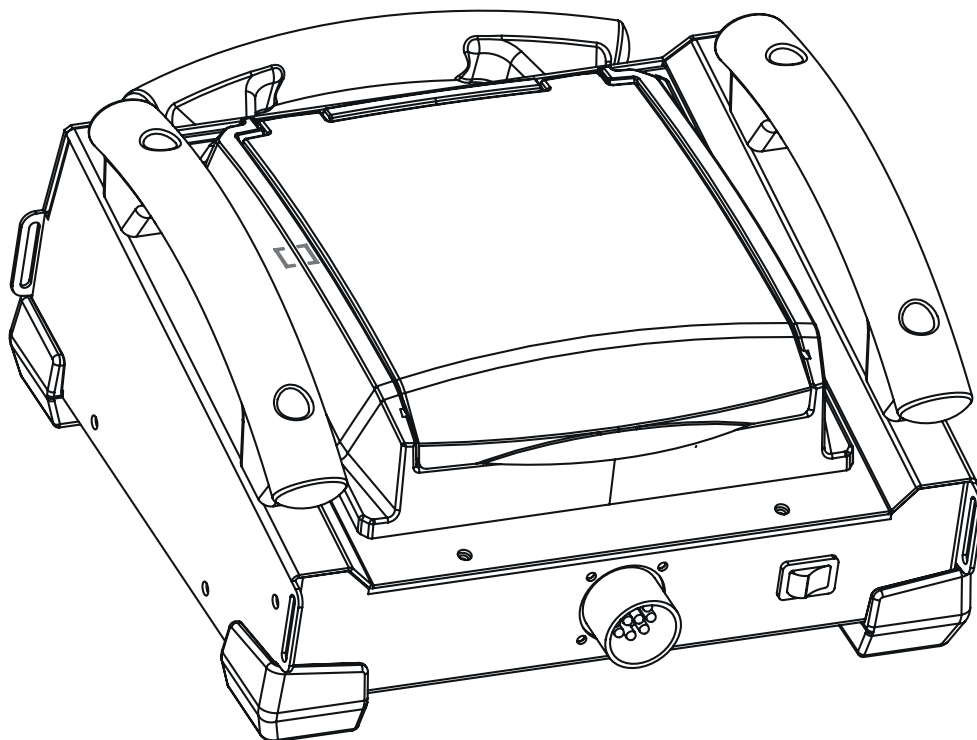




FR 2 / 3-11 / 67-69

EN 2 / 12-20 / 67-69

ES 2 / 21-29 / 67-69

RU 2 / 30-38 / 67-69

NL 2 / 39-47 / 67-69

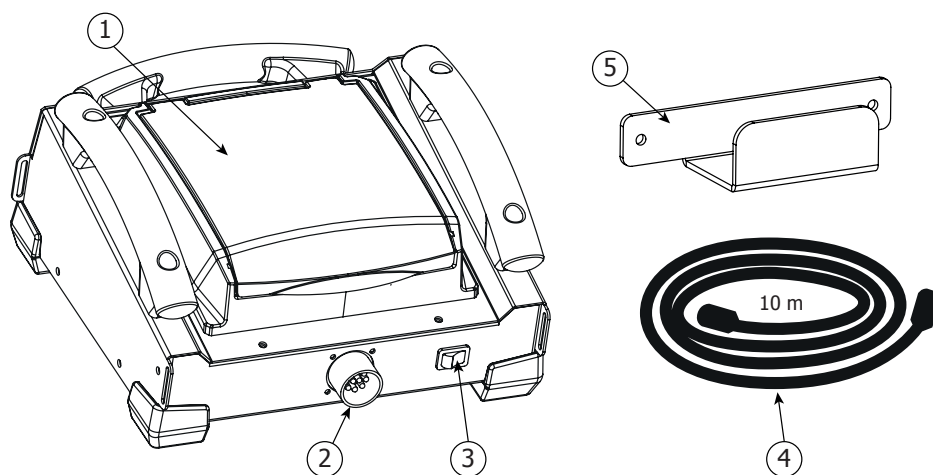
IT 2 / 48-56 / 67-69

DE 2 / 57-66 / 67-69

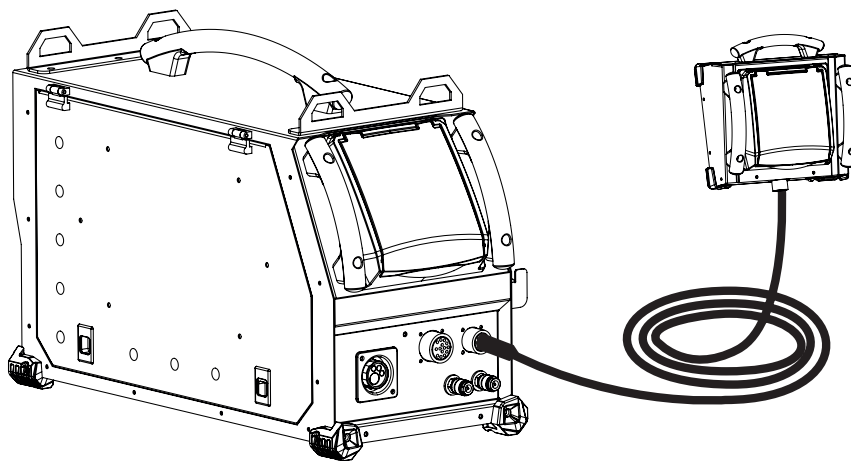
RC-HD1

RC-HD1

FIG-1



BRANCHEMENT / CONNECTION / CONEXIÓN / ПОДКЛЮЧЕНИЕ / CONNECTIE / COLLEGAMENTO



AVERTISSEMENTS - RÈGLES DE SÉCURITÉ

CONSIGNE GÉNÉRALE



Ces instructions doivent être lues et bien comprises avant toute opération.
Toute modification ou maintenance non indiquée dans le manuel ne doit pas être entreprise.

Tout dommage corporel ou matériel dû à une utilisation non conforme aux instructions de ce manuel ne pourra être retenu à la charge du fabricant. En cas de problème ou d'incertitude, veuillez consulter une personne qualifiée pour manier correctement l'installation.

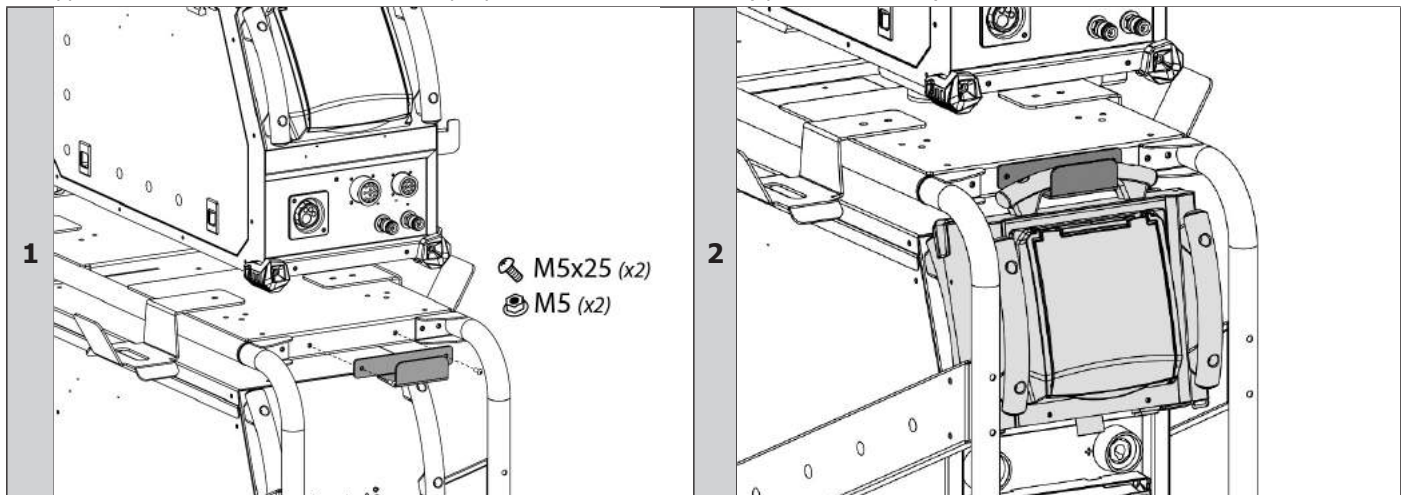
FONCTIONNEMENT

Cette commande à distance est destinée aux procédés de soudage MIG/MAG et MMA. Elle permet de régler à distance le poste à souder. Un bouton ON/OFF permet d'éteindre ou d'allumer la commande à distance numérique. Lorsque la commande à distance numérique est allumée, l'IHM du dévidoir est désactivée. Un visuel de la commande à distance est représenté sur l'IHM du dévidoir. Dès que l'IHM est éteinte ou déconnectée, l'IHM du dévidoir est réactivée.

Postes compatibles : NEOFEED/PULSFEED.

INSTALLATION DU SUPPORT

Le support de la commande à distance numérique peut être fixé sur le chariot (option, ref. 032736).

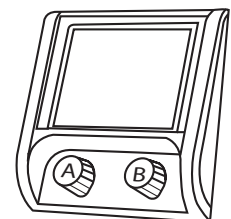


DESCRIPTION DU MATÉRIEL (FIG-1)

- | | |
|---|--|
| 1- Interface Homme-Machine (IHM) | 4- Câble de commande et d'alimentation. |
| 2- Connecteur de commande et d'alimentation | 5- Support de fixation, compatible avec le chariot (ref. 032736) |
| 3- Bouton ON/OFF | |

INTERFACE DE COMMANDE

- **A** : La navigation dans le menu supérieur se fait à l'aide du bouton gauche. La sélection/validation par appui sur ce même bouton.
- **B** : La navigation dans le menu inférieur se fait à l'aide du bouton droit. La sélection/validation par appui sur ce bouton.
- Le code de déverrouillage de la machine est par défaut : 0000
- Pour mettre à jour les paramètres de soudage insérer la carte SD et faire arrêt/marche.
- Un reset total de la machine nécessite 1 minute sans mise hors tension et la présence de la carte SD.



1 - Choix du réglage des paramètres de soudage

SYNERGIC ou MANUAL

2 - Choix du procédé de soudage

PULSE (PLS) ou STANDARD (STD)

- #### 3 - Choix du matériau (Paramètre de soudage synergique)
- Chaque matériau est associé à un gaz et à un choix de diamètre de fil.
De nombreux matériaux sont disponibles tels que :
- Fe - Acier avec gaz Ar+CO₂ (18%) ou gaz CO₂ (standard uniquement)
 - AlMg5 - Aluminium avec gaz Ar
 - SS - Inox avec Ar+CO₂ (2%)
 - CuSi - Cu Si 3 avec gaz Ar
 - CuAl - Cu Al 8 avec gaz Ar
 - AlSi 5 et 12 avec gaz Ar

Pour une utilisation optimale, il est conseillé d'utiliser le fil et le gaz de la synergie choisie. Ces synergies peuvent être mise à jour à l'aide de la carte SD (voir paragraphe carte SD)

4 - Réglage longueur d'arc (synergic)

Permet d'ajuster la longueur d'arc sur une plage -40 -> +40 pour une adaptation individuelle (synergic)

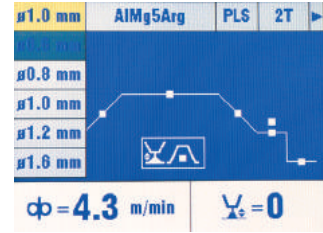
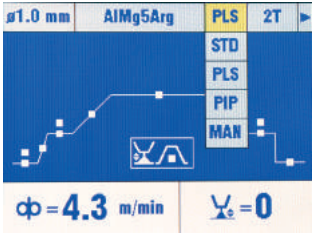
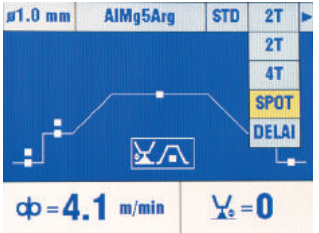
5 - Réglage épaisseur métal (synergic)

6 - Voyant de protection thermique

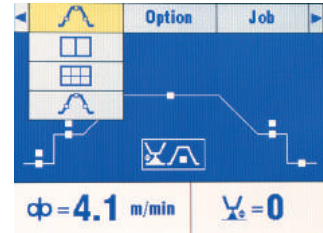
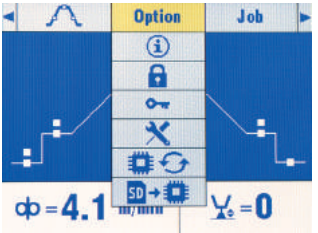
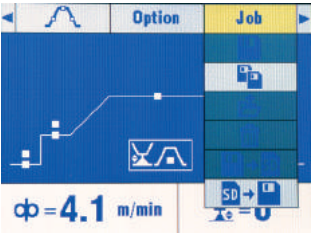
Indique une coupure thermique lorsque l'appareil atteint sa température maximale de fonctionnement (coupure de quelques minutes).

EXPLICATION DE LA BARRE DU HAUT

Première page :

			
diamètre du fil utilisé	couple matière-gaz	mode de soudage : STD, PLS, PIP ou double Pulse, MAN.	mode de la gâchette : 2T, 4T, Spot, Delay.

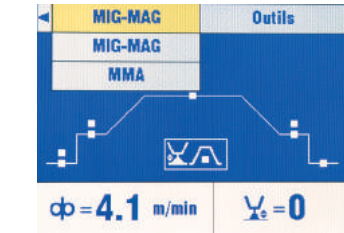
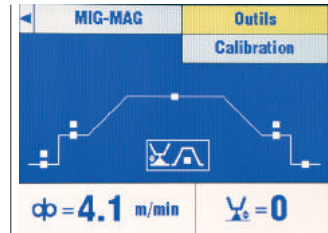
Seconde page :

		
mode affichage des données : 2 boîtes (Easy), 6 boîtes (Pro.), graph (Cycle de soudage).	Option : information sur les versions, verrouillage de la machine, changement du mot de passe, Réglages divers, Mise à jour carte des synergies (groupe Froid, limites des longueurs d'arc et de la vitesse, langue), reset totale de la machine.	Job : sauvegarde des données.



La mise à jour carte des synergies et le reset totale de la machine ne sont pas disponibles à partir de la commande à distance. Pour ces opérations, utiliser l'IHM du dévidoir.
L'enregistrement de JOB et la récupération de JOB sur la carte SD ne sont pas disponibles à partir de la commande à distance. Pour ces opérations, utiliser l'IHM du dévidoir.

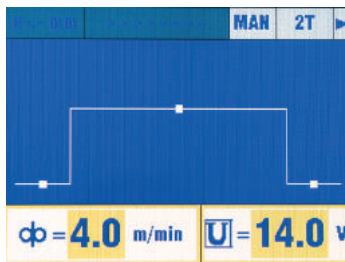
Troisième page :

	
Choix du type de soudage : Mig-Mag ou MMA	Calibration machine

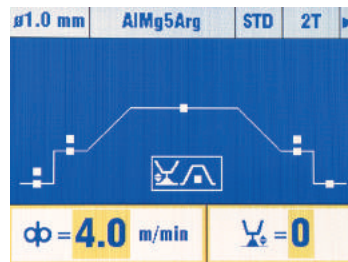


La calibration n'est pas disponible à partir de la commande à distance. Pour cette opération, utiliser l'IHM du dévidoir.

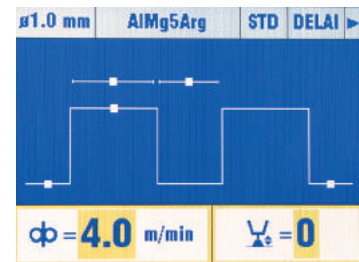
LES GRAPHES SELON LES MODES DE SOUDAGE



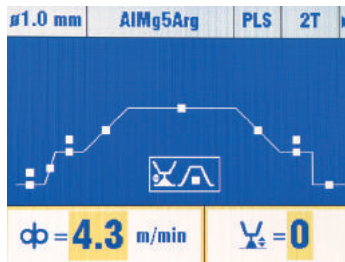
Mode MAN (2T/4T)



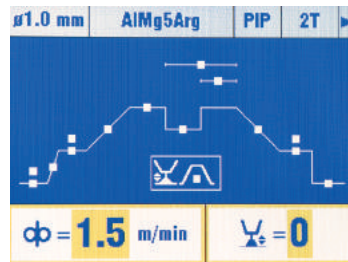
Mode STD (2T/4T)



Mode Spot/Delay (Man ou STD)



Mode PLS (2T/4T)



Mode PIP (2T/4T)

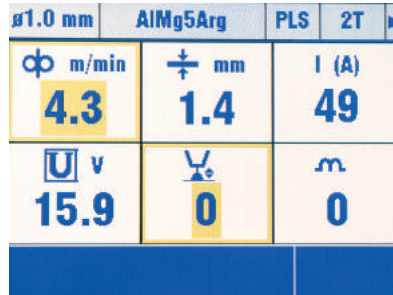
MODES DE VISUALISATION

En plus du mode graph. Il y a 2 modes de visualisation par boîte, 2 boîtes pour une vision simplifiée des paramètres, 6 boîtes pour une vision complète des paramètres. Pour le mode MAN le nombre de boîtes, 3 est constant.



Fonctionnement : L'encodeur de gauche permet de régler l'épaisseur et celui de droite la longueur d'arc. La validation n'est pas nécessaire l'information est prise en compte après 0.3 sec.

Dans la partie basse est affichée : le courant et la tension de soudage ainsi que programme actif, si l'on change un paramètre ce dernier apparait en rouge. Pour remonter à la barre du haut, il faut appuyer sur l'encodeur de gauche.



Fonctionnement : L'encodeur de gauche permet de régler le paramètre du haut et celui de droite celui du bas. La validation n'est pas nécessaire l'information est prise en compte après 0.3 sec. L'appui sur la molette de droite permet d'accéder d'un paramètre à un autre. L'appui sur la molette de gauche permet l'accès au menu.

Dans la partie basse est affichée : le courant et la tension de soudage ainsi que programme actif, si l'on change un paramètre celui-ci apparait en rouge.



Fonctionnement : L'encodeur de droite permet de régler la tension ou la self.

Dans la partie basse est affichée : le courant et la tension de soudage ainsi que le programme actif, si l'on change un paramètre celui-ci apparait en rouge.

LISTE DES PARAMÈTRES ACCESSIBLES

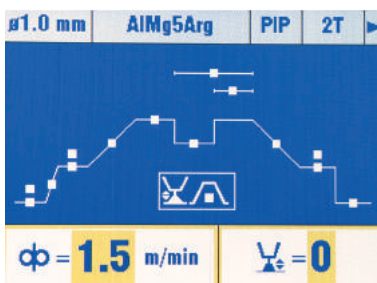
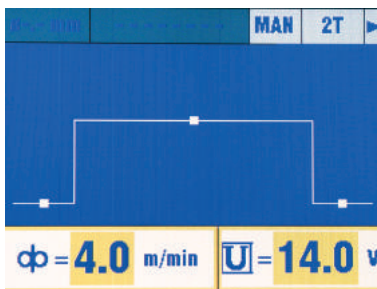
Paramètres	FR	Std	Pls	Pip	Man	Spot	Delay	MMA	Range	Default	step	unit	2T	4T
Pré Gaz	Pré Gaz	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Post Gaz	Post Gaz	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Creep Speed	Vitesse d'approche	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	100	1	[%]	Y	
T Soft start	Temps Soft start	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0,2	0,1	[S]	Y	
I Hot Start	Courant de démarrage	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	150%*	1	[%]	Y	
T Hot Start	Temps de démarrage	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	1*	0,1	[S]	Y	G
T Upslope	Montée du Courant	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cold	Courant Froid	N	N	Y	N	N	N	N	50-100	70	0,1	[%]	Y	
Freq PIP	Fréquence Impulsion	N	N	Y	N	N	N	N	0,1-2	0,5	0,1	[Hz]	Y	
T Downslope	Evanouisseur	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cratter Filler	Courant remplissage	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-100	50	1	[%]	Y	
T Cratter Filler	Temps remplissage	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	0	0,1	[S]	Y	G
Arc length	Longueur d'arc	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	-40/+40	0	1	No	Y	

Start Arc length	Longueur d'arc démarrage	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Soft start Arc length	Longueur d'arc soft start	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Upslope Arc length	Longueur d'arc de montée	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Downslope arc length	Longueur d'arc de descente	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cold Arc length	Longueur d'arc courant froid	N	N	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cratter Arc length	Longueur d'arc remplissage	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Speed	Vitesse	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	2-22	1	0,1	m/min	Y	
Thickness	Épaisseur	Y	Y	Y	N	Y	N	N	0,1-25,5	1	0,1	mm	Y	
Current	Courant	Y	Y	Y	N	Y	N	N	5-400	No	1	A	Y	
Self	Self	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Voltage	Tension	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	10-40	10	0,1	[V]	Y	
Time spot	Durée du point	N	N	N	N	Y	Y	N	0,1-10	1	0,1	[S]	X	X
Time delay	Temps d'attente	N	N	N	N	N	Y	N	0,1-10	2	0,1	[S]	X	X
Diameter	Diamètre	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1	existe	No		
Material	Matière	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1er	existe	No		
Arc length range lock	longueur d'arc verrouillée	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	±40	±20	±1	No		
Speed range lock high	Vitesse verrouillée haute	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	+10	+10	1	No		
Speed range lock low	Vitesse verrouillée basse	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	-10	-10	1	No		

* : Valeur par défaut en mode Pls et Pip, 50% et 0 sec en Std

RÉGLAGES ACCESSIBLES DANS LE MODE GRAPH (CYCLE DE SOUDAGE)

La longueur d'arc principale agit sur l'ensemble des longueurs d'arc du cycle (augmenter la longueur d'arc principal augmente les longueurs d'arc du hot-start, upslope, etc).



t_A **PréGaz** : Durée du PréGaz.

t **TSoftstart** : Durée de la phase de démarrage doux (SoftStart).

t **THotstart** : Durée de la phase de démarrage (HotStart).

t **TCraterFiller** : Durée de la phase de remplissage.

t **TUpslope** : Durée de la phase de démarrage.

t **Downslope** : Durée de la descente.

t_A **PostGaz** : Durée du PostGaz.

I **Hotstart** : Courant pendant la phase de démarrage (Hotstart).

I **CraterFiller** : Courant pendant la phase de remplissage (Crater Filler).

I **Cold** : Proportion de courant pour la période froide.

ϕ **CREEP SPEED** : Coefficient réducteur de la vitesse d'approche (réduire pour les fortes épaisseurs, exemple 50%. Ne pas changer pour les faibles).

ΔU Permet d'accéder au réglage des longueurs phase par phase (Softstart, Hotstart, Upslope, Soudage, Downslope, CraterFiller).

ΔU **Delta U Cold** : Longueur d'arc pour la période froide.

ΔU **Delta U Downslope** : Longueur d'arc pendant la descente.

ΔU **Delta U Softstart** : Longueur d'arc pendant le softstart.

ΔU **Delta U Soudage** : Longueur d'arc pendant la phase de soudage.

ΔU **Delta U Hotstart** : Longueur d'arc pendant la phase de démarrage (Hotstart).

ΔU **Delta U Crater Filler** : Longueur d'arc pendant la phase de Crater Filler.

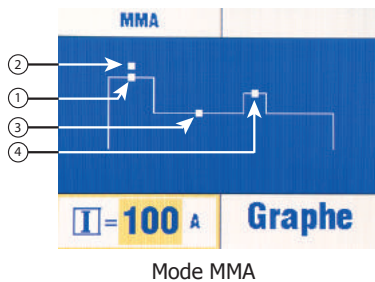
ΔU **Delta U Upslope** : Longueur d'arc pendant la phase de Upslope.

Hz : Fréquence en mode PiP.

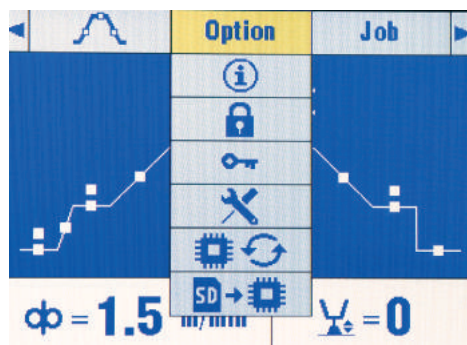
$\%$: Rapport cyclique de la période chaude en mode PiP.

