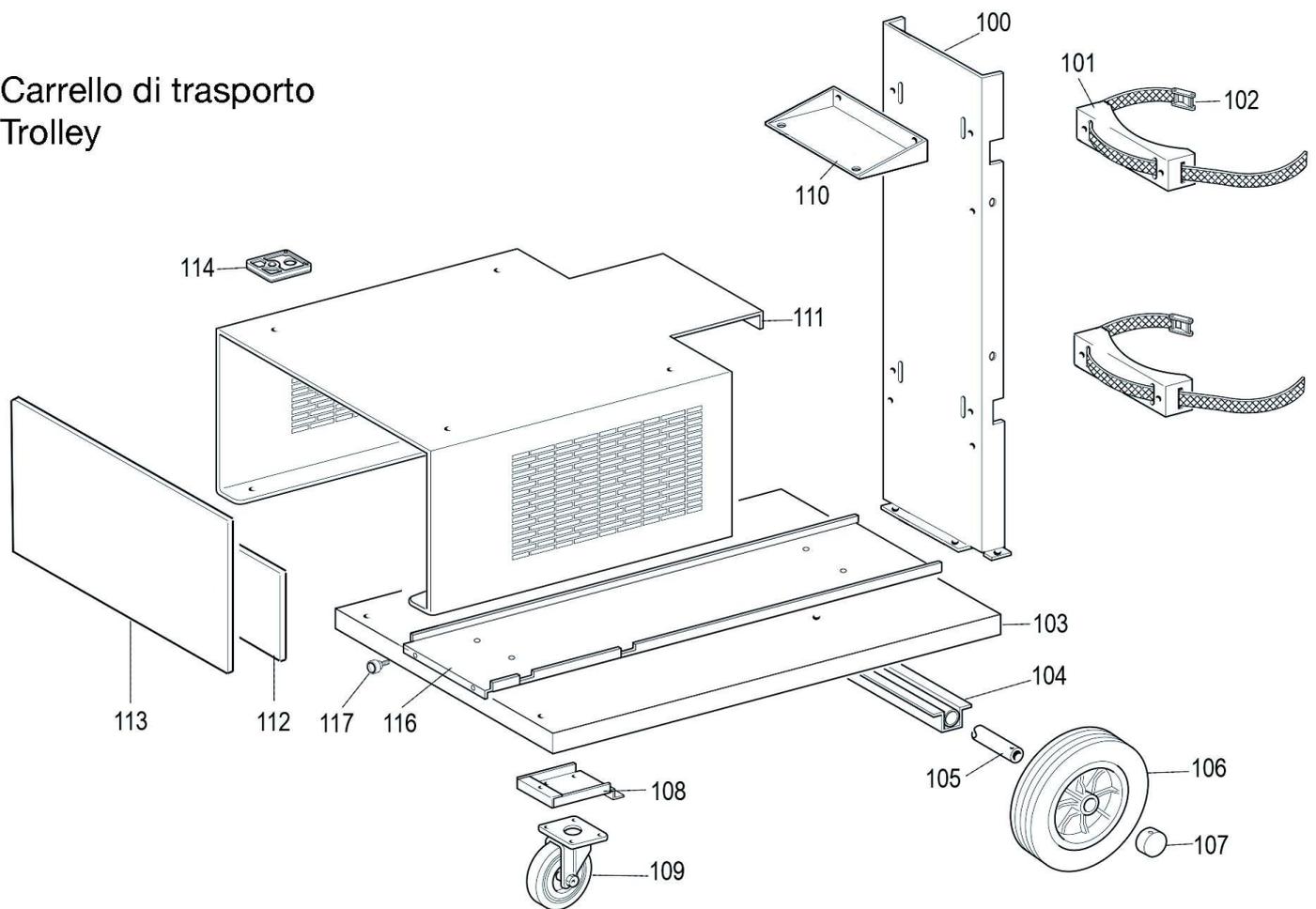
CETTE PARTIE EST DESTINEE EXCLUSIVEMENT AU PERSONNEL QUALIFIE.

CODIFICA COLORI CABLAGGIO ELETTRICO		WIRING DIAGRAM COLOUR CODE
A	NERO	BLACK
B	ROSSO	RED
C	GRIGIO	GREY
D	BIANCO	WHITE
E	VERDE	GREEN
F	VIOLA	PURPLE
G	GIALLO	YELLOW
H	BLU	BLUE
K	MARRONE	BROWN
J	ARANCIO	ORANGE
I	ROSA	PINK

CODIFICA COLORI CABLAGGIO ELETTRICO		WIRING DIAGRAM COLOUR CODE
L	ROSA-NERO	PINK-BLACK
M	GRIGIO-VIOLA	GREY-PURPLE
N	BIANCO-VIOLA	WHITE-PURPLE
O	BIANCO-NERO	WHITE-BLACK
P	GRIGIO-BLU	GREY-BLUE
Q	BIANCO-ROSSO	WHITE-RED
R	GRIGIO-ROSSO	GREY-RED
S	BIANCO-BLU	WHITE-BLUE
T	NERO-BLU	BLACK-BLUE
U	GIALLO-VERDE	YELLOW-GREEN
V	AZZURRO	BLUE