Définition autres symboles :

	Protection thermique.		Inductance
	Réglage de l'épaisseur à souder.		Longueur d'arc générale (Softstart, Hotstart, Upslope, Soudage, Downslope, CraterFiller)
	Indicateur de tension.		Mode simplifié.
	Indicateur de courant.		Mode complet.
	Réglage de la vitesse moteur.		Mode graph.



- ①  HOT START (%) 40
- ②  HOT START (S) 0.2
- ③  CURRENT (%) 100
- ④  ARC FORCE (%) 50



Mode option

① : Permet d'accéder aux numéros des versions PCB et logiciels.

 : Permet de verrouiller les réglages de la machine.

 : Permet de changer le mot de passe.

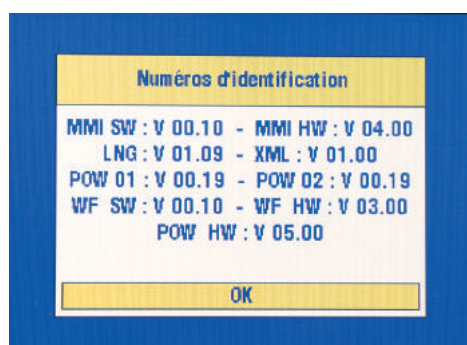
 : Permet d'accéder au choix de la langue, au groupe froid et aux buttés du mode verrouillé.

 : Permet de faire un reset logiciel ou total de la machine.

 : Permet de faire une mise à jour des paramètres carte SD.



La mise à jour carte des synergies et le reset totale de la machine ne sont pas disponibles à partir de la commande à distance. Pour ces opérations, utiliser l'IHM du dévidoir.



① Information :

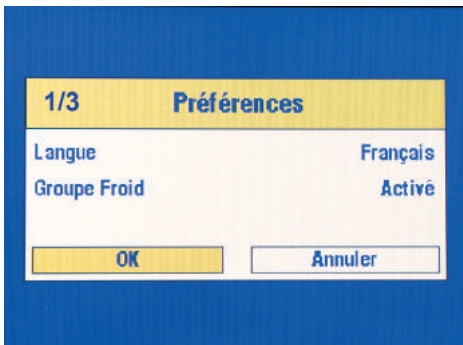
Ce panneau permet d'obtenir les numéros de version des différentes cartes qui constituent l'appareil ainsi que les versions logicielles des programmes embarqués.



🔑 Mot de passe :

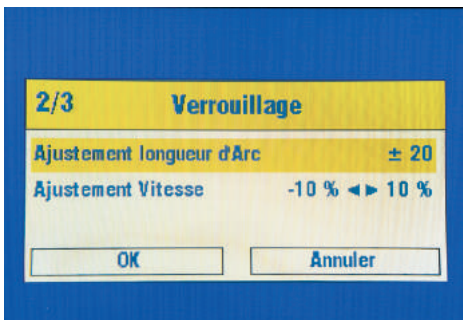
Ce panneau permet de changer le mot de passe qui est : 0000 par défaut.

Un reset total réinitialise le mot de passe. Pensez à sauvegarder vos programmes sur la carte SD avant tout reset.



✂ Langue, groupe froid :

Ce panneau permet de choisir la langue (Français, Anglais, Allemand, Espagnol, Italien, Russe).



✂ Paramètres de verrouillage :

Cette section permet de régler les limites de tension et vitesse pour le mode verrouillé.



✂ Réglage de la date et de l'heure :

Cette section permet de régler la date et l'heure de la machine (utile pour les sauvegardes).



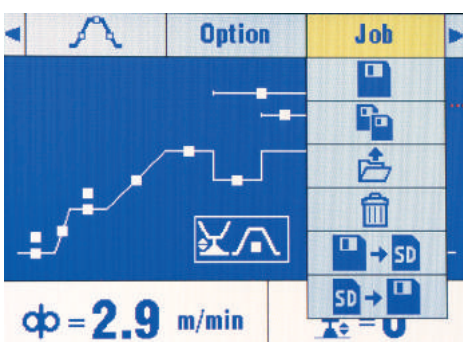
Le réglage de l'heure doit être fait sur la commande à distance, il est indépendant de l'heure programmée sur le dévidoir.



🔧 ⚙ Reset logiciel ou total :

Reset logiciel : Efface l'ensemble des programmes utilisateurs, mais conserve les synergies actuelles.

Reset total : Efface l'ensemble des programmes utilisateurs ainsi que les synergies, ce qui nécessite la carte SD afin de les remettre en mémoire dans la machine.



Mode Job :

🗑 : Écraser le programme courant.

📁 : Créer une nouvelle sauvegarde.

📁 : Lecture d'une sauvegarde.

🗑 : Effacer le programme courant.

📁 → SD : Permet de transférer les sauvegardes de la machine sur la carte SD.

SD → 📁 : permet de transférer les sauvegardes de la carte SD sur la machine.



L'enregistrement de JOB et la récupération de JOB sur la carte SD ne sont pas disponibles à partir de la commande à distance. Pour ces opérations, utiliser l'IHM du dévidoir.

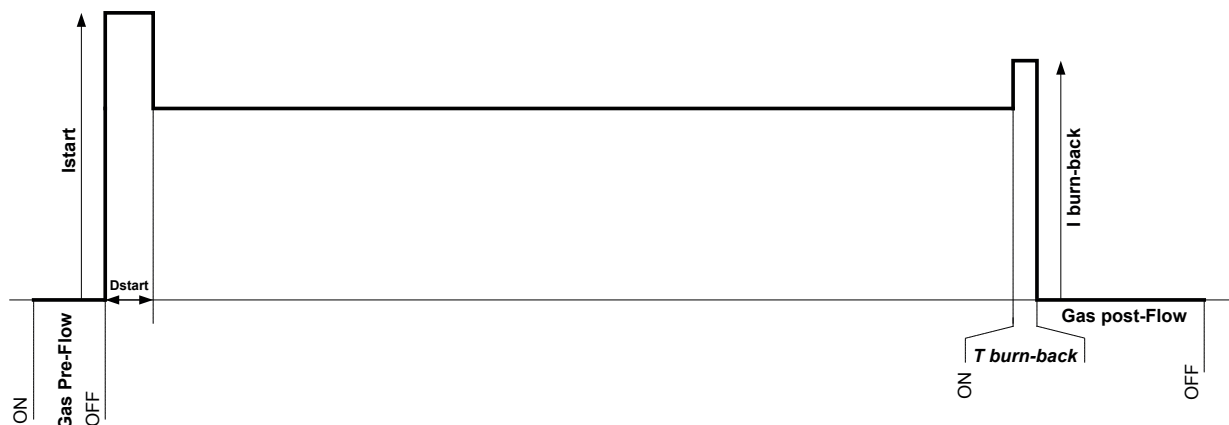
LES CYCLES DE SOUDAGE

Procédé 2 Temps standard :



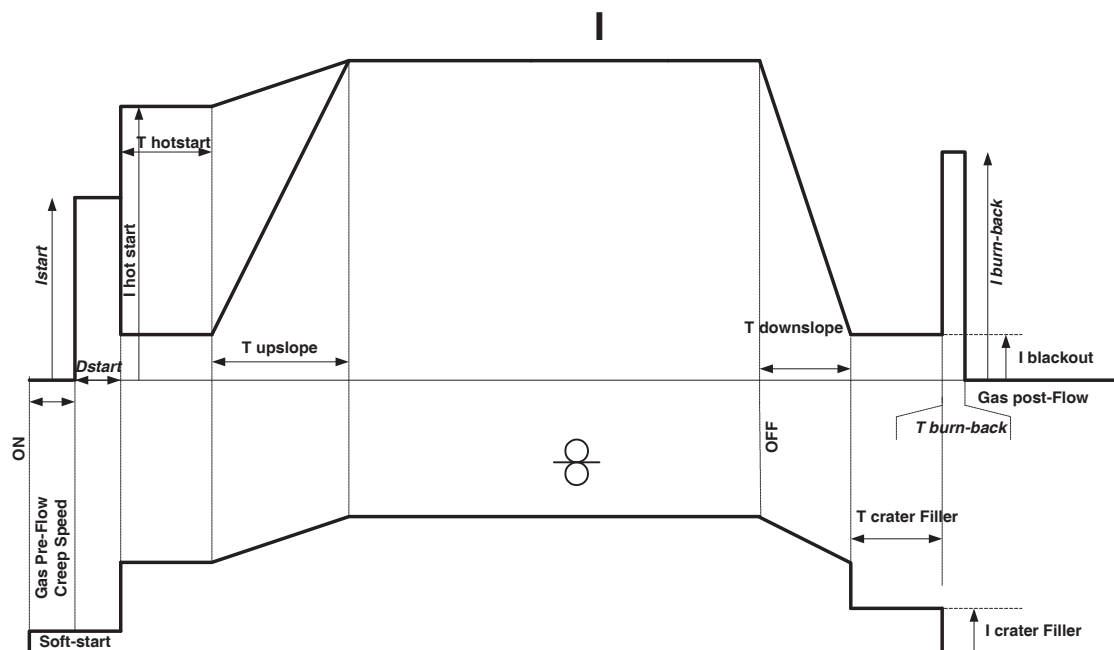
À l'appui de la gâchette, le pré-gaz démarre. Lorsque le fil touche la pièce, un pulse initialise l'arc, puis le cycle de soudage démarre. Au relâché de la gâchette le dévidage s'arrête et un pulse de courant permet de couper le fil proprement suivi du post gaz. Tant que le post-gaz n'est pas terminé, l'appui de la gâchette permet un redémarrage rapide de la soudure (point chaînette manuel).

Procédé 4 Temps standard :



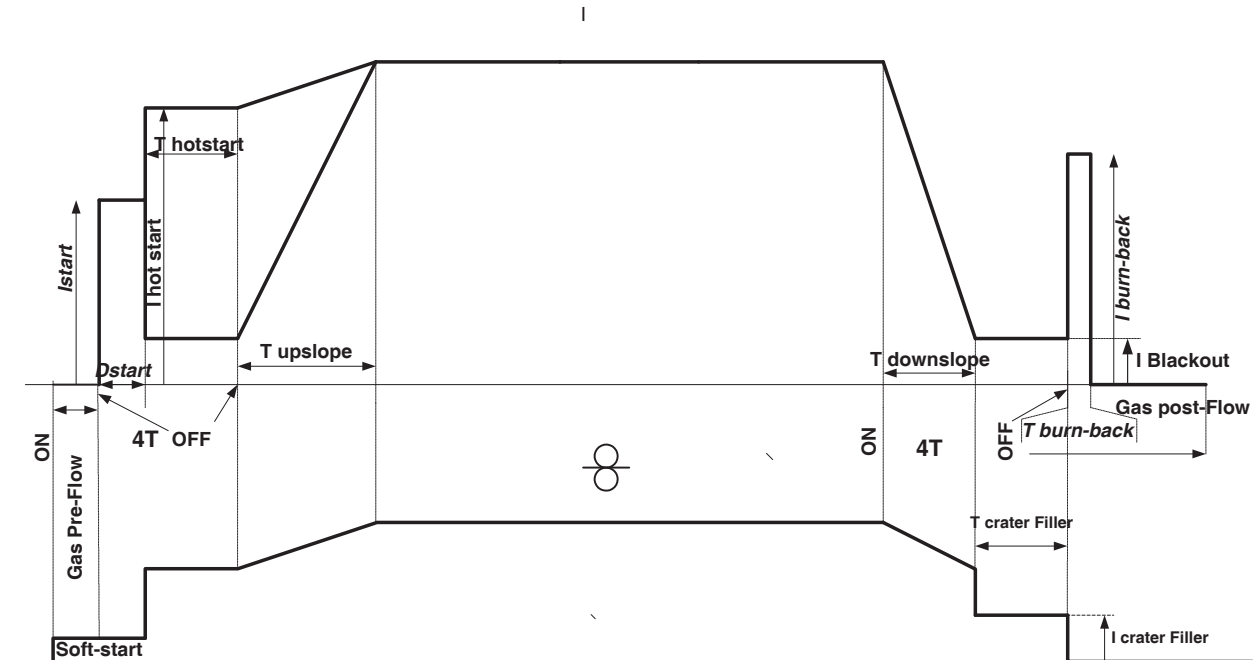
En 4T standard, la durée du pré-gaz et du post-gaz est gérée par la gâchette.
En 2T comme en 4T, l'ajout d'un Hotstart et d'un Crater Filler est possible.

Procédé 2 Temps pulse :



À l'appui de la gâchette le pré-gaz démarre, lorsque le fil touche la pièce un pulse initialise l'arc. Puis, la machine commence par le Hot-start, le upslope et enfin, le cycle de soudage démarre. Au relâché de la gâchette, le downslope commence jusqu'à atteindre l'blackout. A cet instant, le pic d'arrêt coupe le fil suivi du postgaz. Comme en « standard », il y a possibilité de redémarrer rapidement le soudage pendant le post-gaz. Attendre la fin du post-gaz pour modifier les réglages.

Procédé 4 Temps pulse :



En 4T pulse, la gâchette gère le pré-gaz s'il n'y a pas de Hot-Start. Sinon elle permet de gérer la durée du Hotstart. Lors de l'arrêt, elle permet de gérer le Crater Filler (remplissage du cratère).



Pour d'autres informations, se référer au manuel d'utilisation du dévidoir.

ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

SYMPTÔMES	CAUSES POSSIBLES	REMÈDES
Le débit du fil de soudage n'est pas constant.	Des grattons obstruent l'orifice	Nettoyer le tube contact ou le changer remettre du produit anti-adhésion.
	Le fil patine dans les galets.	Remettre du produit anti-adhésion.
	Un des galets patine.	Vérifier le serrage de la vis du galet.
	Le câble de la torche est entortillé.	Le câble de la torche doit être le plus droit possible.
Le moteur de dévidage ne fonctionne pas.	Frein de la bobine ou galet trop serré.	Desserrer le frein et les galets
Mauvais dévidage du fil.	Gaine guide-fil sale ou endommagée.	Nettoyer ou remplacer.
	Clavette de l'axe des galets manquante	Repositionner la clavette dans son logement
	Frein de la bobine trop serré.	Desserrer le frein.
Pas de courant ou mauvais de courant de soudage.	Mauvais branchement de la prise secteur.	Voir le branchement de la prise et regarder si la prise est bien alimentée avec 3 phases.
	Mauvaise connexion de masse.	Contrôler le câble de masse (connexion et état de la pince).
	Pas de puissance.	Contrôler la gâchette de la torche.
Le fil bouchonne après les galets	Gaine guide-fil écrasée.	Vérifier la gaine et corps de torche.
	Blocage du fil dans la torche.	Remplacer ou nettoyer.
	Pas de tube capillaire.	Vérifier la présence du tube capillaire.
	Vitesse du fil trop importante.	Réduire la vitesse de fil

Le cordon de soudage est poreux.	Le débit de gaz est insuffisant.	Plage de réglage de 15 à 20 L / min. Nettoyer le métal de base.
	Bouteille de gaz vide.	La remplacer.
	Qualité du gaz non satisfaisante.	Le remplacer.
	Circulation d'air ou influence du vent.	Empêcher les courants d'air, protéger la zone de soudage.
	Buse gaz trop encrassée.	Nettoyer la buse gaz ou la remplacer.
	Mauvaise qualité du fil.	Utiliser un fil adapté au soudage MIG-MAG.
	État de la surface à souder de mauvaise qualité (rouille, etc.)	Nettoyer la pièce avant de souder
	Le gaz n'est pas connecté	Vérifier que le gaz est connecté à l'entrée du générateur.
Particules d'étincelage très importantes.	Tension d'arc trop basse ou trop haute.	Voir paramètres de soudage.
	Mauvaise prise de masse.	Contrôler et positionner la pince de masse au plus proche de la zone à souder.
	Gaz de protection insuffisant.	Ajuster le débit de gaz.
Pas de gaz en sortie de torche	Mauvaise connexion du gaz	Vérifier le branchement des entrées de gaz
		Vérifier que l'électrovanne fonctionne
Erreur lors de la calibration	Une erreur s'est produite lors de la calibration, celle-ci est annulée et peut être refaite.	Appuyer sur Suivant pour Sortir
Erreur lors du téléchargement	Les données sur la carte SD sont erronées ou corrompues.	Vérifier vos données.
Problème de sauvegarde	Vous avez dépassé le nombre maximum de sauvegardes.	Vous devez supprimer des programmes. Le nombre de sauvegardes est limité à 100.
Suppression automatique des JOB.	Certains de vos jobs ont été supprimés, car ils n'étaient plus valides avec les nouvelles synergies.	-
Défaut débit	Circuit de refroidissement bouché	Vérifier le circuit d'eau de votre torche. Il peut être nécessaire de le vidanger et de changer le liquide.
Groupe froid déconnecté	Le Groupe n'est plus détecté alors qu'il était présent au démarrage de la machine.	Vérifier votre connectique groupe froid.
Défaut niveau d'eau	Il n'y a plus assez d'eau dans le bidon du groupe de refroidissement.	Ajouter ou vérifier le niveau d'eau.
Erreur de détection de la torche Push Pull	-	Vérifier votre connectique torche Push Pull
Problème carte SD	Aucun JOB de détecté dans la carte SD	-
	Plus de place mémoire dans le produit	Libérer de l'espace sur la carte SD.
Problème de fichier	Le Fichier «...» ne correspond aux synergies téléchargées dans le produit	Le fichier a été créé avec des synergies qui ne sont pas présentes sur la machine.
Pile	La pile semble être usée	Changer la pile à l'arrière de l'IHM.
Défaut ventilateur	Le ventilateur ne tourne pas à la bonne vitesse.	Veuillez débrancher la machine, vérifier puis redémarrer
Défaut débit faible	-	Circuit de refroidissement à contrôler.
Défaut de surtension réseau	-	Vérifier votre installation.
Défaut de Sous-Tension réseau	-	Vérifier votre installation et le branchement des 3 phases.
Problème de démarrage du soudage	-	Vérifier que le débit du fil est correct ainsi que votre installation électrique (niveaux des tensions, présence des 3 phases).

CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'oeuvre).

La garantie ne couvre pas :

- Toutes autres avaries dues au transport.
- L'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).
- Les incidents dus à un mauvais usage (erreur d'alimentation, chute, démontage).
- Les pannes liées à l'environnement (pollution, rouille, poussière).

En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :

- un justificatif d'achat daté (ticket de sortie de caisse, facture...)
- une note explicative de la panne.

WARNING - SAFETY RULES

GENERAL INSTRUCTIONS



Read and understand the following safety recommendations before using or servicing the unit.
Any modification or servicing that is not specified in the instruction manual must not be undertaken.

The manufacturer is not liable for any injury or damage due to a non-compliance with the instructions featured this manual.
In the event of problems or doubts, please consult a qualified person to handle the installation properly.

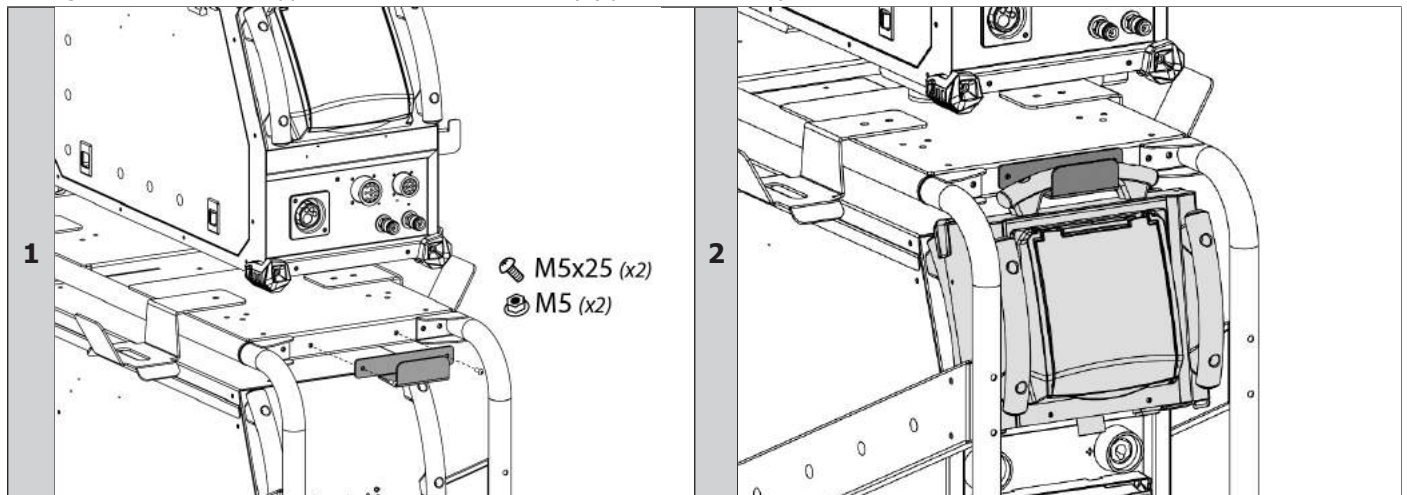
OPERATION

This remote control is designed to work with MIG / MAG and MMA welding processes. It can remotely operate the welding machine. The digital remote control can be switched on and off using the ON/OFF button. When the digital remote control is switched on, the wire feeder's interface switches off. A visual representation of the digital remote control appears on the wire feeder's interface. When the digital remote control is switched off or disconnected, the wire feeder's interface switches back on.

Compatible machines : NEOFEED/PULSFEED.

SUPPORT INSTALLATION

The digital remote control support can be fitted on the trolley (option, ref. 032736).

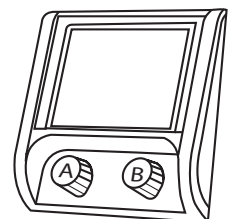


EQUIPMENT DESCRIPTION (FIG-1)

- | | |
|--|--|
| 1- Interface (MMI) | 4- Remote control and power supply cable |
| 2- Remote control and power supply connector | 5- Mounting support, compatible with the trolley (ref. 032736) |
| 3- ON/OFF button | |

CONTROL INTERFACE

- **A** : Use the left button for top menu navigation.
Selection and validation is done by pressing the button.
- **B** : Use the right button for top menu navigation.
Selection and validation is done by pressing the button.
- The default unlock code is : 0000
- To update welding parameters, insert the SD card and switch if off and on again.
- A complete reset requires 1 minute without switching off the machine and the presence of the SD card.



1 - Choosing welding settings

SYNERGIC or MANUAL

2 - Choosing welding process

PULSE (PLS) or STANDARD (STD)

3 - Choosing the material (Synergic mode)

Each material is associated with one gas and one choice of wire diameter.

Several materials are available :

- Fe - Steel with gas Ar+CO₂ (18%) or CO₂ gas (standard only)
- AlMg5 - Aluminium with gas Ar
- SS - Stainless steel with Ar+CO₂ (2%)
- CuSi - Cu Si 3 with gas Ar
- CuAl - Cu Al 8 with gas Ar
- AlSi 5 et 12 with gas Ar

For optimal use, it is recommended to use the wire and gas associated with the chosen synergic mode. These synergic parameters can be updated with the SD card (see SD card section)

4 - Arc length settings (synergic)

Adjust arc length on a -40 -> +40 scale for individual settings (synergic)

5 - Thickness settings (synergic)

6 - Thermal protection indicator

Signals thermal protection when the machine has reached maximum temperature (a few minutes).

TOP BAR DETAILS

First page :

Wire diameter	Gas-material rocker switch	Welding mode : STD, PLS, PIP or double Pulse, MAN.	Trigger mode : 2T, 4T, Spot, Delay.

Second page :

Settings display mode : 2 boxes (Easy), 6 boxes (Pro.), graph (Welding cycle).	Option : versions, machine lock, password changing, Misc settings, Synergic modes update (Cooling unit, arc speed & length, language), full reset of the machine.	Job : save settings.



Synergic curves updates and full machine resets cannot be performed with the remote control.

For such operations, use the wire feeder's interface.

Saving and loading JOB on the SD card cannot be performed with the remote control.

For such operations, use the wire feeder's interface.

Third page :

Choosing welding process : Mig-Mag or MMA	Machine calibration

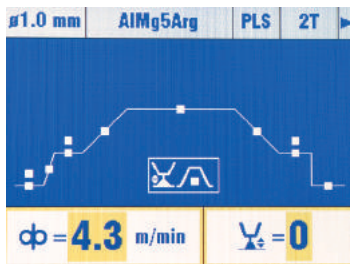


Calibration cannot be performed with the remote control. For such operations, use the wire feeder's interface.

THE GRAPHS AND OTHER WELDING MODES

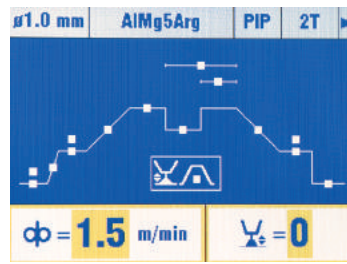


MAN Mode (2T/4T)



PLS Mode (2T/4T)

STD Mode (2T/4T)



PIP Mode (2T/4T)

Spot/Delay Mode (Man or STD)

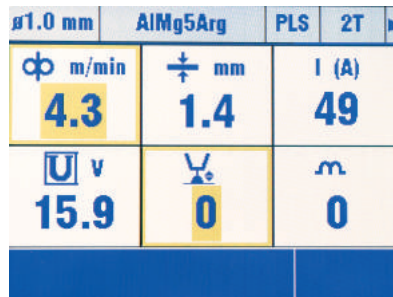
VISUAL MODES

In complement of graph mode. There are 2 visual modes per box, 2 boxes for simplified settings, 6 boxes for advanced settings. Always 3 boxes for manual (MAN) mode.



Operation: The left knob sets the thickness and the right knob sets the arc length. Validation is not necessary, settings come into effect after 0.3 sec.

In the bottom section: The welding current and voltage as well as the active mode, if a change is made it will appear in red. To go back to the top section, press the left knob.



Operation: The left knob can set the top bar setting and the right knob can set the bottom bar setting. Validation is not necessary, settings come into effect after 0.3 sec. Pressing the right knob switches from one setting to another. Pressing the left knob opens the menu.

In the bottom section: The welding current and voltage as well as the active mode, if a change is made it will appear in red.



Operation: The right control knob adjusts the voltage and arc inductance.

In the bottom section: The welding current and voltage as well as the active mode, if a change is made it will appear in red.

LIST OF PARAMETERS AVAILABLE

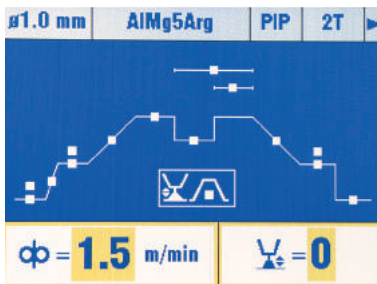
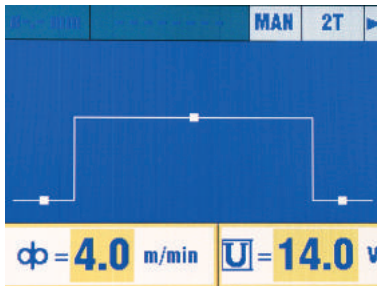
Parameter	Std	Pls	Pip	Man	Spot	Delay	MMA	Range	Default	step	unit	2T	4T
Pre Gas	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Post Gas	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Creep Speed	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	100	1	[%]	Y	
T Soft start	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0,2	0,1	[S]	Y	
I Hot Start	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	150%*	1	[%]	Y	
T Hot Start	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	1*	0,1	[S]	Y	G
T Upslope	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cold	N	N	Y	N	N	N	N	50-100	70	0,1	[%]	Y	
Freq PIP	N	N	Y	N	N	N	N	0,1-2	0,5	0,1	[Hz]	Y	
T Downslope	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cratter Filler	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-100	50	1	[%]	Y	
T Cratter Filler	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	0	0,1	[S]	Y	G
Arc length	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Start Arc length	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Soft start Arc length	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Upslope Arc length	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Downslope arc length	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cold Arc length	N	N	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cratter Arc length	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Speed	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	2-22	1	0,1	m/min	Y	
Thickness	Y	Y	Y	N	Y	N	N	0,1-25,5	1	0,1	mm	Y	
Current	Y	Y	Y	N	Y	N	N	5-400	No	1	A	Y	
Self	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Voltage	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	10-40	10	0,1	[V]	Y	
Spot duration	N	N	N	N	Y	Y	N	0,1-10	1	0,1	[S]	X	X

Delay duration	N	N	N	N	N	Y	N	0,1-10	2	0,1	[S]	X	X
Diameter	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1	existe	No		
Material	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1er	existe	No		
Locked Arc length range	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	±40	±20	±1	No		
Locked Speed range high	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	+10	+10	1	No		
Locked Speed range low	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	-10	-10	1	No		

* : Defautt value in PIs and Pip mode, 50% and 0 sec in Std mode

SETTINGS ACCESSIBLE IN GRAPH MODE (WELDING CYCLE)

The main arc length setting affects each arc length in the cycle (increasing the main arc length increases the arc length for the hot-start, upslope, etc).



t_A **PreGas** : PreGas duration.

t **TSoftstart** : Soft start phase duration (SoftStart).

t **THotstart** : Hot start phase duration (HotStart).

t **TCraterFiller** : Crater filler phase duration.

t **TUpslope** : Upslope phase duration.

t **Downslope** : Downslope phase duration.

t_A **PostGas** : PostGas phase duration.

A **I Hotstart** : Current during the Hot start phase (Hotstart).

A **I CraterFiller** : Current during the Crater filler phase (Crater Filler).

A **I Cold** : Current proportion for the background current phase.

ϕ **CREEP SPEED** : reducing coefficient of the approach speed (Reduce for thick sheets, e.g. 50%) Do not change for thin metal sheets).

ΔU Can access arc length settings for each phase (Softstart, Hotstart, Upslope, Welding, Downslope, CraterFiller).

ΔU **Delta U Cold** : Arc length during the cold phase.

ΔU **Delta U Downslope** : Arc length during downslope phase.

ΔU **Delta U Softstart** : Arc length during soft start phase.

ΔU **Delta U Soudage** : Arc length during welding phase.

ΔU **Delta U Hotstart** : Arc length during Hot start ignition phase (Hotstart).

ΔU **Delta U Crater Filler** : Arc length during Crater Filler phase.

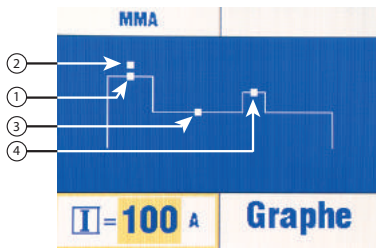
ΔU **Delta U Upslope** : Arc length during Upslope phase.

Hz : Frequency in PiP mode.

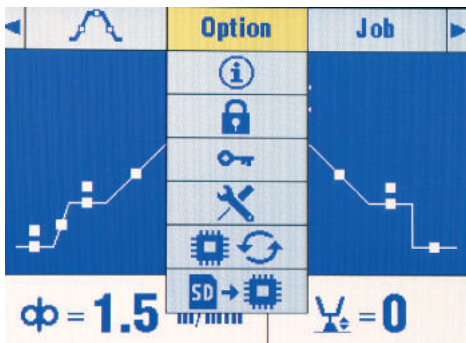
$\%$: Hot phase duty cycle in PiP mode.

Other symbols :

	Thermal protection		Inductance
	Weldpiece thickness.		General arc length setting (Softstart, Hotstart, Upslope, Welding, Downslope, CraterFiller)
	Voltage indicator		Simplified mode.
	Current indicator.		Advanced mode.
	Motor speed setting.		Graph. mode



- ① HOT START (%)
40
- ② HOT START (S)
0.2
- ③ CURRENT (%)
100
- ④ ARC FORCE (%)
50

**Mode option**

① : Can access PCB and software details (version).

🔒 : Can lock machine settings.

🔑 : Can change password.

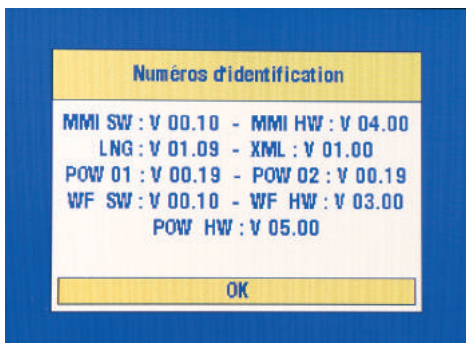
🔧 : Can select language, cooling unit and the tolerance scale in locked mode (%).

🔄 : Can do a full reset of the machine.

SD → 🔄 : Can reset SD card settings.



Synergic curves updates and full machine resets cannot be performed with the remote control. For such operations, use the wire feeder's interface.

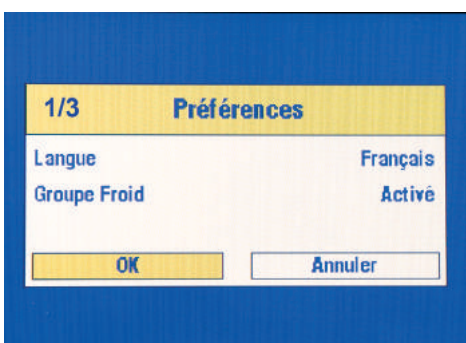
**Information :**

This section shows the version numbers for PCB cards and onboard software.

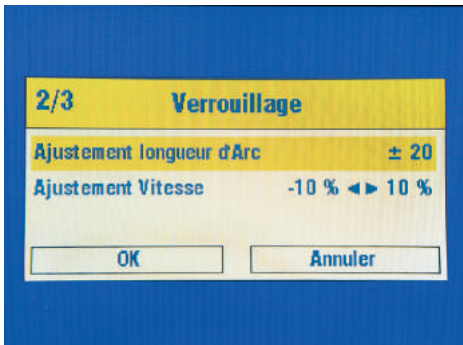
**🔑 Password :**

This section can modify the password : 0000 by default.

A total reset also resets the password. Remember to save your programs on the SD card before a reset

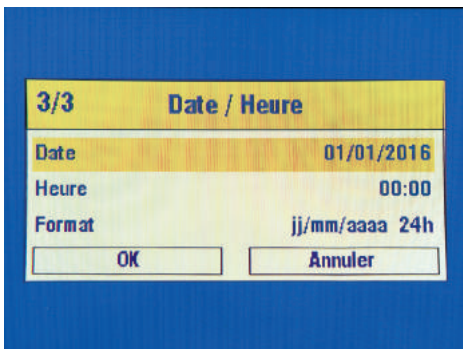
**🔧 Language, cooling unit :**

This section is used to select the language (French, English, German, Spanish, Italian, Russian).



✂ Protected (locked) mode settings :

This section is used to adjust the limits of voltage and speed that will apply in the locked mode.

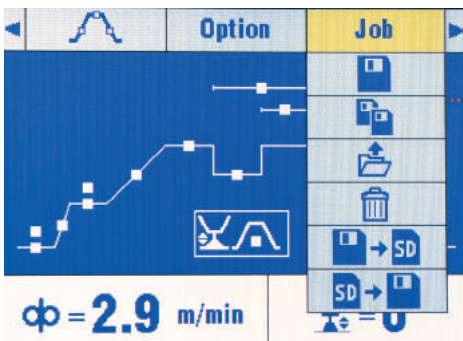


✂ Time and date settings :

This section is used to set the date and time on the machine (useful when saving parameters).



Time setting must be done on the digital remote control, it is independent from the time setting of the wire feeder.



Job mode :

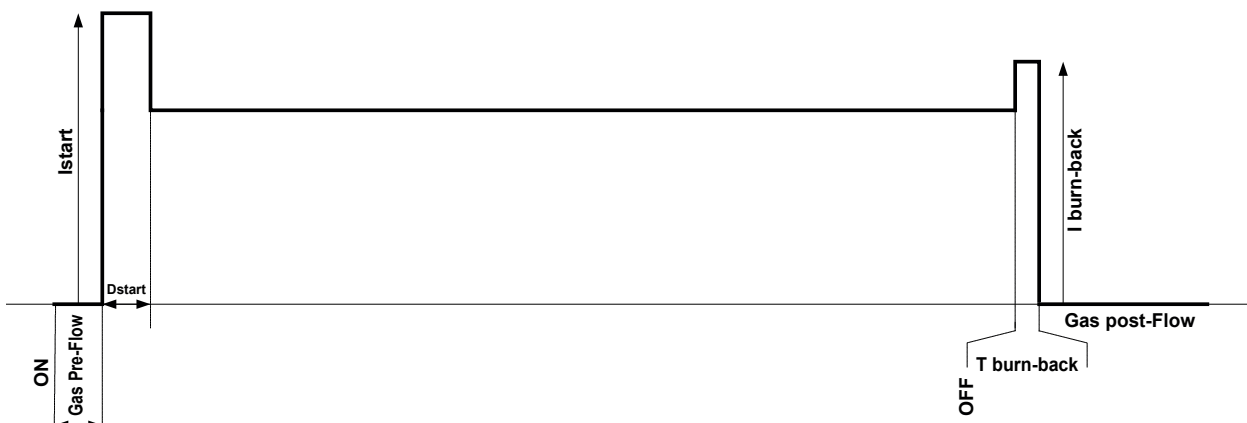
- : Replace the current program.
- : Create a new save.
- : Load a saved slot.
- : Delete the current program.
- : Can transfer programs from the machine to the SD card.
- : Can transfer programs from the SD card to to the machine.



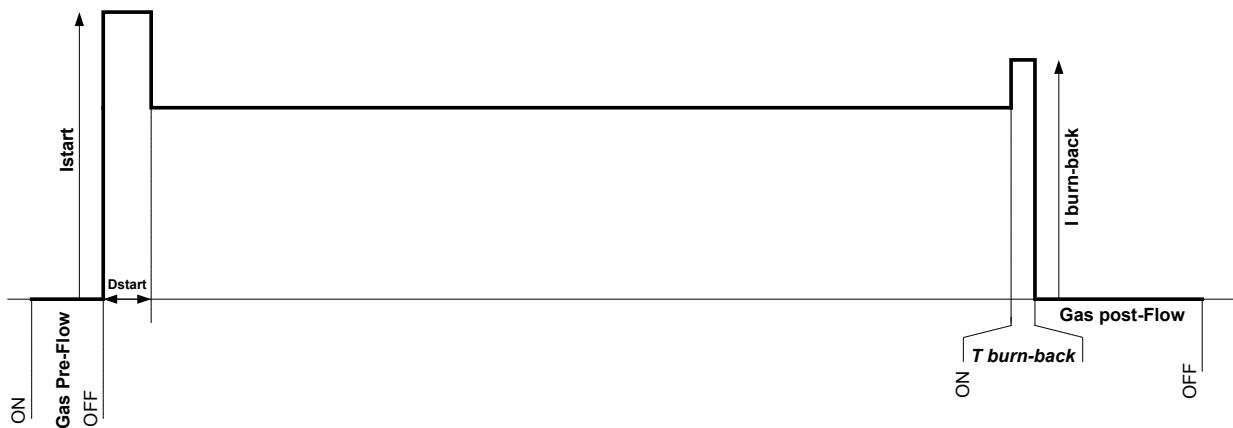
Saving and loading JOB on the SD card cannot be performed with the remote control. For such operations, use the wire feeder's interface.

WELDING CYCLES

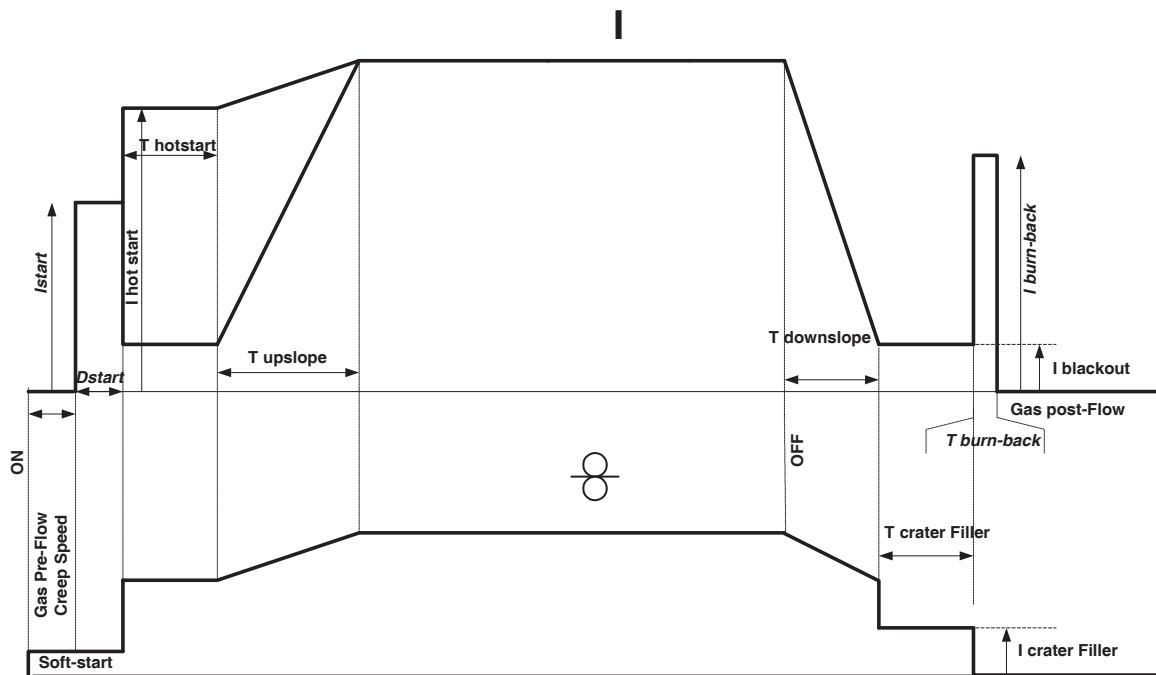
Standard 2T process :



When pressing the trigger, the pre gas starts. When the wire comes into contact with the weld piece, a pulse starts the arc, then the welding cycle starts. When releasing trigger, the wire feeding stops and a pulse clean cuts the wire before post gas. As long as post gas is active, pressing the trigger quickly resumes the weld (stitch welding). Wait for the end of post gas to change the settings.

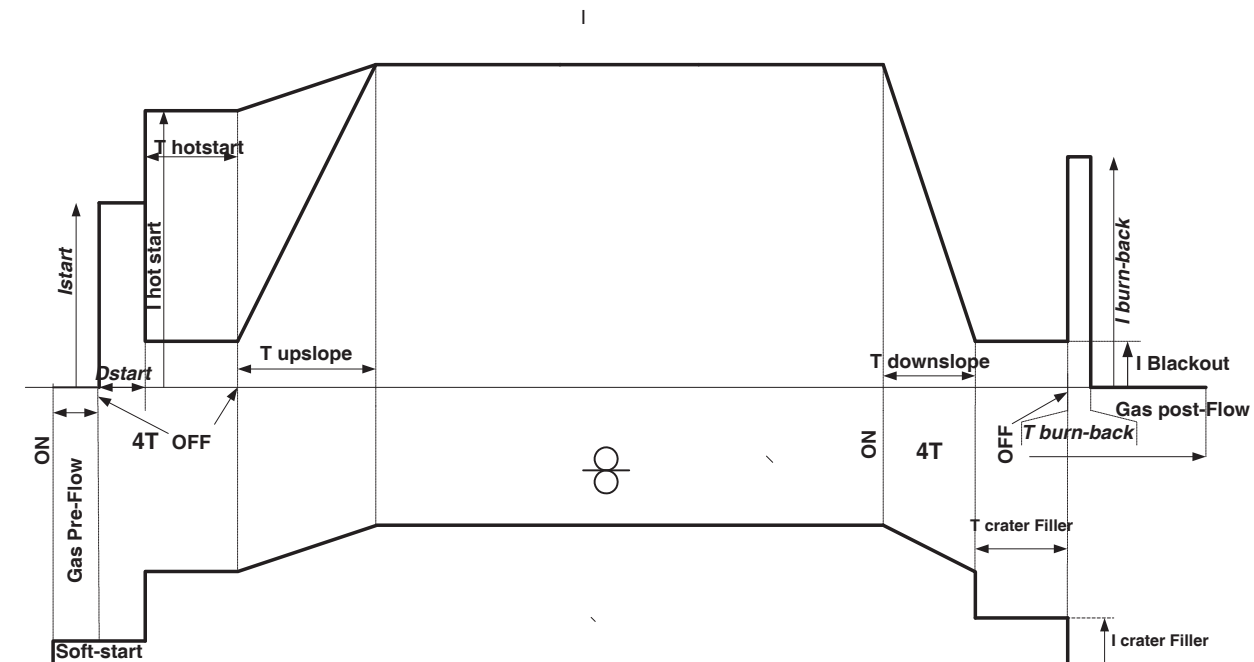
Standard 4T process :

In 4T mode, the duration of pre gas and post gas is determined with the trigger.
Crater filler and Hot start phases may be added in 2T and/or in 4T mode.

Pulsed 2T process :

When pressing the trigger, the pre gas starts, when the wire comes into contact with the welded piece a pulse starts the arc. Then, the machine starts with a Hot-start, the upslope and the welding cycle starts. When releasing the trigger, the downslope starts until Iblackout. At this moment, the wire is cut followed by postgas. As in « standard mode », it is possible to quickly resume welding during post gas. Wait for the end of post gas to change the settings.

Pulsed 4T process :



In 4T pulsed mode, the trigger manages pre gas if there is no Hot-Start. Otherwise, it manages Hotstart and downslope. When stopping, it manages the black-out (crater filling).



For further details, check the wire feeder's manual.

TROUBLESHOOTING

SYMPTOMS	POSSIBLE CAUSES	SOLUTIONS
The flow of the welding wire is not constant.	Sparks block the hole.	Clean the contact tube or change it and apply anti-spatter spray.
	The wire slips on the drive rolls.	Apply anti-spatter spray.
	One of the drive rolls spins and the wire slips	Check that the the drive rolls are probably tightened.
	The torch cable is tangled up.	The torch cable must be as straight as possible.
The wire feeder motor does not work.	Reel brake or roller too tighten.	Release the brake and rollers
Bad wire feeding.	Liner/wire guide dirty or damaged.	Clean or replace.
	Drive roll axis pin is missing	Reposition the pin
	Reel brake is too tightened.	Release the brake.
No current or bad welding current.	Bad connection of the mains plug.	Check plug connections and check that the each of the 3 phases is connected and power supplied.
	Bad earth connection.	Check the earth cable (connections and clamp).
	No power.	Check the torch trigger
The wire forms a bottleneck after the rollers.	Wire guide/torch liner is crushed.	Check the torch liner/body.
	Wire is blocked in the torch.	Replace or clean.
	No capillary tube.	Check the presence of the capillary tube.
	Wire speed is too high.	Reduce the wire speed.
The weld bead is porous.	The gas flow is insufficient.	Setting range from 15 to 20 L/min. Clean the metal.
	Gas bottle empty.	Replace it.
	Gas quality unsatisfactory.	Replace it.
	Air circulation or wind influence.	Avoid draughts, protect the welding zone.
	Gas nozzle is too dirty.	Clean the gas nozzle or replace it.
	Bad wire quality.	Use the right welding wire for MIG/MAG welding.
	Bad quality of the welding surface (rust, etc)	Clean the workpiece before welding.
	The gas is not connected	Check that the gas is connected to the machine input.

Very important splatters.	Arc voltage is too low or too high.	See welding settings.
	Bad earth connection.	Check and put the earth clamp as close as possible to the welding zone.
	Insufficient gas protection.	Adjust the gas flow.
No gas at the torch end	Bad gas connection.	Check the gas connections
		Check that the valve is operating properly
Calibration error	An error occurred during calibration, it is cancelled and may be performed again.	Press next to exit
Error during download	The SD card data is wrong or corrupted.	Check the data.
Save problems	Number of maximum saves exceeded, no saved slots available.	Delete some of the program to free slots. The number of slots is limited to a 100.
Automatic JOB deletion.	Some of your JOBS were deleted because they are incompatible with the new synergies.	-
Flow error	Cooling circuit blocked	"Check the torch cooling circuit. It may be necessary to drain the circuit and change the liquid."
Cooling unit disconnected	The cooling unit is not detected while it was present at the start of the machine.	Check the cooling unit connectors.
Water level fault	There is not enough water left in the cooling tank.	Add water or check the water level
Push Pull torch detection error	-	Check Push Pull torch connectors
SD card error	No JOB detected in the SD card	-
	No memory slot left	Free some space on the SD card.
File problem	The file «...» does not match with the downloaded synergies	The file was created with synergies which are not present of the machine.
Battery	The battery seems drained	Change the battery.
Fan default.	The fan is not rotating at the right speed.	Unplug the machine, check it and restart it.
Flow error	-	Cooling circuit to be checked
Overvoltage fault	-	Check your mains power supply.
Undervoltage fault	-	Check your mains power supply and three phase connections.
Welding start fault	-	Check that the wire feeding flow is correct and the power supply installation (voltage, 3 phases).