Carrello di trasporto Trolley



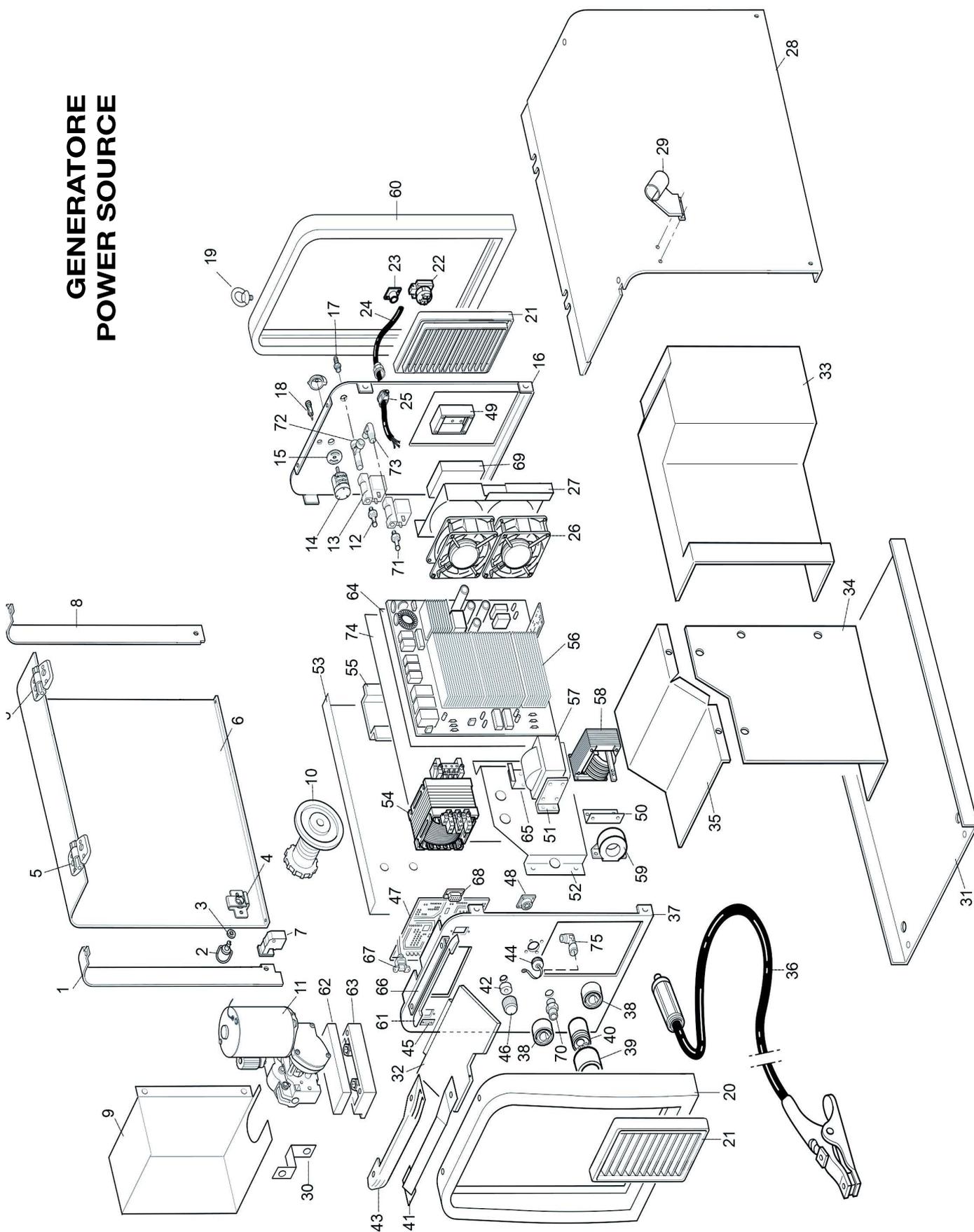
POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
100	SUPPORTO BOMBOLA	GAS CYLINDER SUPPORT
101	APPOGGIO BOMBOLA	GAS CYLINDER SUPPORT
102	CINGHIA + FIBBIA	BELT
103	FONDO CARRELLO	TROLLEY BOTTOM
104	SUPPORTO ASSALE	AXLE SUPPORT
105	ASSALE	AXLE
106	RUOTA FISSA	FIXED WHEEL
107	TAPPO	CAP
108	SUPPORTO RUOTE	WHEELS BRACKET

POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
109	RUOTA PIROETTANTE	SWIVELING WHEEL
110	SUPPORTO MONTANTE	PILLAR BRACKET
111	SUPPORTO GENERATORE	POWER SOURCE SUPPORT
112	PANNELLO INTERNO	INSIDE PANEL
113	PANNELLO CHIUSURA	LID
114	APPOGGIO	REST
116	SUPPORTO	SUPPORT
117	VOLANTINO	HAND WHEEL

La richiesta di pezzi di ricambio deve indicare sempre: numero di articolo, matricola e data di acquisto della macchina, posizione e quantità del ricambio.