ADVERTENCIAS - NORMAS DE SEGURIDAD

CONSIGNA GENERAL



Estas instrucciones se deben leer y comprender antes de toda operación.
Toda modificación o mantenimiento no indicado en el manual no se debe llevar a cabo.

Todo daño físico o material debido a un uso no conforme con las instrucciones de este manual no podrá atribuírse al fabricante.
En caso de problema o de incertidumbre, consulte con una persona cualificada para manejar correctamente el aparato.

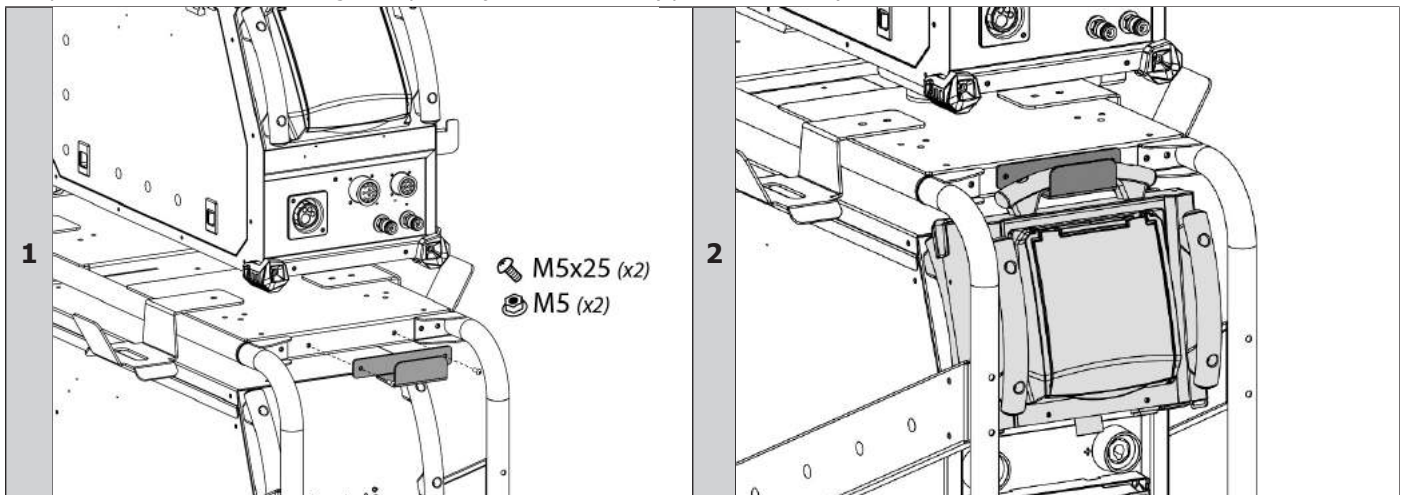
FUNCIONAMIENTO

Este control a distancia está destinado a los procesos de soldadura MIG/MAG y MMA. Permite ajustar el equipo de soldadura a distancia. Un botón ON/OFF permite apagar o encender el control a distancia digital. Cuando el control a distancia digital está encendido, la interfaz de la devanadera está desactivada. Un visual del control a distancia está indicado en la interfaz de la devanadera. En cuanto la interfaz del control a distancia se apaga o se desconecta, la interfaz de la devanadera se reactiva.

Equipos compatibles: NEOFEED/PULSFEED.

INSTALACIÓN DEL SOPORTE

El soporte del control a distancia digital se puede fijar sobre el carro (opción ref. 032736).

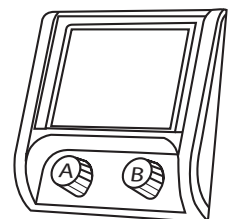


DESCRIPCIÓN DEL MATERIAL (FIG-1)

- | | |
|--|---|
| 1- Interfaz Hombre-Máquina (IHM) | 4- Cable de control y de alimentación eléctrica. |
| 2- Conector de control y de alimentación eléctrica | 5- Soporte de fijación, compatible con el carro (ref. 032736) |
| 3- Botón ON/OFF | |

INTERFAZ DE CONTROL

- **A:** La navegación en el menú superior se realiza mediante el botón izquierdo.
La selección/validación mediante presión sobre este mismo botón.
- **B:** La navegación en el menú inferior se realiza mediante la ayuda del botón derecho.
La selección/validación mediante presión sobre este botón.
 - El código de desbloqueo de la máquina es, por defecto, 0000
 - Para actualizar los parámetros de soldadura inserte la tarjeta SD y presione encendido/apagado.
 - Un reinicio total de la máquina requiere 1 minutos sin retirarlo de la red eléctrica ni retirar la tarjeta SD.



1 - Selección de ajuste de los parámetros de soldadura

SINÉRGICO o MANUAL

2 - Selección del proceso de soldadura

PULSE o ESTÁNDAR

- #### 3 - Selección del material (Parámetro de soldadura sinérgico)
- Cada material está asociado a un gas y a una selección de diámetro de hilo.
Varios materiales están disponibles, como por ejemplo :
- Fe - Acero con gas Ar+CO₂ (18%) o gas CO₂ (estándar únicamente)
 - AlMg5 - Aluminio con gas Ar
 - SS - A. Inoxidable con Ar+CO₂ (2%)
 - CuSi - Cu Si 3 con gas Ar
 - CuAl - Cu Al 8 con gas Ar
 - AlSi 5 y 12 con gas Ar

Para un uso óptimo, se aconseja utilizar el hilo y el gas de la sinergia seleccionada. Estas sinergías pueden actualizarse mediante la tarjeta SD (ver párrafo tarjeta SD)

4 - Ajuste de la longitud del arco (Sinérgico)

Permite ajustar la longitud de arco sobre una zona -40 -> +40 para una adaptación individual (Sinérgico)

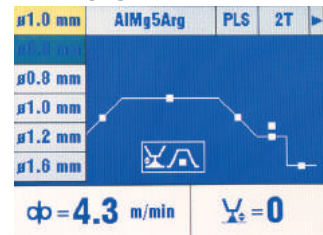
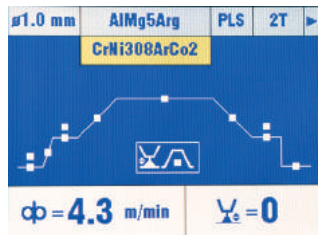
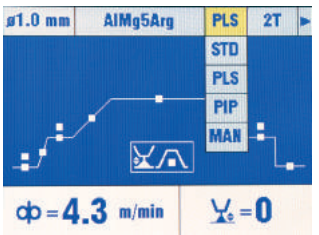
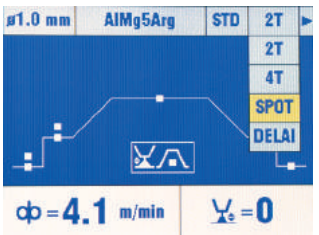
5 - Ajuste del grosor de metal (Sinérgico)

6 - Testigo de protección térmica

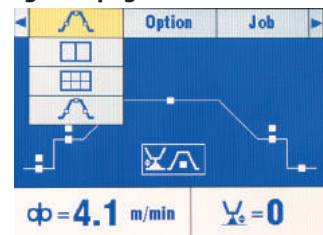
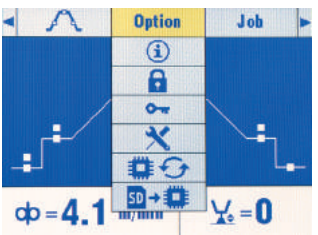
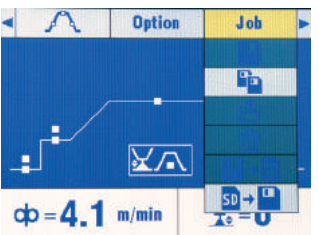
Indica una interrupción térmica cuando el aparato alcanza su temperatura máxima de funcionamiento (interrupción de algunos minutos).

EXPLICACIÓN DE LA BARRA SUPERIOR

Primera página:

			
Diámetro de hilo utilizado	Par material-gas	Modo de soldadura: STD, PLS, PIP o Doble Pulse, MAN.	El modo de gatillo: 2T , 4T , SPOT, DELAY

Segunda página:

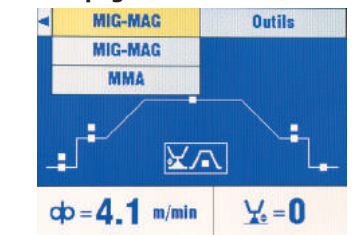
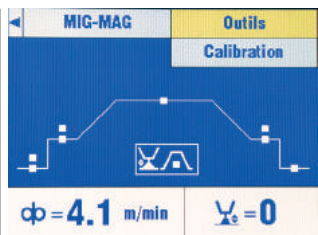
		
Modo indicación de datos: 2 marcos (Easy), 6 marcos (Pro), Gráfico (Ciclo de soldadura).	Opción: información sobre las versiones, bloqueo de la máquina, cambio de contraseña, ajustes diversos y actualización de sinergías (Grupo de refrigeración, límites de longitudes de arco y velocidad, idioma), reinicio total de la máquina.	Job: guardado de datos.



La actualización de la tarjeta de sinergias y el reinicio total de la máquina no se puede efectuar a partir del control a distancia. Para estas operaciones, utilice la interfaz de la devanadera.

El registro de JOB y la recuperación de JOB en la tarjeta SD no se puede efectuar a partir del control a distancia. Para estas operaciones, utilice la interfaz de la devanadera.

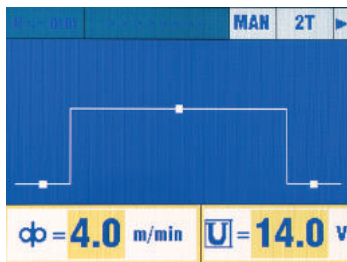
Tercera página:

	
Selección del tipo de soldadura: Mig-Mag o MMA	Calibrado de la máquina

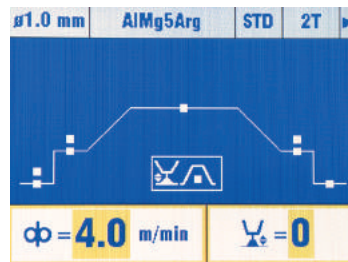


El calibrado no se puede realizar a partir del control a distancia. Para esta operación, utilice la interfaz de la devanadera.

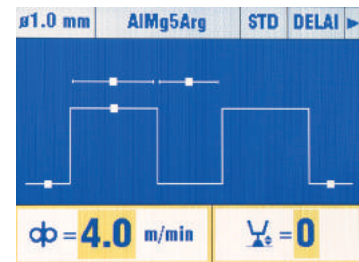
LOS GRÁFICOS SE INDICAN SEGÚN EL MODO DE SOLDADURA



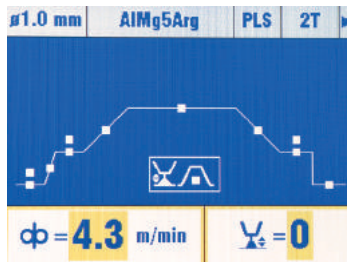
Modo MAN (2T/4T)



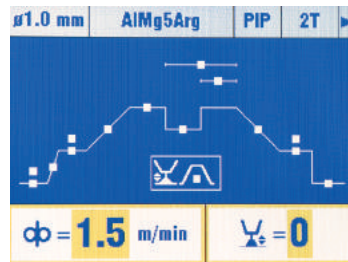
Modo STD (2T/4T)



Modo Spot/Delay (Man o STD)



Modo PLS (2T/4T)



Modo PIP (2T/4T)

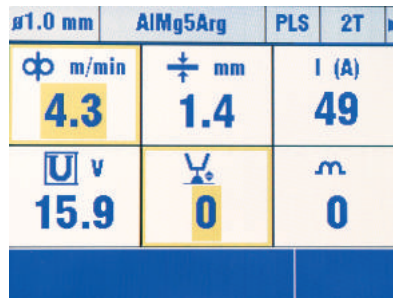
MODOS DE VISUALIZACIÓN

Además del modo gráfico. Hay 2 modos de visualización: 2 marcos para una visión simplificada, 6 marcos para una visión completa de los parámetros. Para el modo MAN el número de marcos, 3, es constante.



Funcionamiento: El potenciómetro de la izquierda permite ajustar el grosor y el de la derecha la longitud de arco. No se requiere validar la selección, se toma en cuenta tras 0,3 seg.

En la parte inferior se indica: la corriente y la tensión de soldadura y el programa activo. Si se modifica un parámetro, este aparece en rojo. Para pasar a la barra superior, se debe presionar el potenciómetro de la izquierda.



Funcionamiento: El potenciómetro de la izquierda permite ajustar el parámetro de arriba y el de la derecha el de abajo. No se requiere validar la selección, se toma en cuenta tras 0,3 seg. Al presionar la ruedecilla de la derecha permite pasar de un parámetro a otro. Presionar la ruedecilla de ajuste de la izquierda permite acceder al menú.

En la parte inferior se indica: la corriente y la tensión de soldadura y el programa activo. Si se modifica un parámetro, este aparece en rojo.



En la parte inferior se indica: la corriente y la tensión de soldadura y el programa activo. Si se modifica un parámetro, este aparece en rojo.

LISTA DE PARÁMETROS ACCESIBLES

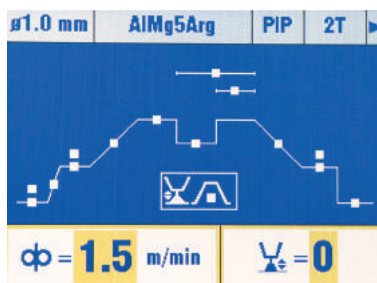
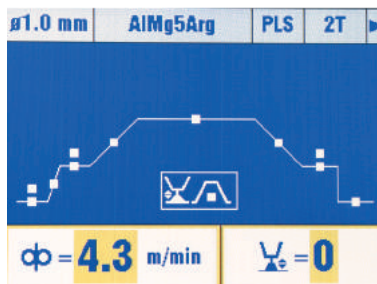
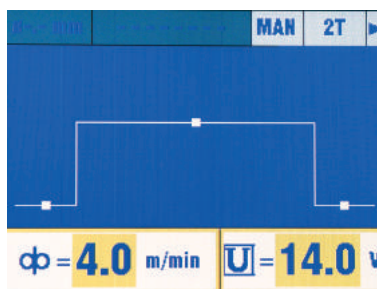
Parámetro	ES	Std	Pls	Pip	Man	Spot	Delay	MMA	Range	Default	step	unit	2T	4T
Pré Gaz	Pre-gas	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Post Gaz	Post-gas	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Creep Speed	Velocidad de acercamiento	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	100	1	[%]	Y	
T Soft start	Tiempo Soft Start	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0,2	0,1	[S]	Y	
I Hot Start	Corriente de arranque	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	150%*	1	[%]	Y	
T Hot Start	Tiempo de arranque	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	1*	0,1	[S]	Y	G
T Upslope	Subida de corriente	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cold	Corriente fría	N	N	Y	N	N	N	N	50-100	70	0,1	[%]	Y	
Freq PIP	Frecuencia de impulsión	N	N	Y	N	N	N	N	0,1-2	0,5	0,1	[Hz]	Y	
T Downslope	Desvanecimiento	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cratter Filler	Corriente de llenado	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-100	50	1	[%]	Y	
T Cratter Filler	Tiempo de llenado	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	0	0,1	[S]	Y	G
Arc length	Longitud del arco	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	-40/+40	0	1	No	Y	

Start Arc length	Longitud de arco de arranque	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Soft start Arc length	Longitud de arco soft start	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Upslope Arc length	Longitud de arco de subida	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Downslope arc length	Longitud de arco de descenso	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cold Arc length	Longitud del arco corriente fría	N	N	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cratter Arc length	Longitud del arco de relleno	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Speed	Velocidad	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	2-22	1	0,1	m/min	Y	
Thickness	Grosor	Y	Y	Y	N	Y	N	N	0,1-25,5	1	0,1	mm	Y	
Current	Corriente	Y	Y	Y	N	Y	N	N	5-400	No	1	A	Y	
Self	Inductancia	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Voltage	Tensión	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	10-40	10	0,1	[V]	Y	
Time spot	Duración del punto	N	N	N	N	Y	Y	N	0,1-10	1	0,1	[S]	X	X
Time delay	Tiempo de espera	N	N	N	N	N	Y	N	0,1-10	2	0,1	[S]	X	X
Diameter	Diámetro	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1	existe	No		
Material	Materia	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1er	existe	No		
Arc length range lock	longitud de arco bloqueada	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	±40	±20	±1	No		
Speed range lock high	velocidad bloqueada alta	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	+10	+10	1	No		
Speed range lock low	velocidad bloqueada baja	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	-10	-10	1	No		

* : Default value in PIs and Pip mode, 50% and 0 sec in Std mode

AJUSTES ACCESIBLES EN EL MODO GRÁFICO (CICLO DE SOLDADURA)

La longitud de arco principal modifica el conjunto de longitudes de arco del ciclo (aumentar la longitud de arco principal aumenta las longitudes de arco del hot-start, upslope, etc.).



t_A **PreGaz** : Duración del Pregas.

t **TSoftstart** : Duración de la fase de arranque suave (SoftStart).

t **THotstart** : Duración de la fase de arranque (HotStart).

t **TCraterFiller** : Duración de la fase de llenado.

t **TUpslope** : Duración de la fase de arranque.

t **Downslope** : Duración del descenso.

t_A **PostGaz** : Duración del PostGas.

A **I Hotstart** : Corriente durante la fase de arranque (Hotstart).

A **I CraterFiller** : Corriente durante la fase de llenado (Crater Filler).

A **I Cold** : Proporción de corriente para el periodo frío.

ϕ **CREEP SPEED** : Coeficiente reductor de la velocidad de acercamiento (reducir para grandes grosores, por ejemplo 50% . No cambiar para grosores débiles).

Δ **Permite acceder al ajuste de las longitudes fase por fase (Softstart, Hotstart, Upslope, Soldadura, Downslope, CraterFiller).**

ΔU **Delta U Cold** : Longitud de arco para el periodo frío.

ΔU **Delta U Downslope** : Longitud de arco durante el descenso.

ΔU **Delta U Softstart** : Longitud de arco durante el softstart.

ΔU **Delta U Soudage** : Longitud de arco durante la fase de soldadura.

ΔU **Delta U Hotstart** : Longitud de arco durante la fase de arranque (Hotstart).

ΔU **Delta U Crater Filler** : Longitud de arco durante la fase de Crater Filler.

ΔU **Delta U Upslope** : Longitud de arco durante la fase de Upslope.

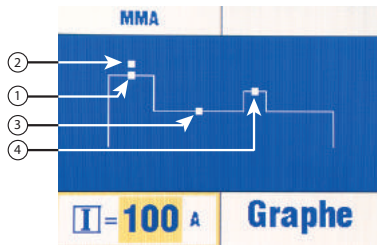
Hz : Frecuencia en modo PiP.

$\%$: Relación cíclica del periodo caliente en modo PIP.

Definición de otros símbolos:

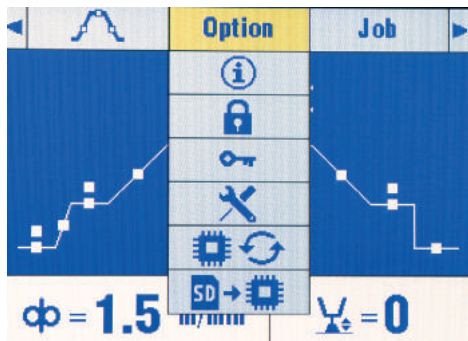
	Protección térmica		Inductancia
	Ajuste del grosor a soldar.		Longitud del arco general (Softstart, Hotstart, Upslope, Soldadura, Downslope, CraterFiller)

	Indicador de tensión.		Modo simplificado.
	Indicador de corriente.		Modo completo.
	Ajuste de la velocidad del motor.		Modo gráfico.



Modo MMA

- ① HOT START (%) 40
- ② HOT START (S) 0.2
- ③ CURRENT (%) 100
- ④ ARC FORCE (%) 50

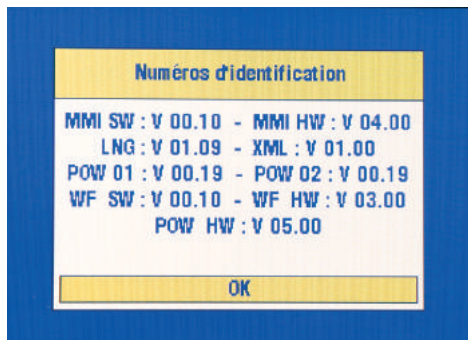


Modo opción

- ① : Permite acceder a los números de las versiones de la tarjeta y software.
- 🔒 : Permite bloquear los ajustes de la máquina.
- 🔑 : Permite modificar la contraseña.
- 🔧 : Permite acceder a la selección del idioma, el equipo de refrigeración y al modo bloqueado completo.
- 🔄 : Permite realizar un reinicio del software o total de la máquina.
- SD → : Permite actualizar los parámetros de la tarjeta SD.



La actualización de la tarjeta de sinergias y el reinicio total de la máquina no se puede efectuar a partir del control a distancia. Para estas operaciones, utilice la interfaz de la devanadera.



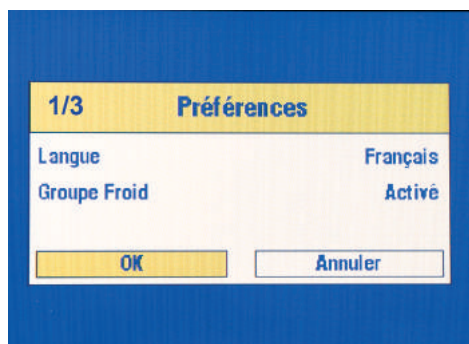
① Información :

Este panel permite obtener los números de versión de las diferentes tarjetas qui forman el aparato así como las versiones de los programas.



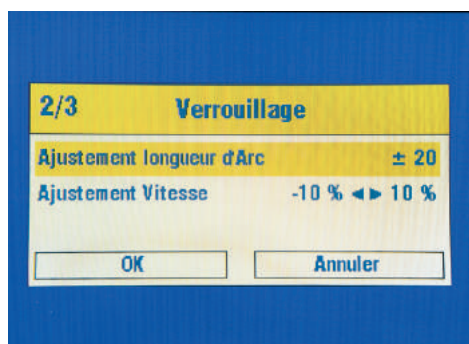
🔑 Contraseña :

Este panel permite cambiar la contraseña, la cual es 0000 por defecto. Un reinicio total reinicia igualmente la contraseña. Piense en guardar sus programas sobre la tarjeta SD antes de todo reinicio.



✂ Idioma, equipo de refrigeración, :

Este panel permite seleccionar el idioma (Francés, Inglés, Alemán, Español, Italiano, Ruso).



✂ Parámetros de bloqueo:

Esta sección permite ajustar los límites de tensión y velocidad para el modo bloqueado.

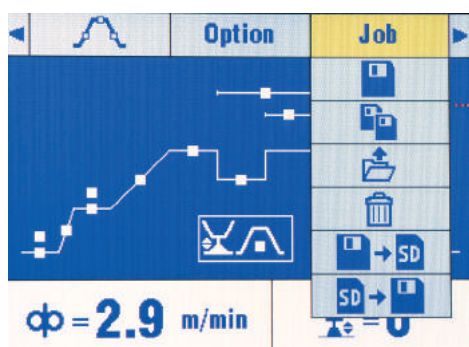


✂ Ajuste de la fecha y de la hora:

Esta sección permite ajustar la fecha y la hora de la máquina, que sirve para los registros.



El ajuste de la hora se debe realizar sobre el control a distancia, es independiente de la hora programada en la devanadera.



Modo Job:

📁 : Remplaza el programa corriente.

📁 : Crea una nueva memoria de soldadura.

📁 : Lectura de un archivo guardado.

🗑 : Suprime el programa corriente.

📁 → SD : Permite transferir los archivos guardados de la máquina sobre la tarjeta SD

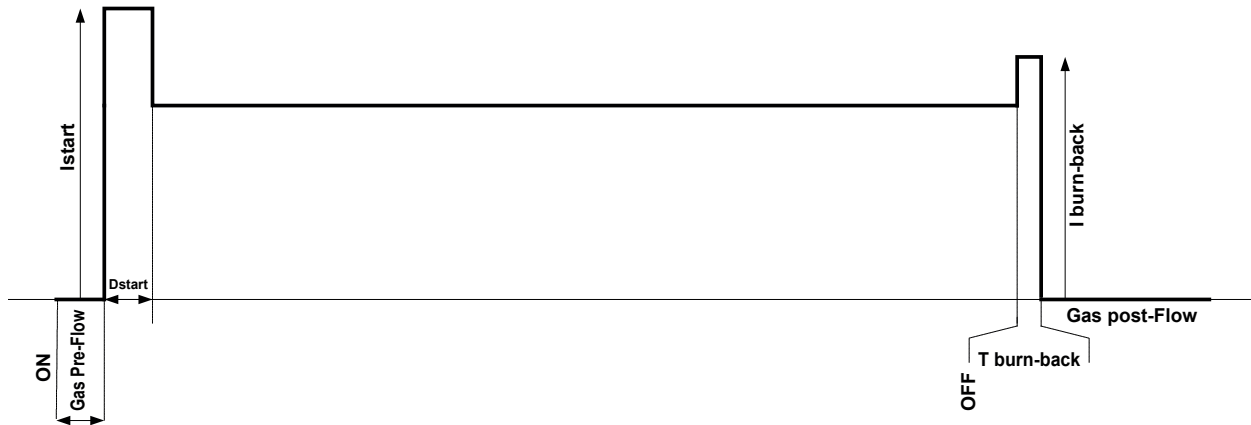
SD → 📁 : Permite transferir los archivos guardados de la tarjeta SD sobre la máquina.



El registro de JOB y la recuperación de JOB en la tarjeta SD no se puede efectuar a partir del control a distancia. Para estas operaciones, utilice la interfaz de la devanadera.

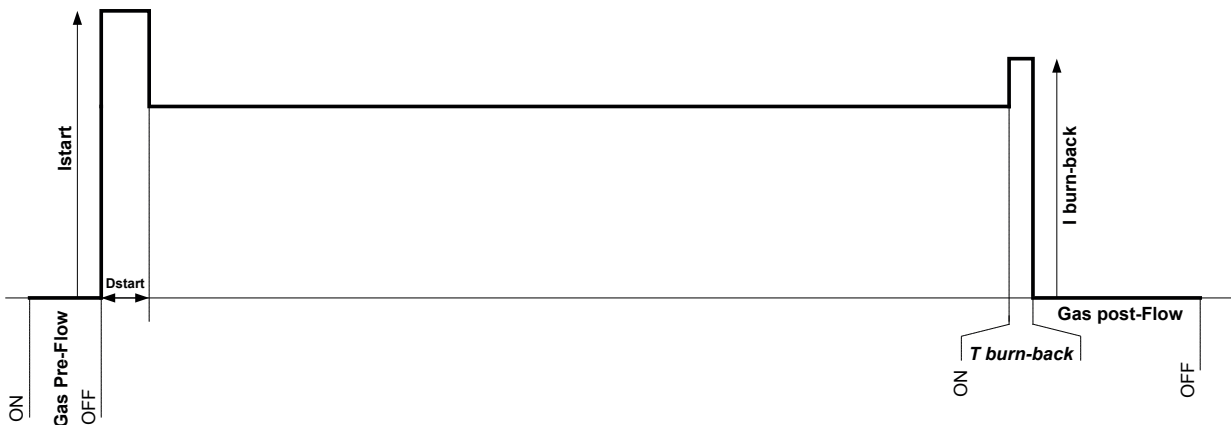
LOS CICLOS DE SOLDADURA

Proceso 2 Tiempos estándar:



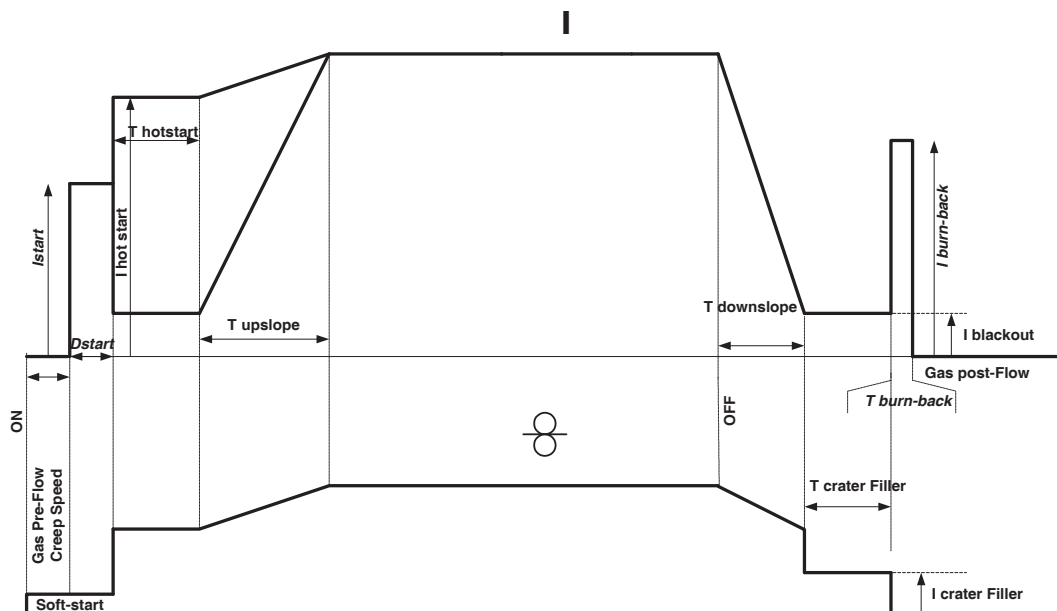
Al presionar el gatillo el pregas inicia. Cuando el hilo toca la pieza un pulso inicia el arco y el ciclo de soldadura arranca. Al soltar el gatillo el devanado se detiene y un pulso de corriente permite cortar el hilo de forma limpia, el postgas sigue. Mientras que el postgas no haya terminado, si se presiona el gatillo se reinicia la soldadura rápidamente (punto de cadeneta manual). Espere al final del postgas para modificar los ajustes.

Proceso 4 Tiempos estándar:



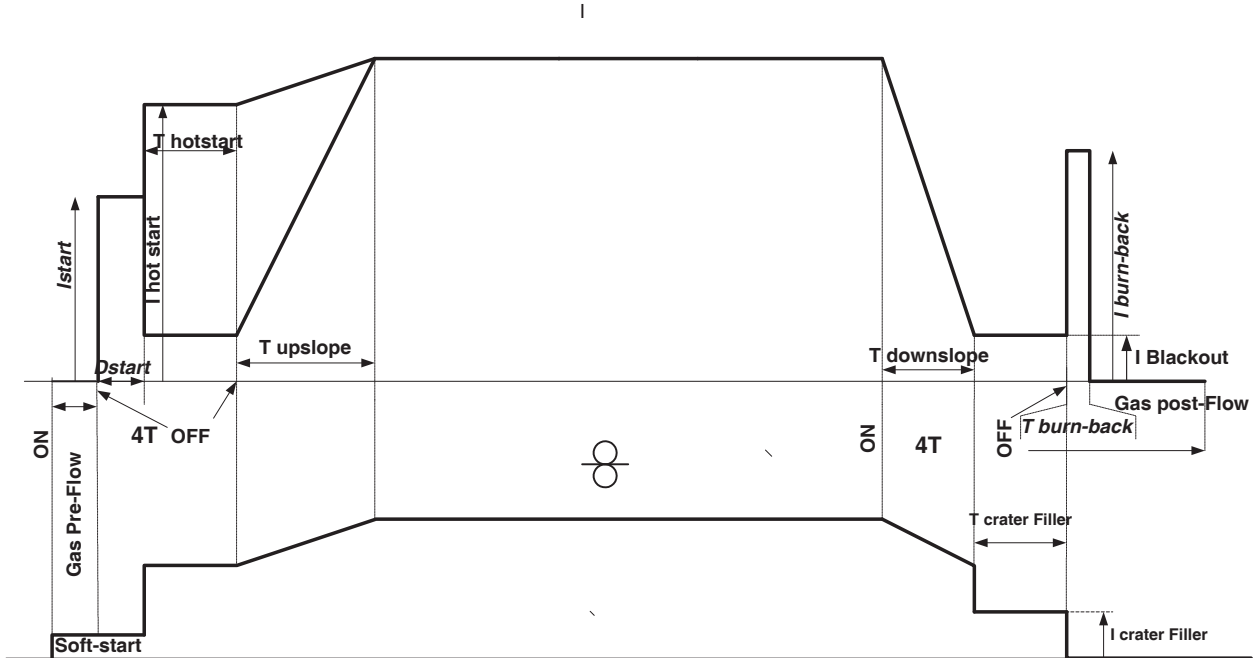
En 4T estándar, la duración del pregas y del postgas está gestionada por el gatillo.
En 2T como en 4T, se puede añadir un Hotstart y un Crater Filler.

Proceso 2 Tiempos pulsado:



Al presionar el gatillo el pregas arranca, cuando el hilo toca la pieza un pulso de corriente inicia el arco. Luego, la máquina comienza por el Hot-start, el upslope, y luego el ciclo de soldadura inicia. Al soltar el gatillo, el downslope comienza hasta llegar al punto Iblackout. En este momento el pico de parada corta el hilo y se inicia el post gas. Como en estándar, es posible reiniciar rápidamente la soldadura durante el post gas. Espere al final del postgas para modificar los ajustes.

Proceso 4 Tiempos pulsado:



En 4T pulsado, el gatillo gestiona el pregas si no hay Hot-Start. De lo contrario, permite gestionar la duración del Hotstart y del downslope. Durante la parada, permite gestionar el black out (rellenado de un cráter).



Para más información, consulte el manual de la devanadera.

ANOMALÍAS, CAUSAS Y SOLUCIONES

Anomaías	Causas posibles	Soluciones
La velocidad del hilo de soldadura no es constante.	El orificio está obstruido por salpicaduras.	Limpie el tubo de contacto o cámbielo y vuelva a poner producto anti-adherente.
	El hilo patina en los rodillos.	Vuelva a poner producto anti-adherente.
	Uno de los rodillos patina.	Compruebe el ajuste del tornillo del rodillo.
	El cable de la antorcha está retorcido.	El cable de la antorcha debe estar lo más recto posible.
Le motor de devanado no funciona.	El freno de la bobina o el rodillo están demasiado apretados.	Afloje el freno y los rodillos
Mal devanado del hilo.	Funda pasa-hilos sucia o dañada.	Límpiala o reemplácela.
	La cuña del eje de los rodillos no está presente	Coloque la cuña en su lugar.
	Freno de la bobina demasiado apretado.	Afloje el freno.
No hay corriente de soldadura o la corriente es incorrecta.	Mala conexión de la toma de corriente.	Compruebe la conexión de la toma y verifique que esta es trifásica.
	Mala conexión de masa.	Compruebe el cable de masa (conexión y estado de la pinza).
	No hay potencia.	Compruebe el gatillo de la antorcha.
El hilo se tapona tras los rodillos.	La funda pasa-hilos está aplastada.	Compruebe la funda y el cuerpo de la antorcha.
	Bloqueo del hilo en la antorcha.	Límpiala o reemplácela.
	No hay tubo capilar.	Compruebe el tubo capilar.
	Velocidad demasiado alta.	Reduzca la velocidad del hilo.

El cordón de soldadura es poroso.	El caudal de gas es insuficiente.	Zona de ajuste de 15 a 20 L / min. Limpie el metal de base.
	Botella de gas vacía.	Reemplácela.
	Calidad del gas insuficiente.	Reemplácelo.
	Corriente de aire o influencia del viento.	Evite corrientes de aire, proteja la zona de soldadura.
	Boquilla de gas demasiado ensuciada.	Limpie la boquilla de gas o reemplácela.
	Mala calidad de hilo.	Utilice un hilo adaptado a la soldadura MIG-MAG.
	Mal estado de la superficie que se va a soldar (óxido, etc...)	Limpie la pieza antes de soldar.
	El gas no está conectado	Compruebe que el gas esté conectado a la entrada del generador.
Partículas de chisporroteo importantes	Tensión del arco demasiado baja o demasiado alta.	Ver parámetros de soldadura.
	La masa no está bien colocada.	Compruebe y posicione la pinza de masa lo más cerca posible de la zona donde se va a soldar.
	Gas de protección insuficiente.	Ajuste el caudal de gas
No sale gas de la antorcha.	Mala conexión del gas.	Compruebe la conexión de las entradas de gas.
		Compruebe que la electroválvula funciona.
Fallo durante la calibración	Se ha producido un error durante el calibrado, este se ha anulado y se puede reiniciar.	Presione sobre Siguiente para Salir.
Error en la descarga.	Los datos de la tarjeta SD están dañados o corruptos.	Compruebe sus datos.
Problema de guardado	Ha superado el número máximo de guardados.	Debe suprimir algunos programas de soldadura. El número de configuraciones guardadas está limitado a 100.
Supresión automática de los JOB.	Algunos de sus JOBS se han suprimido, ya que no eran válidos con las nuevas sinergías.	-
Fallo de caudal	Circuito de refrigeración obstruido	Compruebe el circuito de agua de su antorcha. Es posible que se requiera vaciar y cambiar el líquido.
Grupo de refrigeración desconectado	El grupo ya no se detecta pese a que estaba presente al iniciar la máquina.	Compruebe la conexión del grupo de refrigeración.
Fallo de nivel de agua	No hay suficiente agua en el depósito del equipo de refrigeración.	Añada o compruebe el nivel de agua.
Error de detección de la antorcha Push Pull	-	Compruebe la conexión de la antorcha Push Pull
Problema en la tarjeta SD	No se ha detectado ningún JOB en la tarjeta SD	-
	No queda espacio en la memoria del producto	Libere espacio en la tarjeta SD.
Problema de archivo	El archivo «...» no corresponde a sinergías descargadas en el producto	El fichero se ha creado con sinergías que no están presentes en la máquina.
Pila	La pila parece desgastada.	Cambiar la pila en la parte trasera de la interfaz.
Fallo de ventilador	El ventilador no gira a la velocidad correcta.	Desconecte la máquina, compruebe y reinicie.
Fallo de caudal débil.	-	Controle el circuito de refrigeración.
Fallo de sobretensión de red	-	Compruebe su instalación.
Fallo de subtensión de red	-	Compruebe su instalación y la conexión de 3 fases.
Problema de inicio de soldadura	-	Compruebe que el caudal del hilo es correcto así como su instalación eléctrica (niveles de tensión, presencia de las 3 fases).

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ - ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ



Эти указания должны быть прочтены и поняты до начала сварочных работ. Изменения и ремонт, не указанные в этой инструкции, не должны быть предприняты.

Производитель не несет ответственности за травмы и материальные повреждения связанные с несоответствующим данной инструкции использованием аппарата. В случае проблемы или сомнений, обратитесь к квалифицированному профессионалу для правильного подключения.

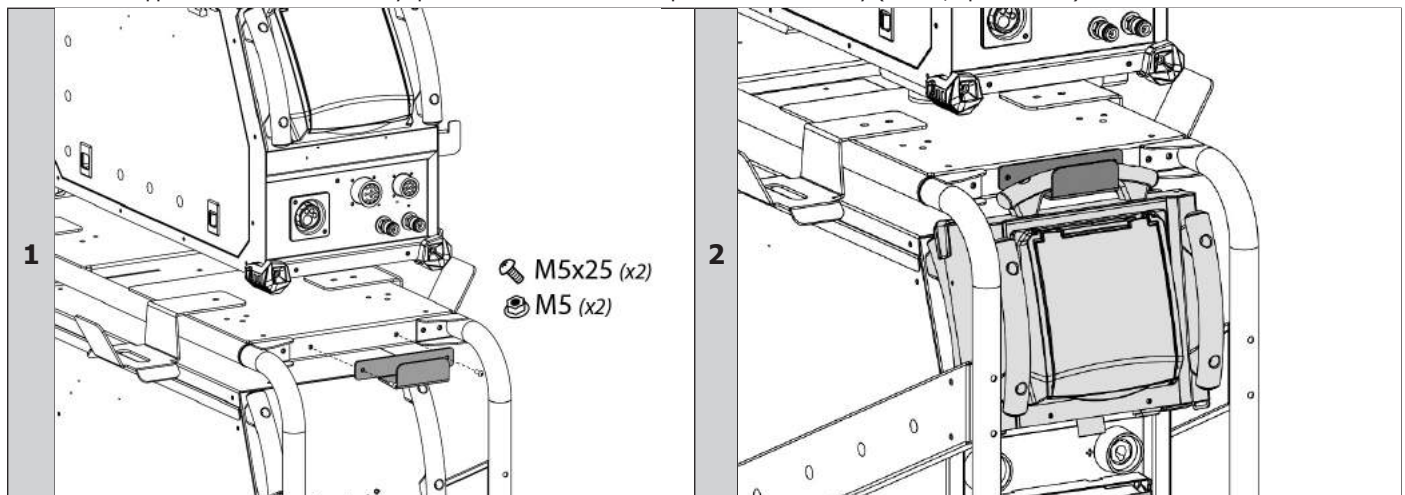
ПРИНЦИП РАБОТЫ

Данное дистанционное управление предназначено для сварочных методов MIG/MAG и MMA. Оно позволяет дистанционно настраивать параметры сварочного аппарата. С помощью кнопки ON/OFF можно включить или выключить цифровое дистанционное управление. Когда цифровое дистанционное управление включено, интерфейс человек-машина (ИЧМ) подающего устройства отключен. На интерфейсе подающего устройства видно изображение дистанционного управления. Как только интерфейс выключен или отключен, включается интерфейс подающего устройства.

Совместимые аппараты: NEOFEED/PULSFEED.

УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ

Подставка цифрового дистанционного управления может быть закреплена на тележку (опция, арт. 032736).

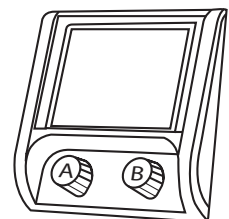


ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ (FIG-1)

- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1- Интерфейс Человек-Машина (ИЧМ) | 4- Кабель управления и питания. |
| 2- Коннектор управления и питания | 5- Крепежная подставка, которая адаптируется на тележку (арт. 032736) |
| 3- Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ) | |

ИНТЕРФЕЙС УПРАВЛЕНИЯ

- **А:** Навигация по верхнему меню происходит с помощью левой кнопки. Выбор/подтверждение делается нажатием на эту же кнопку.
- **В:** Навигация по нижнему меню происходит с помощью правой кнопки. Выбор/подтверждение делается нажатием на эту же кнопку.
- Код разблокирования аппарата по умолчанию : 0000
- Для обновления сварочных параметров введите карту SD и нажмите на вкл/выкл.
- Общий сброс потребует 1 минуту без надобности выключения аппарата из-под напряжения и извлечения карты SD.



1 - Выбор регулировки сварочных параметров
SYNERGIC или MANUAL

2 - Выбор метода сварки
PULSE (PLS) или STANDARD (STD)

3 - Выбор материала (Синергетический сварочный параметр)
Каждый материал ассоциируется с газом и с выбором диаметра проволоки. Доступно большое количество материалов, такие как:
- Fe - Сталь с газом Ar+CO₂ (18%) или газом CO₂ (исключительно стандартный)
- AlMg5 - Алюминий с газом Ar

- SS - Нержавейка с Ar+CO² (2%)
- CuSi – Cu Si 3 с газом Ar
- CuAl – Cu Al 8 с газом Ar
- AlSi 5 и 12 с газом Ar

Для оптимального функционирования рекомендуется использовать проволоку и газ выбранной синергии. Эти синергии могут быть обновлены с помощью SD-карты (см. параграф SD-карты)

4 - Регулировка длины дуги (synergic)

Позволяет откорректировать длину дуги в диапазоне -40 -> +40 для индивидуальной регулировки (synergic)

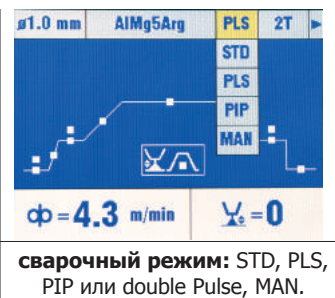
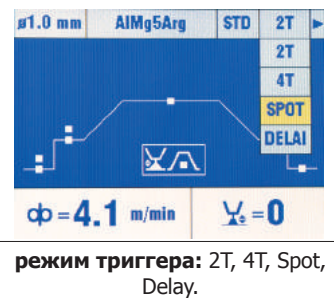
5 - Настройка толщины металла (synergic)

6 - Индикатор тепловой защиты

Предупреждает о выключении аппарата из-за перегрева, когда он достигает максимальной рабочей температуры (выключение на несколько минут).

ПРЕЗЕНТАЦИЯ ВЕРХНЕГО МЕНЮ

Первая страница:

 диаметр используемой проволоки	 пара материал-газ	 сварочный режим: STD, PLS, PIP или double Pulse, MAN.	 режим триггера: 2T, 4T, Spot, Delay.
--	--	---	---

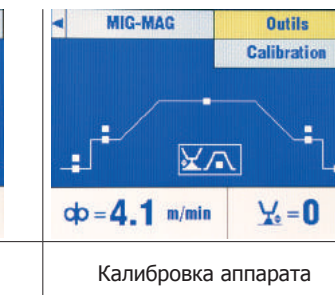
Вторая страница:

 режим отображения данных: 2 блока (Easy), 6 блоков (Pro.), диаграмма (сварочный цикл).	 Опция: информация о модификациях, блокировках аппарата, изменению пароля, различных настройках, обновлениях карты синергий (блок охлаждения, пределы длин дуги и скорости, языки), общий сброс настроек аппарата.	 Job: сохранение данных.
--	---	--



Обновление карты синергий и общая перезагрузка данных аппарата недоступны через дистанционное управление. Для осуществление этих операций воспользуйтесь интерфейсом подающего устройства. Функции сохранения JOB (данных о проделанных работах) и восстановления JOB на карте SD не доступны через дистанционное управление. Для осуществление этих операций воспользуйтесь интерфейсом подающего устройства.

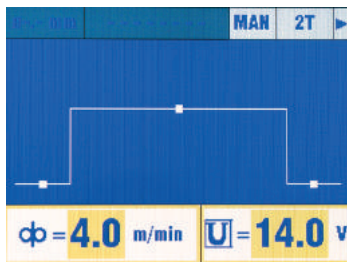
Третья страница:

 Выбор метода сварки: MIG-MAG или MMA	 Калибровка аппарата
--	--

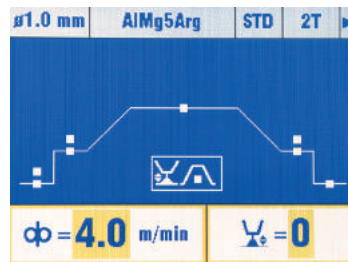


Функции калибровки не доступна через дистанционное управление. Для осуществление этой операции воспользуйтесь интерфейсом подающего устройства.