When ordering spare parts please always state the machine item and serial number and its purchase data, the spare part position and the quantity.

GENERATORE POWER SOURCE



La richiesta di pezzi di ricambio deve indicare sempre: numero di articolo, matricola e data di acquisto della macchina, posizione e quantità del ricambio.

When ordering spare parts please always state the machine item and serial number and its purchase data, the spare part position and the quantity.

POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
01	LATERALE FISSO	FIXED SIDE PANEL
02	CHIUSURA	CLOSING
03	ROSETTA	WASHER
04	CHIUSURA	CLOSING
05	CERNIERA	HINGE
06	LATERALE MOBILE	HINGED SIDE PANEL
07	PULSANTE	SWITCH
08	LATERALE FISSO	FIXED SIDE PANEL
09	PROTEZIONE SCHEDA	CIRCUIT PROTECTION
10	SUPPORTO BOBINA	COIL SUPPORT
11	MOTORIDUTTORE	WIRE FEED MOTOR
12	RACCORDO	FITTING
13	ELETTRIVALVOLA	SOLENOID VALVE
14	INTERRUTTORE	SWITCH
15	PROTEZIONE	PROTECTION
16	PANNELLO POSTERIORE	BACK PANEL
17	RACCORDO	FITTING
18	PORTA FUSIBILE	FUSE HOLDER
19	GOLFARA	EYEBOLT
20	CORNICE	FRAME
21	PANNELLO ALETTATO	FINNED PANEL
22	PRESA	SOCKET
23	CONNESSIONE PRESSO-STATO	PRESSURE SWITCH CONNECTION
24	CAVO RETE	POWER CORD
25	PRESSACAVO	STRAIN RELIEF
25	MOTORE CON VENTOLA	MOTOR WITH FAN
27	SUPPORTO VENTOLE	FAN SUPPORT
28	LATERALE FISSO	FIXED SIDE PANEL
29	SUPPORTO TORCIA	TORCH SUPPORT
30	CAVALLOTTO	JUMPER
31	FONDO	BOTTOM
32	PANNELLO DI CHIUSURA	CLOSING PANEL
33	COPERTURA SCHEDA	COVER
34	CARTER DI PROTEZIONE	PROTECTION CASE
35	CARTER DI PROTEZIONE	PROTECTION CASE
36	CAVO MASSA	EARTH CABLE
37	PANNELLO ANTERIORE	FRONT PANEL
38	PRESA	SOCKET
39	PROTEZIONE ADATTATORE	ADAPTOR PROTECTION
40	CORPO ADATTATORE	ADAPTOR BODY

POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
41	SUPPORTO MANICO	HANDLE SUPPORT
42	PROTEZIONE	PROTECTION
43	MANICO	HANDLE
44	TAPPO CONNETTORE	CAP
45	PROTEZIONE CONNETTORE	CONNECTOR PROTECTION
46	MANOPOLA	KNOB
47	CIRCUITO PANNELLO	PANEL CIRCUIT
48	CONNESSIONE PUSH-PULL	PUSH-PULL CONNECTION
49	SUPPORTO	SUPPORT
50	SUPPORTO	SUPPORT
51	SUPPORTO	SUPPORT
52	CONVOGLIATORE	CONVEYOR
53	PIANO INTERMEDIO	INSIDE BAFFLE
54	TRASFORMATORE DI SERVIZIO	AUXILIARY TRANSFORMER
55	SUPPORTO PIANO INTERMEDIO	SUPPORT INSIDE BAFFLE
56	CIRCUITO POTENZA COLLAUDATO	POWER CIRCUIT
57	TRASFORMATORE DI POTENZA	POWER TRANSFORMER
58	IMPEDENZA SECONDARIA	SECONDARY IMPEDANCE
59	TRASDUTTORE	TRASDUCER
60	CORNICE	FRAME
61	CORNICE	FRAME
62	DISTANZIALE MOTORE SUPERIORE	SPACER UPPER MOTOR
63	DISTANZIALE MOTORE INFERIORE	SPACER LOWER MOTOR
64	ISOLAMENTO	INSULATION
65	APPOGGIO	REST
66	SUPPORTO	SUPPORT
67	CONNESSIONE USB	USB CONNECTION
68	CONNESSIONE PROGRAMMAZIONE	PROGRAMMING CONNECTION
69	PROTEZIONE	PROTECTION
70	RACCORDO	FITTING
71	RACCORDO	FITTING
72	RACCORDO	FITTING
73	RACCORDO	FITTING
74	PIANO INTERMEDIO	INSIDE BAFFLE
75	RACCORDO	FITTING