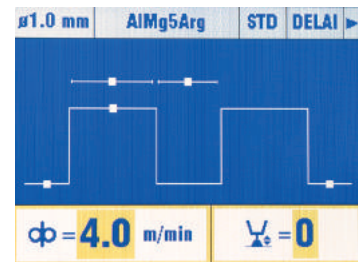
ДИАГРАММЫ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РЕЖИМОВ СВАРКИ



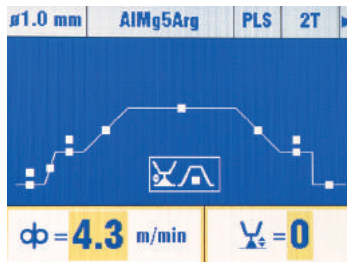
Режим MAN (2T/4T)



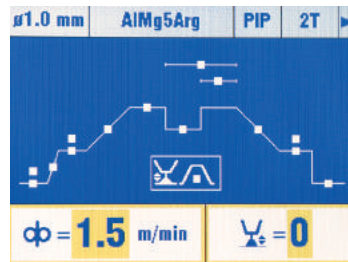
Режим STD (2T/4T)



Режим Spot/Delay (Man или STD)



Режим PLS (2T/4T)



Режим PIP (2T/4T)

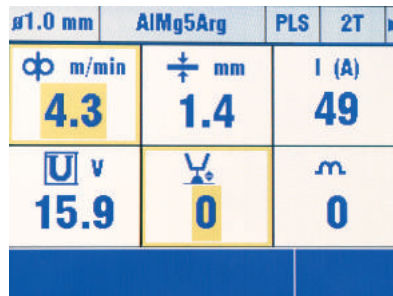
РЕЖИМЫ ВИЗУАЛЬНОГО ОТОБРАЖЕНИЯ

В дополнение к диаграммам. Существуют 2 режима визуального отображения блоками, 2 блока для упрощенного отображения параметров, 6 блоков для полной индикации параметров. Для режима MAN количество блоков (3 блока) постоянно.



Функционирование: Кодировщик слева позволяет отрегулировать толщину, а кодировщик справа - длину дуги. Подтверждение не требуется. Информация учтена по истечении 0.3 сек.

В нижней части экрана указывается: сварочные ток и напряжение, а также действующая программа. Если параметр изменен, то он выделяется красным. Для выхода из верхнего меню нажмите на левый кодировщик.



Функционирование: Кодировщик слева позволяет отрегулировать верхний параметр, а кодировщик справа - нижний параметр. Подтверждение не требуется. Информация учтена по истечении 0.3 сек. Нажатие на крутящуюся кнопку справа позволяет перейти от одного параметра к другому. Нажатие на крутящуюся кнопку слева дает доступ к меню.

В нижней части экрана указывается: сварочные ток и напряжение, а также действующая программа. Если параметр изменен, то он выделяется красным.



Функционирование: Кодировщик справа позволяет регулировать напряжение или дроссель.

В нижней части экрана указывается: сварочные ток и напряжение, а также действующая программа. Если параметр изменен, то он выделяется красным.

СПИСОК ДОСТУПНЫХ ПАРАМЕТРОВ

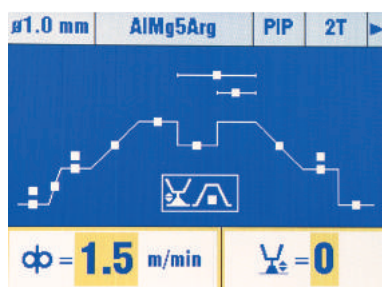
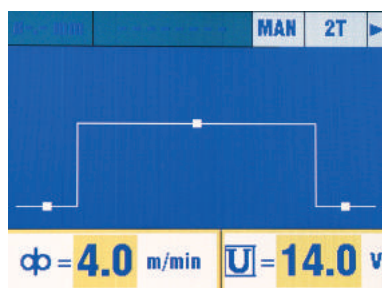
настройки	Название по-русски	Std	Pls	Pip	Man	Spot	Delay	MMA	Range	Default	step	unit	2T	4T
Pré Gaz	Пред-газ (продувка газа перед сваркой)	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Post Gaz	Пост-газ (продувка газа в конце сварки)	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Creep Speed	Скорость подхода	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	100	1	[%]	Y	
T Soft start	Время Плавного захода	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0,2	0,1	[S]	Y	
I Hot Start	Ток запуска	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	150%*	1	[%]	Y	
T Hot Start	Время запуска	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	1*	0,1	[S]	Y	G
T Upslope	Наращивания Тока	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cold	Холодный Ток	N	N	Y	N	N	N	N	50-100	70	0,1	[%]	Y	
Freq PIP	Частота Импульса	N	N	Y	N	N	N	N	0,1-2	0,5	0,1	[Hz]	Y	

T Downslope	Затухание	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cratter Filler	Ток заварки кратера	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-100	50	1	[%]	Y	
T Cratter Filler	Время заварки кратера	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	0	0,1	[S]	Y	G
Arc length	Длина дуги	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Start Arc length	Длина дуги при поджиге	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Soft start Arc length	Длина дуги плавного захода	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Upslope Arc length	Длина дуги при нарастании тока	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Downslope arc length	Длина дуги при снижении тока	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cold Arc length	Длина дуги холодного тока	N	N	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cratter Arc length	Длина дуги при заварке кратера	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Speed	Скорость	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	2-22	1	0,1	м/мин	Y	
Thickness	Толщина	Y	Y	Y	N	Y	N	N	0,1-25,5	1	0,1	мм	Y	
Current	Ток	Y	Y	Y	N	Y	N	N	5-400	No	1	A	Y	
Self	Дроссель	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Voltage	Напряжение	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	10-40	10	0,1	[V]	Y	
Time spot	Продолжительность сварной точки	N	N	N	N	Y	Y	N	0,1-10	1	0,1	[S]	X	X
Time delay	Время срабатывания	N	N	N	N	N	Y	N	0,1-10	2	0,1	[S]	X	X
Diameter	Диаметр	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1	existe	No		
Material	Материал	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1er	existe	No		
Arc length range lock	Заданная длина дуги	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	±40	±20	±1	No		
Speed range lock high	Установленная высокая скорость	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	+10	+10	1	No		
Speed range lock low	Установленная низкая скорость	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	-10	-10	1	No		

* : Значение по умолчанию в режиме Pls (импульсный) и Pip (двойной импульс), 50% и 0 сек. в режиме Std (стандартный).

НАСТРОЙКИ ДОСТУПНЫ В РЕЖИМЕ ДИАГРАММ (СВАРОЧНЫЙ ЦИКЛ)

Основная длина дуги воздействует на всю совокупность длин дуги цикла (увеличение основной длины дуги увеличивает длины дуги hot-start, upslope, и т.д.).



tA ПредГаз : время продувки газа перед началом сварки.

t Softstart : Продолжительность этапа плавного пуска (SoftStart).

t Hotstart : Продолжительность этапа пуска (HotStart).

t CraterFiller : Продолжительность этапа наполнения.

t Upslope : Продолжительность этапа пуска.

Downslope : Время снижения тока.

tA ПостГаз : Время продувки газа в конце сварки.

I Hotstart : Ток во время этапа пуска (Hotstart).

I CraterFiller : Ток во время этапа наполнения (Crater Filler).

I Cold : Пропорция тока в время холодного периода.

φ CREEP SPEED : коэффициент замедления скорости подхода (снизить для больших толщин, например 50%. Не менять для слабых толщин).

Y Позволяет доступ к настройкам длин по этапам (Softstart, Hotstart, Upslope, Soudage, Downslope, CraterFiller).

+U Delta U Cold : Длина дуги во время холодного периода.

+U Delta U Downslope : Длина дуги во время снижения тока.

+U Delta U Softstart : Длина дуги во время плавного пуска.

+U Delta U Soudage : Длина дуги во время сварки.

+U Delta U Hotstart : Длина дуги во время пуска (Hotstart).

+U Delta U Crater Filler : Длина дуги во время заваривания кратера.

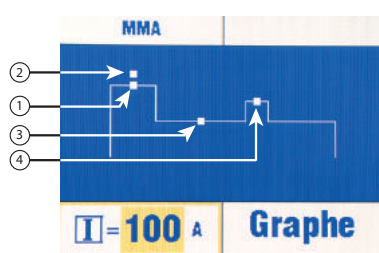
+U Delta U Upslope : Длина дуги во время этапа Upslope.

Hz : Частота в режиме PiP.

% Рабочий цикл горячего периода в режиме PiP.

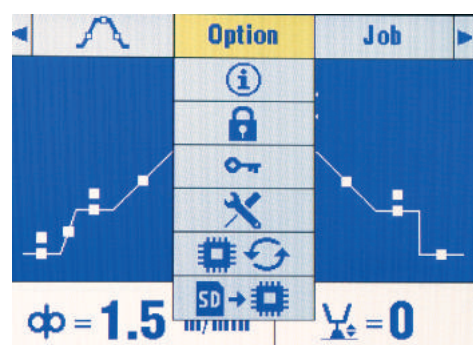
Определение других символов:

	Тепловая защита.		Индуктивность
	Настройка свариваемой толщины.		Общая длина дуги (Softstart, Hotstart, Upslope, Сварка, Downslope, CraterFiller)
	Индикатор напряжения.		Упрощенный режим.
	Индикатор тока.		Полный режим.
	Настройка скорости двигателя.		Режим диаграмм.



Режим MMA

- ① HOT START (%) 40
- ② HOT START (S) 0.2
- ③ CURRENT (%) 100
- ④ ARC FORCE (%) 50

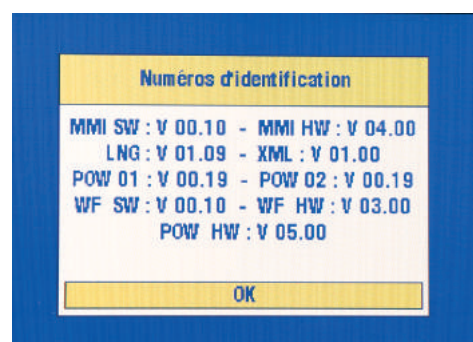


Режим Option

- ① : Дает доступ к номерам модификаций плат PCB и софтов.
- 🔒 : Позволяет заблокировать настройки аппарата.
- 🔑 : Позволяет изменить пароль.
- 🔧 : Дает доступ к выбору языка, к блоку охлаждения и к режиму блокировки.
- 🔄 : Позволяет перезагрузить компьютерную программу или сделать полную перезагрузку аппарата.
- SD → 🔄 : Позволяет обновить параметры SD-карты.



Обновление карты синергий и общая перезагрузка данных аппарата недоступны через дистанционное управление. Для осуществления этих операций воспользуйтесь интерфейсом подающего устройства.



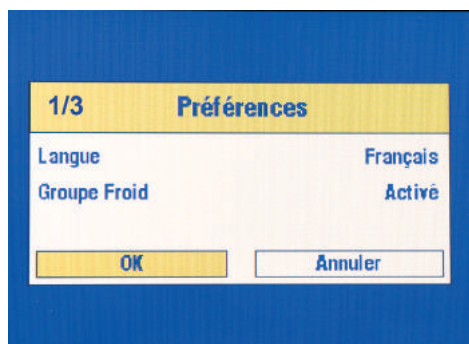
① Информация:

Это окно дает доступ к номерам модификаций (версий) различных плат аппарата, а также версий программ из тех, что установлены в аппарате.



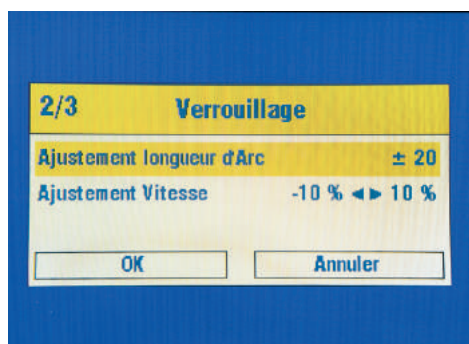
🔑 Пароль:

Это окно позволяет поменять пароль, который по умолчанию: 0000
Общий сброс восстанавливает изначальный пароль. Сохраняйте ваши программы на SD-карте перед тем, как делать перезагрузку.



✂ Язык, блок охлаждения:

Это окно позволяет выбрать язык (французский, английский, немецкий, испанский, итальянский, русский).



✂ Параметры блокировки:

Эта секция позволяет отрегулировать пределы напряжения и скорости подачи для режима блокировки.

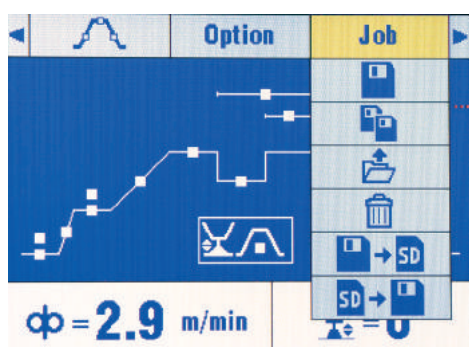


✂ Настройка даты и времени:

Эта секция позволяет настроить дату и время аппарата (важная функция при создании резервных копий).



Настройка времени должна производиться через дистанционное управление. Она независима от времени, задаваемого на подающем устройстве.



Режим Job :

 : Стереть текущую программу.

 : Сохранить информацию.

 : Считать сохраненную информацию.

 : Стереть текущую программу.

 → SD : Позволяет переслать сохраненную информацию с аппарата на SD-карту.

SD →  : Позволяет переслать сохраненную информацию с SD-карты на аппарат.



Функции сохранения JOB (данных о проделанных работах) и восстановления JOB на карте SD не доступны через дистанционное управление. Для осуществление этих операций воспользуйтесь интерфейсом подающего устройства.

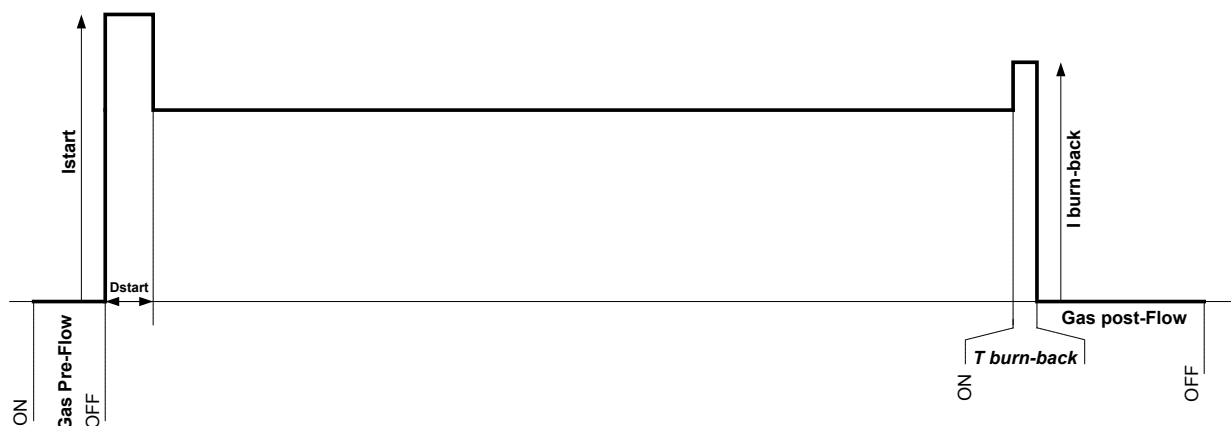
СВАРОЧНЫЕ ЦИКЛЫ

2-тактная стандартная сварка :



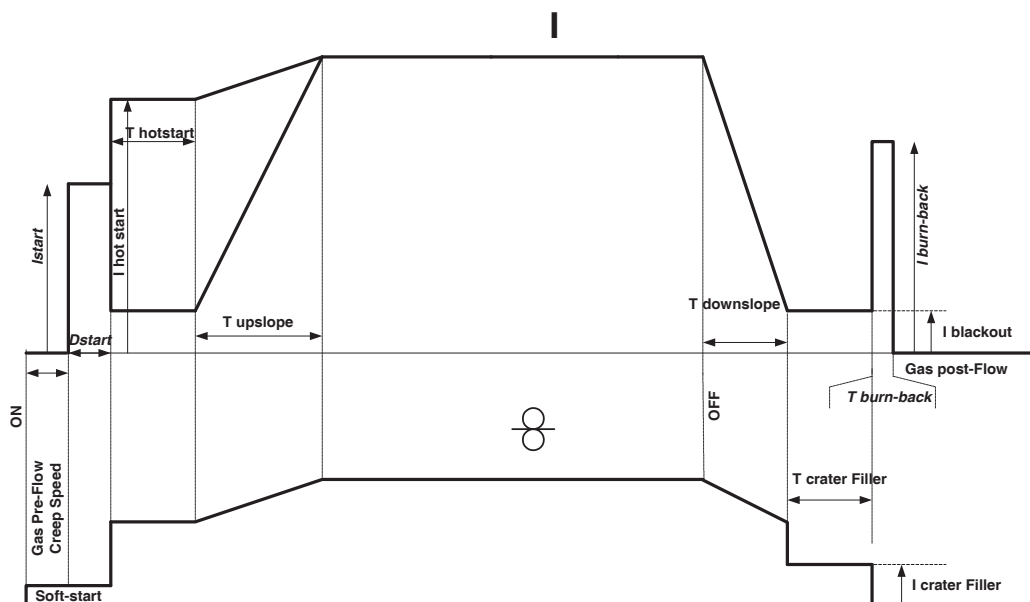
При нажатии на триггер начинается продувка газа в начале сварки (пред-газ). Когда проволока касается детали, импульс возбуждает дугу, затем начинается сварочный цикл. Когда триггер отпускается, останавливается подача проволоки и импульс тока позволяет чисто отрезать проволоку и произвести продувку газа в конце сварки (пост-газ). До тех пор, пока пост-газ не закончен, нажатие на триггер позволяет быстро возобновить сварку (ручной цепной шов). Ждите окончания пост-газа для изменения настроек.

4-тактная стандартная сварка :



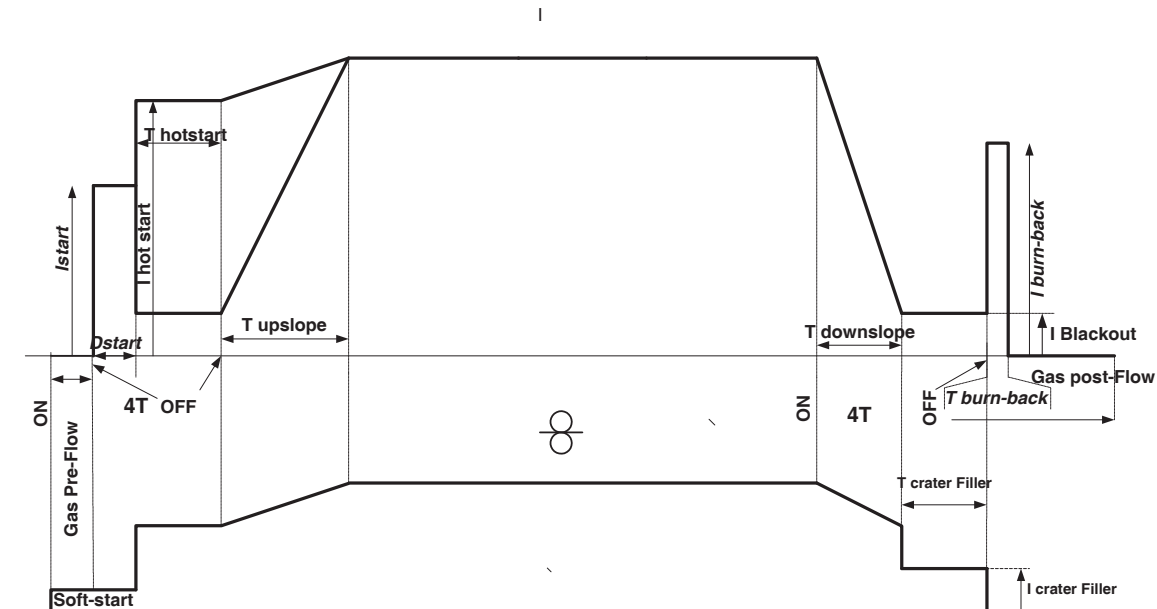
В стандартном 4Т режиме продолжительность пред-газа и пост-газа управляется с помощью триггера. При 2Т как и при 4Т, возможно добавление Hotstart и Crater Filler.

2-тактная импульсная сварка :



При нажатии на триггер начинается пред-газ. Когда проволока касается детали, импульс возбуждает дугу. Затем аппарат начинает Hot-start, upslope и, наконец, начинается сварочный цикл. Когда отпускают триггер, начинается downslope до тех пор, пока не достигнут Iblackout. В этот момент пиковый ток окончания обрезаает проволоку и идет продувка газа в конце сварки (пост-газ). Также, как и в « стандартном » режиме, существует возможность быстро возобновить сварку во время пост-газа. Ждите окончания пост-газа для изменения настроек.

4-тактная импульсная сварка :



В режиме 4T pulse если нет Hot-Start, то пред-газ управляется триггером. В обратном случае, триггер управляет продолжительностью Hotstart и downslope. Во время остановки, триггер позволяет управлять процессом black-out (заваривание кратера).



Для дополнительной информации смотрите руководство по эксплуатации подающего устройства.

НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И УСТРАНЕНИЕ

НЕПОЛАДКИ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ
Подача сварочной проволоки неравномерна.	Наплавки металла забивают отверстие.	Очистите контактную трубку или поменяйте ее и смажьте составом против прилипания.
	Проволока прокручивается в роликах.	Смажьте составом против прилипания.
	Один из роликов прокручивается.	Проверьте, что винт ролика затянут.
	Кабель горелки закручен.	Кабель горелки должен быть как можно более прямым.
-Двигатель разматывания не работает.	Тормозное устройство бобины или ролика слишком тугое.	Ослабьте тормоз и ролики.
Плохая подача проволоки.	Нитенаправляющая трубка загрязнена или повреждена.	Очистите или замените ее.
	Шпонка оси роликов отсутствует	Поместите шпонку в ее отделение.
	Тормозное устройство бобины слишком туго затянуто.	Разожмите тормоз.
Сварочный ток либо отсутствует, либо он неправильный.	Аппарат неправильно подключен к сети.	Проверьте подключение к сети, а также, что питание действительно трёхфазное.
	Неправильное подключение массы.	Проверьте кабель массы (подсоединение и зажим).
	Нет мощности.	Проверьте кнопку горелки.
Проволока застревает после прохода через ролики.	Нитенаправляющая трубка расплющена.	Проверьте нитенаправляющую трубку и корпус горелки.
	Проволока застревает в горелке.	Очистите или замените ее.
	Нет капиллярной трубки.	Проверьте наличие капиллярной трубки.
	Скорость проволоки слишком высокая.	Снизить скорость проволоки.

Пористый сварочный шов.	Недостаточная подача газа.	Диапазон регулировки от 15 до 20 л/мин. Зачистите основной металл.
	В баллоне закончился газ.	Замените ее.
	Неудовлетворительное качество газа.	Смените его.
	Циркуляция воздуха или воздействие ветра.	Предотвратите сквозняки, защитите сварочную зону.
	Газовое сопло слишком загрязнено.	Очистите сопло или замените его.
	Проволока плохого качества.	Используйте подходящую для сварки МИГ/МАГ проволоку.
	Свариваемая поверхность в плохом состоянии (ржавчина и т.п.)	Зачистить свариваемую деталь перед сваркой.
	Газ не подведен.	Проверьте, что к входу источника подведен газ.
Значительное количество частичек искрения.	Напряжение дуги слишком низкое или слишком высокое.	См. сварочные параметры.
	Неправильное закрепление массы.	Проверьте и поместите зажим массы как можно ближе к зоне сварки
	Защитного газа недостаточно.	Отрегулируйте расход газа.
Нет газа на выходе из горелки.	Плохое подключение газа.	Проверьте подсоединение подачи газа.
		Проверьте, что электроклапан работает.
Ошибка калибровки	Во время калибровки произошла ошибка, в результате чего калибровка отменена и может быть возобновлена.	Нажмите на Далее, чтобы Выйти.
Ошибка во время загрузки	Данные на SD-карте либо неправильные, либо искажены.	Проверьте данные.
Проблема при сохранении данных	Вы превысили максимальное количество сохраненных файлов.	Вам нужно удалить лишние программы. Максимальное количество ячеек памяти 100.
Автоматическое удаление файлов JOB.	Некоторые ваши "job" были удалены, т.к. они недействительны с новыми синергиями.	-
Дефект расхода	Пробка в цепи охлаждения	Проверьте цепь водного охлаждения горелки. Возможно нужно слить старую жидкость и заменить на новую.
Отключен блок охлаждения	Аппарат не определяет присутствия блока охлаждения, хотя он был подключен в момент включения аппарата.	Проверьте все подключения системы охлаждения.
Ошибка уровня воды	В баке блока охлаждения не осталось достаточно воды.	Дополните или проверьте уровень воды.
Ошибка обнаружения горелки Push Pull	-	Проверьте все соединения горелки Push Pull
Проблема с SD-картой	Не обнаружен ни один JOB в SD-карте	-
	В карте больше нет свободных ячеек памяти	Освободите место на SD-карте.
Проблема с файлами	Файл «...» не соответствует загруженным синергиям	Файл был создан с синергиями, не имеющимися в аппарате.
Батарейка	Села батарейка	Замените батарейку за интерфейсом.
Неисправность вентилятора	Вентилятор не вращается с нужной скоростью.	Отключите аппарат от сети, осуществите проверку и заново запустите аппарат.
Слабый расхода	-	Проверить цепь охлаждения.
Перенапряжение в сети	-	Проверьте вашу электропроводку.
Пониженное напряжение в сети	-	Проверьте вашу электропроводку и подключение 3 фаз.
Проблема начала сварки	-	Проверьте, что подача проволоки и ваша электропроводка правильные (уровни напряжений, присутствие 3 фаз).

WAARSCHUWING - VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

ALGEMENE INSTRUCTIES



Voor het in gebruik nemen van het apparaat moeten deze instructies gelezen en goed begrepen worden. Voer geen wijzigingen of onderhoud uit die niet in de handleiding vermeld staan.

Ieder lichamelijk letsel of schade, veroorzaakt door het niet naleven van de instructies in deze handleiding kan niet verhaald worden op de fabrikant van het apparaat. Raadpleeg, in geval van problemen of onzekerheid over het gebruik, een bevoegd persoon om het apparaat correct te installeren.

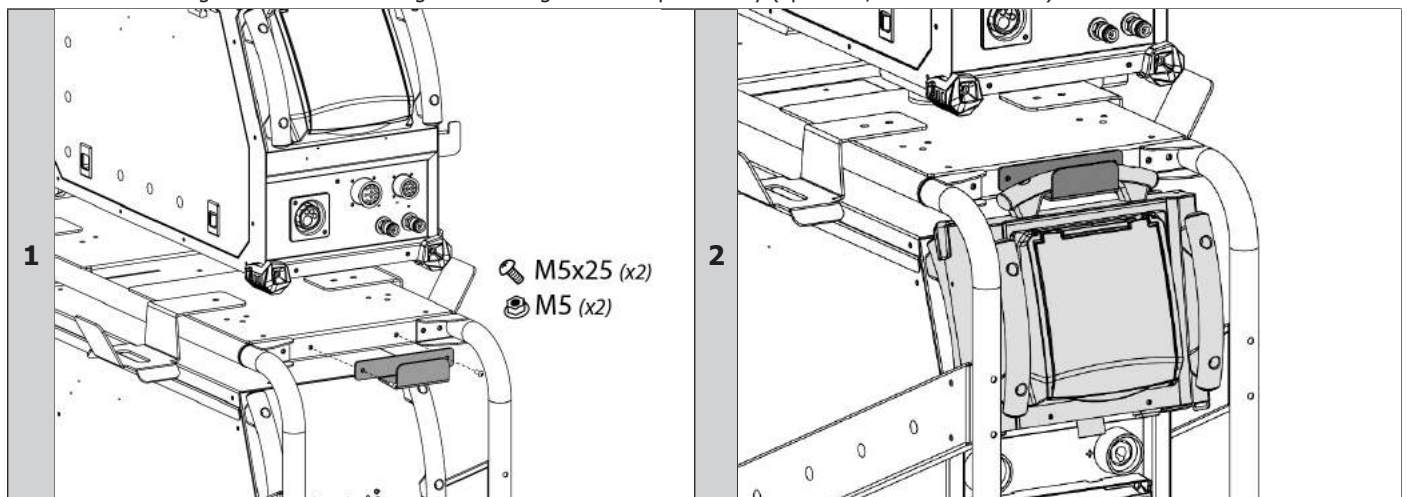
WERKING

Deze afstandsbediening is bestemd voor de lasprocedures MIG/MAG en MMA. Met deze afstandsbediening kan het lasapparaat op afstand bediend worden. Met een ON/OFF knop kan de digitale afstandsbediening aan- en uitgezet worden. Wanneer de digitale afstandsbediening is ingeschakeld, is de IHM van het draadaanvoersysteem niet actief. Een afbeelding van de afstandsbediening is dan zichtbaar op de IHM van het draadaanvoersysteem. Zodra de IHM wordt uitgeschakeld of losgekoppeld, zal de IHM van het draadaanvoersysteem weer geactiveerd worden.

Te gebruiken in combinatie met de apparaten : NEOFEED/PULSFEED.

INSTALLATIE VAN DE HOUDER

De houder van de digitale afstandsbediening kan bevestigd worden op de trolley (optioneel, art. code 032736).

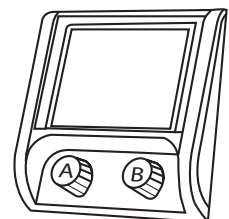


BESCHRIJVING VAN HET MATERIAAL (FIG-1)

- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1- Man-Machine Interaction (MMI) | 4- Besturings- en voedingskabel. |
| 2- Aansluiting besturing en voeding | 5- Bevestigingssteun, passend op de trolley (art. code 032736) |
| 3- Knop ON/OFF | |

BEDIENINGSPANEEL

- **A** : De navigatie in het bovenste menu kan worden geregeld met de linker knop. De keuze/bevestiging gebeurt met een druk op dezelfde knop.
- **B** : De navigatie in het onderste menu kan worden geregeld met de rechter knop. De keuze/bevestiging gebeurt met een druk op dezelfde knop.
- De ontgrendelingscode van het apparaat is standaard : 0000
- Voor het actualiseren van de lasinstellingen : breng de SD kaart in en stop/start het apparaat.
- Een totale reset van het apparaat duurt 1 minuut, zonder het apparaat uit te schakelen en de aanwezigheid van de SD kaart.



1 - Keuze van het inbrengen van lasinstellingen SYNERGIC of HANDMATIG

2 - Keuze van de lasprocedure PULS (PLS) of STANDAARD (STD)

3 - Keuze van het materiaal (Synergetische lasinstelling)

Ieder type materiaal is gekoppeld aan een specifiek gas en aan de keuze van een draaddiameter.

Diverse materialen zijn beschikbaar zoals :

- Fe - Staal met gas Ar+CO₂ (18%) of CO₂ gas (alleen standaard)
- AlMg5 - Aluminium met Ar gas
- SS - Inox met Ar+CO₂ (2%)
- CuSi - Cu Si 3 met Ar gas
- CuAl - Cu Al 8 met Ar gas

- AlSi 5 en 12 met Ar gas

Voor een optimaal gebruik wordt aanbevolen om draad en gas van de gekozen synergie te gebruiken. Deze synergieën kunnen geactualiseerd worden met behulp van de SD-kaart (zie paragraaf SD-kaart)

4 - Afstellen van de booglengte (synergetisch)

Hiermee kan de lengte van de boog afgesteld worden binnen een bereik van -40 -> +40 voor een individuele aanpassing (synergetisch)

5 - Afstellen van de dikte van het metaal (synergetisch)

6 - Lampje thermische beveiliging

Signaleert een thermische onderbreking wanneer het apparaat z'n maximale temperatuur bereikt (onderbreking van enkele minuten).

UITLEG VAN DE BOVENSTE BALK

Eerste pagina :

diameter gebruikte draad	koppeling materiaal-gas	lasmodule : STD, PLS, PIP of dubbele Puls, MAN.	modus trekker : 2T, 4T, Spot, Delay.

Tweede pagina :

modus data display : 2 vakjes (Easy), 6 vakjes (Pro.), graph (Las-cycli).	Optie : informatie over de versies, blokkeren van het apparaat, veranderen van het wachtwoord, diverse instellingen, actualiseren synergie-kaart (Koelgroep, limiet booglengte en snelheid, taal), total reset van het apparaat.	Taak : opslaan van gegevens.



De update van de synergieën-kaart en de totale reset van het apparaat zijn niet toegankelijk vanaf de afstandsbediening. Gebruik, voor het uitvoeren van deze handelingen, de IHM van het draadaanvoersysteem.

Het opslaan van JOB en het weer ophalen van JOB op de SD kaart zijn niet beschikbaar via de afstandsbediening. Gebruik, voor het uitvoeren van deze handelingen, de IHM van het draadaanvoersysteem.

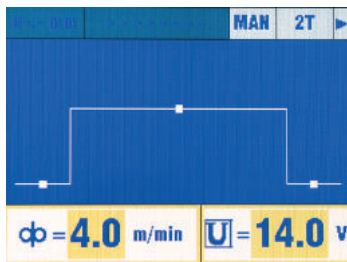
Derde pagina :

Keuze van de lasmodus : Mig-Mag of MMA	Kalibratie van het apparaat

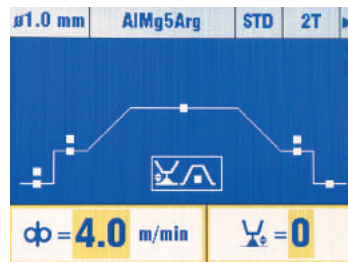


De kalibratie-functie is niet beschikbaar via de afstandsbediening. Gebruik voor deze handeling de IHM van het draadaanvoersysteem.

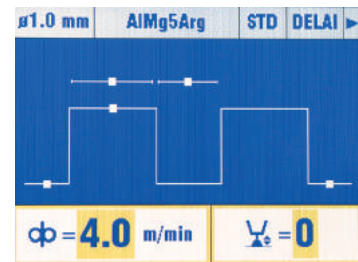
DE GRAFIEKEN VOLGENS DE LAS-MODULES



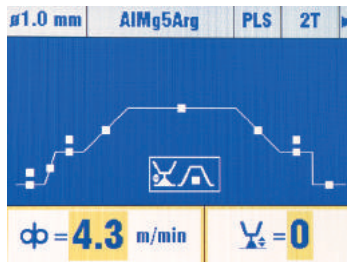
MAN modus (2T/4T)



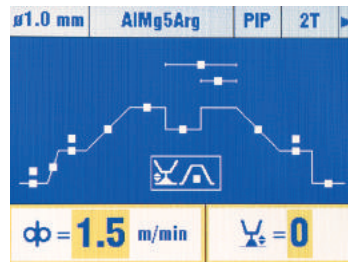
STD modus (2T/4T)



Spot/Delay modus (Man of STD)



PLS modus (2T/4T)



PIP modus (2T/4T)

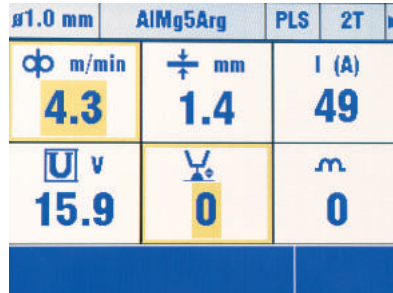
WEERGAVE MODULES

Naast de graph. module Er zijn 2 weergave-modules per vak, 2 vakken voor een eenvoudige weergave van de instellingen, 6 vakken voor een complete weergave van de instellingen. Voor de HANDMATIGE module is het aantal vakken (3) constant.



Werking : Met de linker knop kan de dikte ingesteld worden, met de rechter knop kan de booglengte ingesteld worden. Bevestigen is niet nodig, de informatie wordt automatisch na 0,3 seconden opgenomen.

In het onderste gedeelte worden de stroom, de lasspanning en het actieve programma weergegeven. Wanneer men een instelling wijzigt verschijnt deze in het rood. Druk op de linker knop om naar de bovenste balk te gaan.



Werking : Met de linker knop kan de bovenste instelling geregeld worden, met de rechter knop kan de onderste instelling geregeld worden. Bevestigen is niet nodig, de informatie wordt automatisch na 0,3 seconden opgenomen. Een druk op de rechter draaiknop geeft toegang tot de verschillende instellingen. Een druk op de linker draaiknop geeft toegang tot het menu.

Het onderste deel toont : de stroom en de las-spanning, en het actieve programma. Wanneer men een instelling wijzigt verschijnt deze in het rood.



Werking : Met de rechter encoder kan de spanning of de inductor afgesteld worden.

Het onderste deel toont : de stroom en de lasspanning, en het actieve programma. Wanneer men een instelling wijzigt verschijnt deze in het rood.

LIJST MET BESCHIKBARE INSTELLINGEN

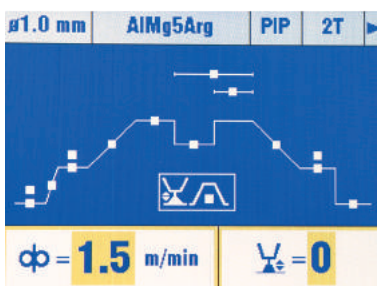
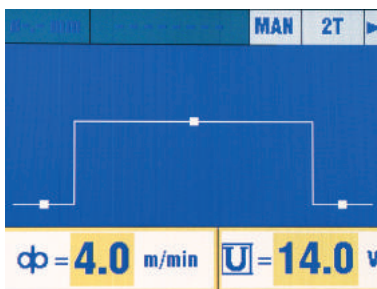
Instelling	Nederlandse term	Std	Pls	Pip	Man	Spot (punt)	Delay	MMA	Range	Storing	stap	eenheid	2T	4T
Pre-gas	Pre-gas	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Post Gas	Post Gas	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Creep Speed	Creep Speed	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	100	1	[%]	Y	
T Soft Start	Tijdsduur Soft Start	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0,2	0,1	[S]	Y	
I Hot Start	Stroom hotstart	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	150%*	1	[%]	Y	
T Hot Start	Tijdsduur Hotstart	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	1*	0,1	[S]	Y	G
T Upslope	Upslope	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cold	Koude Stroom	N	N	Y	N	N	N	N	50-100	70	0,1	[%]	Y	
Freq PIP	Puls Frequentie	N	N	Y	N	N	N	N	0,1-2	0,5	0,1	[Hz]	Y	
T Downslope	Downslope	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Crater Filler	Stroom Crater Filler	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-100	50	1	[%]	Y	

T Crater Filler	Tijdsduur Crater filler	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	0	0,1	[S]	Y	G
Arc lenght	Booglengte	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Start Arc length	Booglengte bij opstart	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Soft Start Arc length	Booglengte soft start	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Upslope Arc length	Booglengte Upslope	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Downslope arc length	Booglengte Downslope	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cold Arc length	Booglengte Koude Stroom	N	N	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Crater Arc length	Crater Booglengte	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Speed	Snelheid	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	2-22	1	0,1	m/min	Y	
Thickness	Dikte	Y	Y	Y	N	Y	N	N	0,1-25,5	1	0,1	mm	Y	
Stroom	Stroom	Y	Y	Y	N	Y	N	N	5-400	No	1	A	Y	
Smookklep	Smookklep	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Voltage	Spanning	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	10-40	10	0,1	[V]	Y	
Time spot	Time spot	N	N	N	N	Y	Y	N	0,1-10	1	0,1	[S]	X	X
Time delay	Time delay	N	N	N	N	N	Y	N	0,1-10	2	0,1	[S]	X	X
Diameter	Diameter	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1	bes- taat	No		
Material	Materiaal	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1ste	bes- taat	No		
Arc length range lock	Vergrendeling booglengte	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	±40	±20	±1	No		
Speed range lock high	Vergrendeling hoge snelheid	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	+10	+10	1	No		
Speed range lock low	Vergrendeling lage snelheid	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	-10	-10	1	No		

* : Standaard waarde in de Pls en Pip module, 50% en 0 sec in Std.

INSTELLINGEN TOEGANKELIJK IN DE GRAPH MODULE (LASCYCLUS)

De primaire booglengte heeft invloed op de overige booglengtes van de cyclus (het verlengen van de primaire booglengte zal ook de booglengte van de hotstart, upslope enz verlengen.)



tA Pre-gas : duur Pre-gas.

t Softstart : Duur van de zachte opstartfase (SoftStart).

t Hotstart : Duur van de opstartfase (HotStart).

t CraterFiller : Duur van de krater-vulling.

t Upslope : Duur van de opstartfase.

Downslope : Duur van de afbouw.

tA PostGaz : Duur van Post-gas.

I Hotstart : Stroom tijdens de opstartfase (Hotstart).

I CraterFiller : Stroom tijdens het vullen van de krater (Crater Filler).

I Cold : Verhouding van de stroom voor de koude periode.

φ CREEP SPEED : reductie-factor van de toenaderingssnelheid (verminderen bij dikker plaatwerk, bijvoorbeeld 50%. Niet wijzigen bij dunner plaatwerk).

Y : Geeft toegang tot het instellen van de lengtes, fase voor fase (Softstart, Hotstart, Upslope, Lassen, Downslope, CraterFiller).

U Delta U Cold : Booglengte voor de koude periode.

U Delta U Downslope : Booglengte tijdens de afbouw.

U Delta U Softstart : Booglengte tijdens de softstart.

U Delta U Soudage : Booglengte tijdens de lasfase.

U Delta U Hotstart : Booglengte tijdens de opstartfase (Hotstart).

U Delta U Crater Filler : Booglengte tijdens het vullen van de krater.

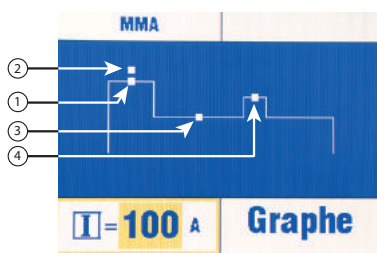
U Delta U Upslope : Booglengte tijdens de Upslope fase.

Hz : Frequentie in PiP modus.

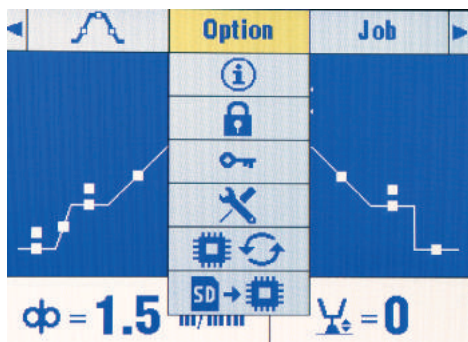
% : Cyclische rapport van de warme periode in PiP modus.

Betekenis van de overige symbolen :

	Thermische beveiliging.		Inductie
	Instellen van de te lassen dikte.		Algemene booglengte (Softstart, Hotstart, Upslope, Lassen, Downslope, CraterFiller)
	Spanningsindicator.		Eenvoudige modus.
	Stroom-indicator.		Complete modus.
	Afstellen van de snelheid van de motor.		Graph. modus.



MMA Modus



Modus optie

① : Geeft toegang tot de nummers van PCB versies en software.

② : Hiermee kunnen de instellingen van het apparaat vergrendeld worden.

③ : Hiermee kunt u het wachtwoord wijzigen.

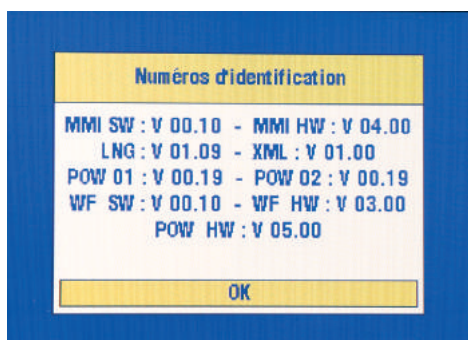
④ : Geeft toegang tot de keuze van de taal, tot de koelgroep en tot de modus vergrendelingen.

: Geeft de mogelijkheid om een totale reset van de software of van de machine te realiseren.

: Geeft de mogelijkheid de instellingen van de SD kaart te updaten.



De update van de synergiën-kaart en de totale reset van het apparaat zijn niet toegankelijk vanaf de afstandsbediening. Gebruik, voor het uitvoeren van deze handelingen, de IHM van het draadaanvoersysteem.



① Informatie :

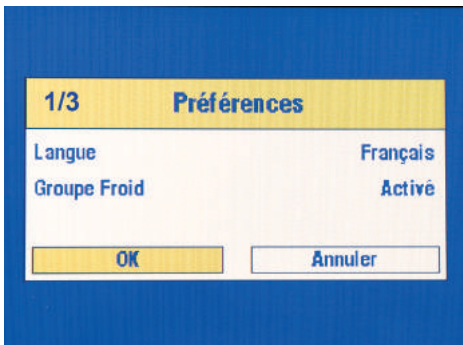
Met dit scherm kunnen de versie-nummers van verschillende kaarten die het apparaat bevat verkregen worden, evenals de versies van de software van het apparaat.

Ancien mot de passe utilisateur								
A	B	C	D	E	F	G	H	I
J	K	L	M	N	O	P	Q	R
S	T	U	V	W	X	Y	Z	-
0	1	2	3	4	5	6	7	8
9							DEL	OK

➡ Wachtwoord:

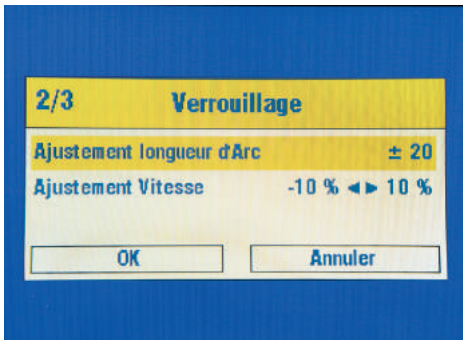
Geeft de mogelijkheid het wachtwoord te wijzigen (standaard wachtwoord : 0000).

Met een total reset wordt ook het wachtwoord gereset. Denkt u eraan uw programma's op te slaan op de SD kaart voor u een reset doorvoert.



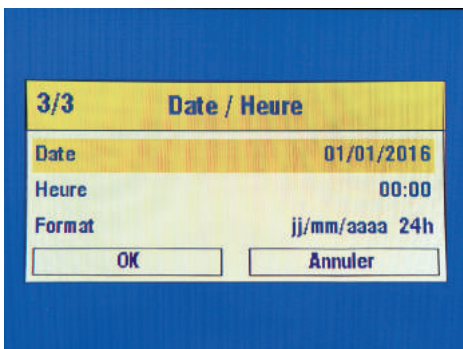
✂ Taal, koelgroep :

Via dit venster kunt u de taal kiezen (Frans, Engels, Duits, Spaans, Italiaans, Russisch).



✂ Instellingen voor de vergrendelde module :

Hiermee kunt u de uiterste waarden voor spanning en snelheid instellen voor de vergrendelde module.

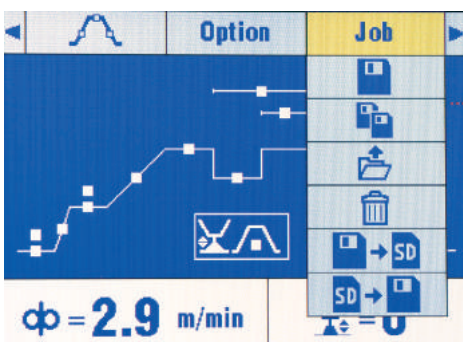


✂ Afstellen van datum en tijd :

Hiermee kunt u datum en tijd instellen (nuttig voor de gemaakte back-ups).



De instelling van de tijd moet met behulp van de afstandsbediening gedaan worden, deze instelling is onafhankelijk van de tijd die is ingeprogrammeerd op het draadaanvoersysteem.



Taak modus :

: Vernietigen van het huidige programma.

: Creëert een nieuwe back-up.

: Lezen van een back-up.

: Verwijderen van het huidige programma.

→ : Hiermee kunnen de opgeslagen programma's van de machine naar de SD-kaart overgebracht worden.

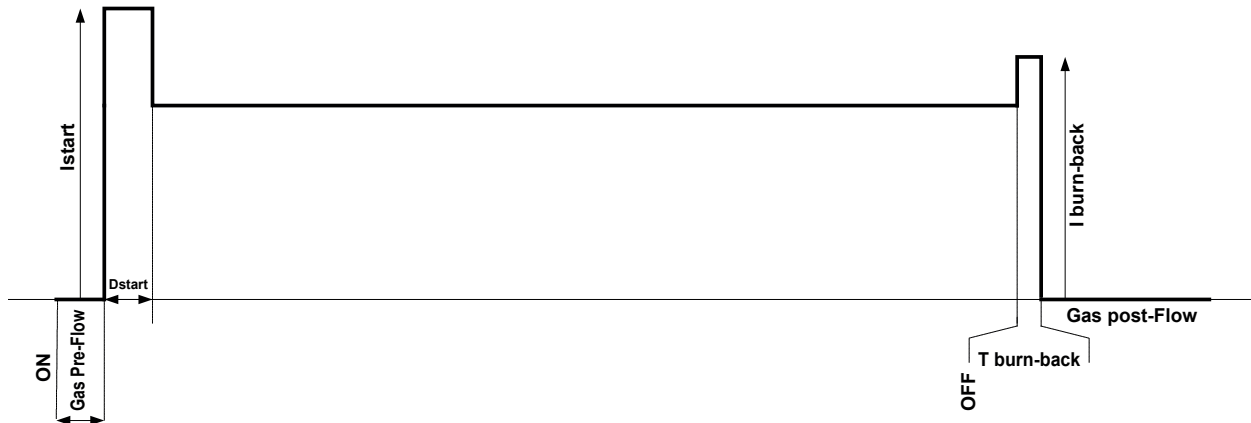
→ : Hiermee kunnen de opgeslagen programma's van de SD-kaart naar de machine overgebracht worden.



Het opslaan van JOB en het weer ophalen van JOB op de SD kaart zijn niet beschikbaar via de afstandsbediening. Gebruik, voor het uitvoeren van deze handelingen, de IHM van het draadaanvoersysteem.

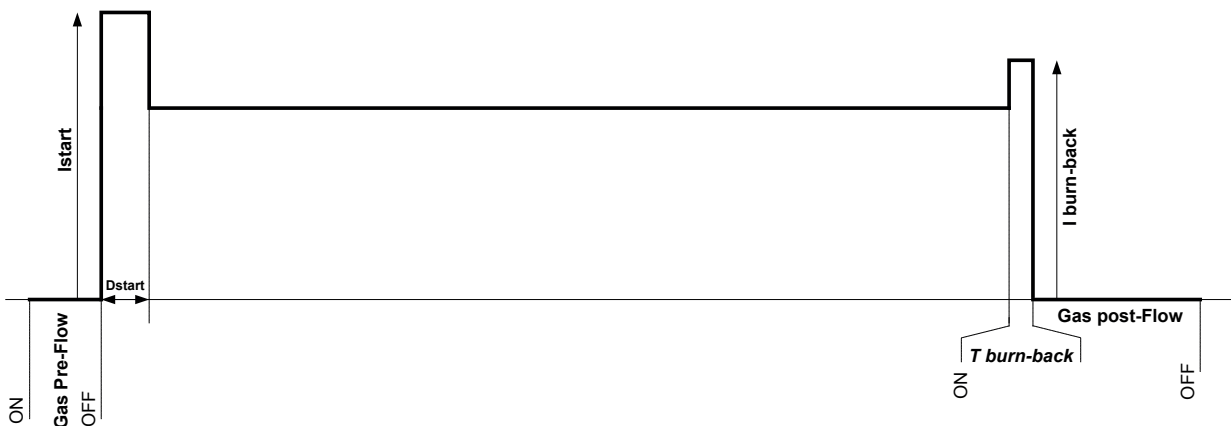
DE LAS-CYCLI

Standaard 2 takt procedure :



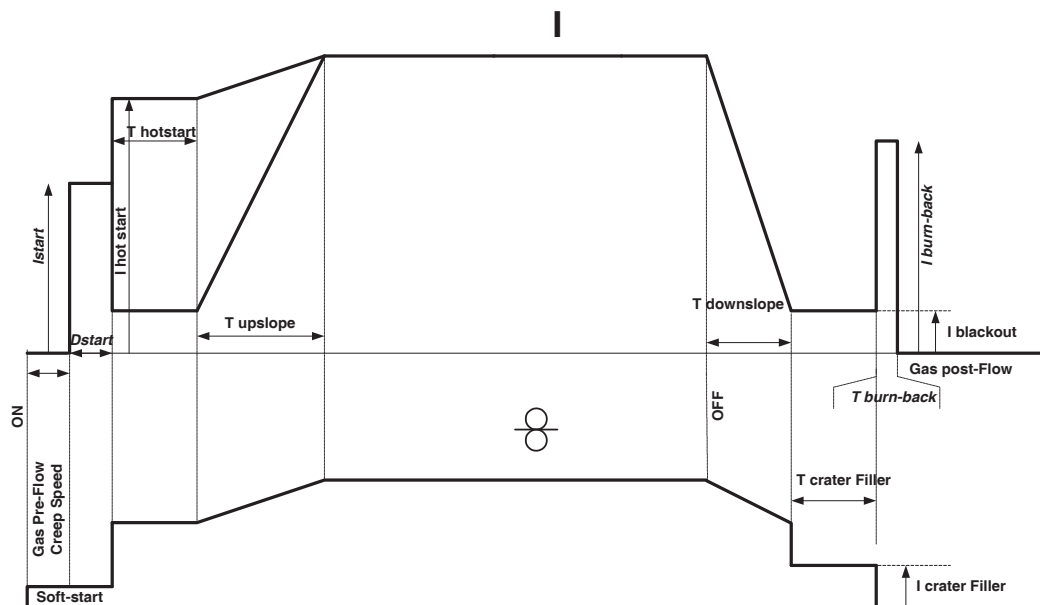
Start Pre-gas door op de trekker te drukken. Wanneer het draad het werkstuk aanraakt start een puls de boog op, en vervolgens begint de lascyclus. Met het loslaten van de trekker stopt de draadaanvoer, en met een stroom-puls kan de draad netjes afgesneden worden. Daarna start de post-gas. Zolang de post-gas niet beëindigd is kan met een druk op de trekker opnieuw snel het lassen herstart worden. Wacht het eind van de post-gas af om de instellingen te wijzigen.

Standaard 4 takt procedure :



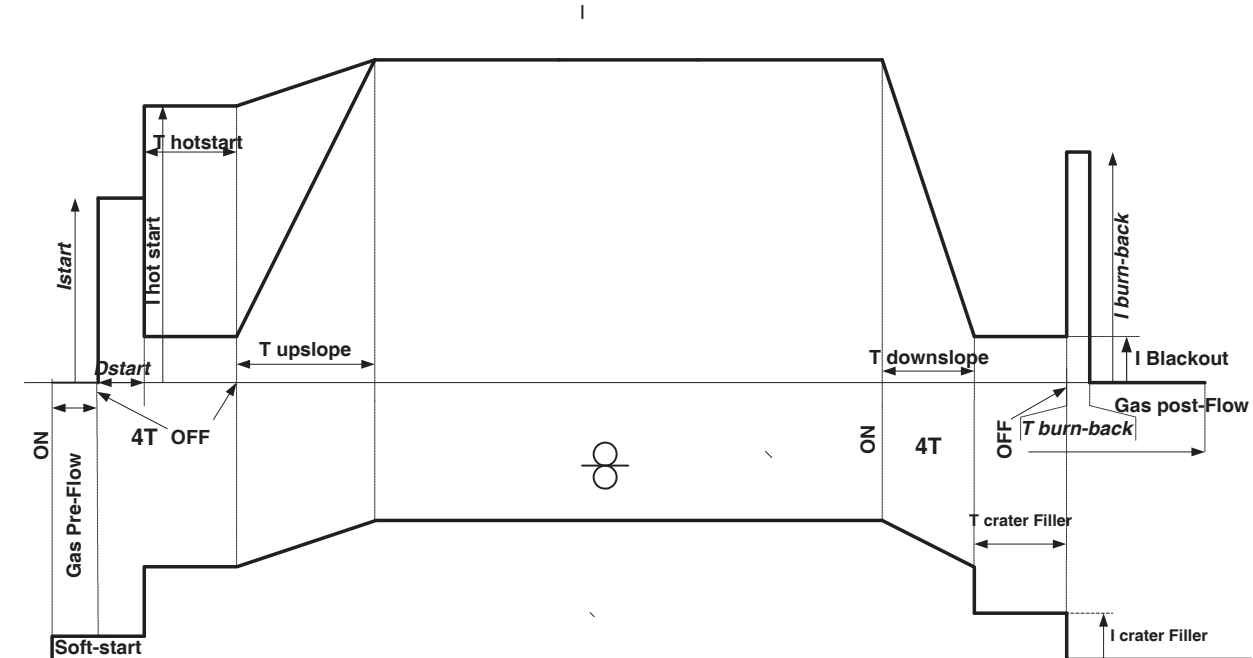
In de standaard 4T procedure worden de duur van pre en post gas geregeld met behulp van de trekker. In 2T en in 4T is het toevoegen van een Hotstart en Crater Filler mogelijk.

Procedure 2 T puls :



Met een druk op de trekker begint pre-gas, wanneer het draad het werkstuk aanraakt start een puls de boog op. Vervolgens begint het apparaat met Hot Start, dan de Upslope en uiteindelijk begint de lascyclus. Bij het loslaten van de trekker begint de downslope, tot de black out. Op dat moment snijdt de stroompiek de draad af, en volgt de post-gas. Net als in de « standaard » modus is het mogelijk om tijdens de post-gas fase snel het lassen te hervatten. Wacht het eind van de post-gas af om de instellingen te wijzigen.

Procedure 4T puls :



In de 4T puls procedure regelt de trekker de pre-gas wanneer er geen Hot-Start is. Anders kan de trekker de duur van de Hot-Start en Downslope regelen. Tijdens de stop kan met de trekker de black-out geregeld worden (vullen van de krater).

i Voor verdere informatie, zie de gebruikershandleiding van het draadaanvoersysteem.

AFWIJKINGEN, OORZAKEN, OPLOSSINGEN

SYMPTOMEN	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSINGEN
"De draadaanvoer is niet constant."	Spatten verstopen de opening	Maak de contact-tip schoon of vervang deze, breng anti-hechtmiddel aan.
	De draad glijdt niet mee met de rollers.	Breng een anti-hechtmiddel aan.
	Eén van de rollen draait niet goed.	Controleer de instelling van de schroef van de roller.
	De kabel van de toorts zit gedraaid.	De kabel van de toorts moet zo recht mogelijk lopen.
De motor van het draadaanvoersysteem werkt niet.	De rem van de spoel of van de rollers zit te strak.	Draai de rem en de rollers losser.
Slechte draadaanvoer.	De mantel die de draad leidt is vuil of beschadigd.	Reinigen of vervangen.
	Pin voor de as van de rollen mist	De pin weer in de houder brengen
	De rem van de draadspoel zit te strak.	Draai de rem losser.
Geen stroom of slechte lasstroom.	Stopcontact en stekker niet correct aangesloten.	Kijk naar de aansluiting van de stekker en controleer of deze drie-fasen gevoed wordt.
	Slechte aarding.	Controleer de massa kabel (aansluiting en staat van de klem).
	Geen vermogen.	Controleer de trekker van de toorts.
De draad loopt vast na de rollers.	De mantel die de draad leidt is geplet.	Controleer de mantel en de toorts.
	Blokking van de draad in de toorts.	Vervangen of schoonmaken.
	Geen capillaire buis.	Controleer de aanwezigheid van de capillaire buis.
	De snelheid van de draadaanvoer is te hoog.	Verlaag de aanvoersnelheid van de draad.

De lasrups is poreus.	De gastoevoer is te laag.	Regelbereik tussen 15 en 20 L/min. Reinigen van het basismetaal.
	Gasfles is leeg.	Vervangen.
	De kwaliteit van het gas is onvoldoende.	Vervangen.
	Luchtstroom of invloed wind.	Tocht voorkomen, lasgebied afschermen.
	Gasbuis is vies.	Maak de gasbuis schoon of vervang deze.
	Slechte draadkwaliteit.	Gebruik een lasdraad dat geschikt is voor MIG-MAG lassen.
	De staat van het las-oppervlak is van slechte kwaliteit (roest enz.)	Het werkstuk schoonmaken voor het lassen.
	Het gas is niet aangesloten.	Controleer of het gas aangesloten is aan de ingang van de generator.
Zeer grote vonkdelen.	Boogspanning is te laag of te hoog.	Lasinstellingen controleren.
	Slechte aarding.	Controleer en plaats de massaklem zo dicht mogelijk bij de laszone.
	Beschermgas is onvoldoende.	Gastoevoer aanpassen.
Geen gas aan de uitgang van de toorts.	Slechte gasaansluiting.	Controleer de aansluiting van het gas
		Controleer of de elektro-klep werkt
Fout tijdens het kalibreren.	Er is een fout opgetreden tijdens het kalibreren, de kalibratie-procedure is geannuleerd en kan opnieuw worden uitgevoerd.	Druk op Volgende om menu te verlaten
Fout tijdens het downloaden	De gegevens op de SD kaart zijn fout of beschadigd.	Controleer uw gegevens.
Probleem met de back-up	U heeft het maximum aantal back-ups overschreden.	U moet opgeslagen programma's verwijderen. Het aantal back-ups is gelimiteerd tot 100.
Automatisch verwijderen van TAKEN.	Enkele taken zijn verwijderd, daar deze niet compatibel waren met de nieuwe synergieën.	-
Storing aanvoer	Circuit koelsysteem verstopt	Controleer het water-circuit van uw toorts. Het kan noodzakelijk zijn het circuit af te tappen en de vloeistof te vervangen.
Koelgroep niet aangesloten.	De groep was aangesloten tijdens het opstarten van de machine maar wordt niet meer gedetecteerd.	Controleer de aansluiting van uw koelgroep.
Storing niveau water.	Er is niet voldoende water meer in het reservoir van de koelgroep.	Waterniveau controleren en indien nodig bijvullen.
Storing detectie Push Pull toorts	-	Controleer de aansluiting van uw Push Pull toorts.
Probleem SD-kaart	Geen enkele taak gedetecteerd op de SD-kaart.	-
	Geen geheugenplaats meer in de machine	Maak geheugen vrij op de SD-kaart.
Probleem bestand	Het bestand «...» komt niet overeen met de gedownloade synergieën.	Het bestand is gecreëerd met synergieën die niet aanwezig zijn op het apparaat.
Batterij	De batterij lijkt leeg te zijn	Vervang de batterij achter op de IHM.
Storing ventilator	De ventilator draait niet op de juiste snelheid.	Koppel de machine af, controleer deze, en start opnieuw op
Storing zwakke aanvoer	-	Koelcircuit controleren.
Storing overspanning op het netwerk	-	Controleer uw installatie.
Storing onderspanning op het netwerk	-	Controleer uw installatie en de aansluiting van de 3 fasen.
Probleem met het opstarten van het lassen	-	Controleer of de aanvoer van het draad en uw elektrische installatie (spanning, aanwezigheid van 3 fasen) correct zijn.

AVVERTENZE - NORME DI SICUREZZA

ISTRUZIONI GENERALI



Queste istruzioni devono essere lette e comprese prima dell'uso.
Ogni modifica o manutenzione non indicata nel manuale non deve essere effettuata.

Ogni danno corporale o materiale dovuto ad un uso non conforme alle istruzioni presenti su questo manuale non potrà essere considerato a carico del fabbricante. In caso di problema o incertezza, consultare una persona qualificata per manipolare correttamente l'installazione.

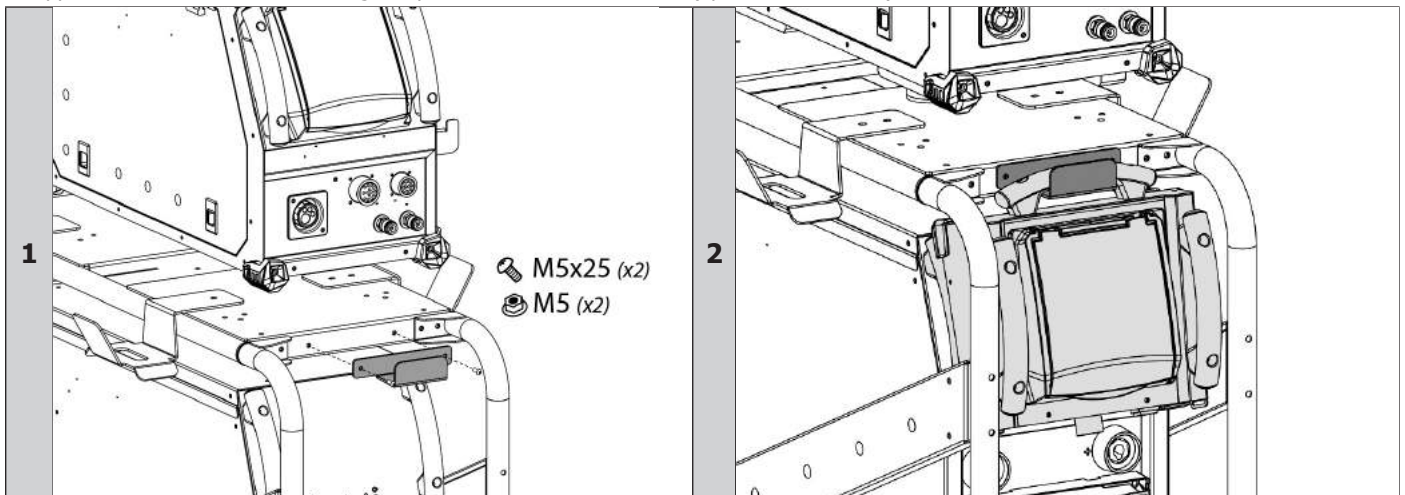
FUNZIONAMENTO

Questo comando a distanza è destinato ai procedimenti di saldatura MIG/MAG e MMA. Permette di regolare a distanza il dispositivo di saldatura. Un pulsante ON/OFF permette di spegnere o accendere il comando a distanza digitale. Quando il comando a distanza digitale è acceso, l'interfaccia del trainafile è disattivato. Il comando a distanza viene visualizzato sull'interfaccia del trainafile. Dopo che il comando a distanza viene spento o disattivato, l'interfaccia del trainafile viene riattivato.

Dispositivi compatibili : NEOFEED/PULSFEEED.

INSTALLAZIONE DEL SUPPORTO

Il supporto del comando a distanza digitale può essere fissato al carrello (opzione, rif. 032736).

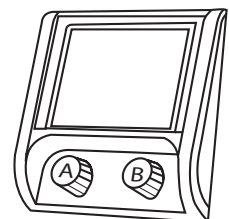


DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIO (FIG-1)

- | | |
|--|---|
| 1- Interfaccia Uomo-Macchina (IUM) | 4- Cavo di comando e d'alimentazione. |
| 2- Connettore di comando e d'alimentazione | 5- Supporto di fissaggio, compatibile con il carrello (rif. 032736) |
| 3- Tasto ON/OFF | |

INTERFACCIA DI COMANDO

- **A:** La navigazione nel menù superiore si effettua mediante il tasto sinistro. La selezione/validazione con pressione sullo stesso tasto.
- **B:** La navigazione sul menù inferiore si effettua mediante il tasto destro. La selezione/validazione premendo lo stesso tasto.
- Il codice di sblocco predefinito del dispositivo è : 0000
- Per aggiornare i parametri di saldatura inserire la scheda SD e premere arresto/avvio.
- Un reset totale del dispositivo necessita di 1 minuto senza spegnimento e la presenza della scheda SD.



1 - Scelta di regolazione dei parametri di saldatura SINERGICA o MANUALE

2 - Scelta del processo di saldatura PULSE o STANDARD

- #### 3 - Scelta del materiale (Parametro di saldatura sinergica)
- Ad ogni materiale è associato un gas ed una scelta del diametro del filo. Sono disponibili numerosi materiali, come :
- Fe - Acciaio con gas Ar+CO₂ (18%) o gas CO₂ (solamente standard)
 - AlMg5 - Alluminio con gas Ar
 - SS - Inox con Ar+CO₂ (2%)
 - CuSi - Cu Si 3 con gas Ar
 - CuAl - Cu Al 8 con gas Ar
 - AlSi 5 e 12 con gas Ar

Queste sinergie possono essere aggiornate usando la scheda SD (vedere paragrafo scheda SD)

4 - Regolazione della lunghezza dell'arco (sinergica)

Permette di regolare la lunghezza dell'arco nell'intervallo -40 -> +40 per un adattamento individuale (sinergica)

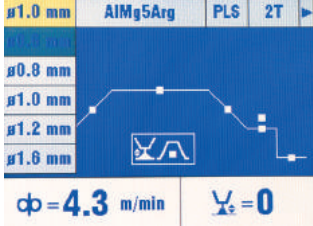
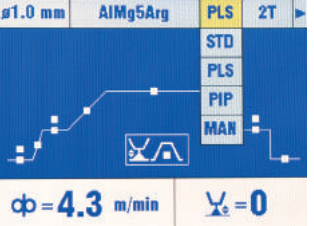
5 - Regolazione dello spessore del metallo (sinergica)

6 - Spia di protezione termica

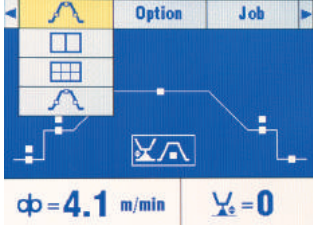
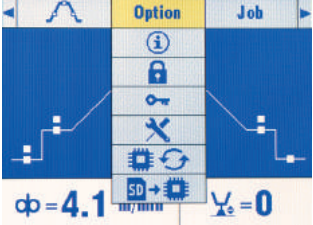
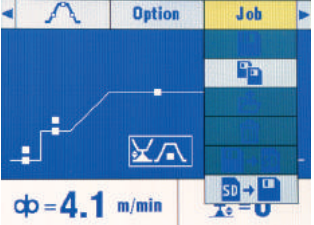
Segnala un'interruzione termica quando il dispositivo raggiunge la sua temperatura massima di funzionamento (interruzione di qualche minuto).

SPIEGAZIONE DELLA BARRA SUPERIORE

Prima pagina :

			
diametro del filo utilizzato	coppia meteria-gas	modalità di saldatura : STD, PLS, PIP o doppio Pulse, MAN.	modalità del pulsante : 2T, 4T, Spot, Delay.

Seconda pagina :

		
modalità di visualizzazione dei dati : 2 finestre (Easy), 6 finestre (Pro.), grafico (Ciclo di saldatura).	Opzioni : informazioni sulle versioni, bloccaggio della macchina, cambio password, Regolazioni diverse, aggiornamento mappa sinergie (unità di raffreddamento, limiti della lunghezza d'arco e della velocità, lingua), reset totale della macchina.	Job : salvaguardia dei dati.



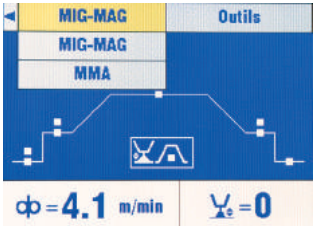
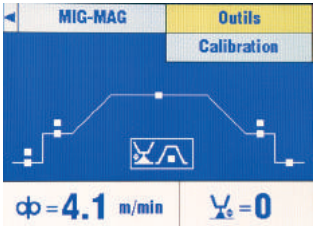
L'aggiornamento su scheda delle sinergie ed il reset totale dell'apparecchio non sono disponibili dal comando a distanza.

Per queste operazioni utilizzare l'interfaccia del trainafile.

La registrazione ed il recupero dei dati sulla scheda SD non sono operazioni disponibili sul comando a distanza.

Per queste operazioni utilizzare l'interfaccia del trainafile.

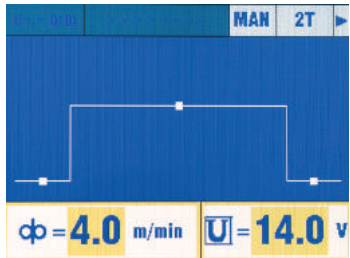
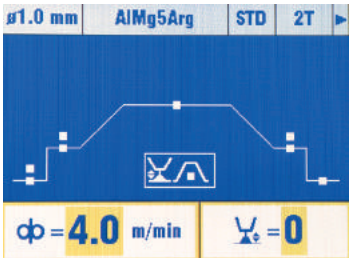
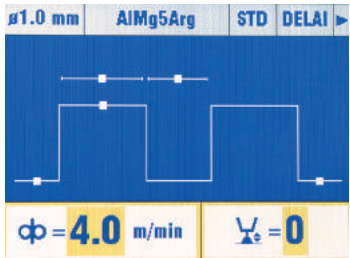
Terza pagina :

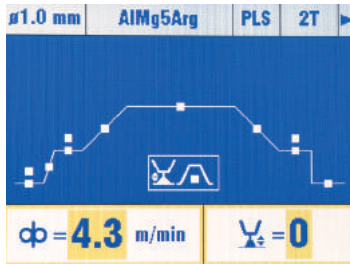
	
Scelta del tipo di saldatura : Mig-Mag o MMA	Calibrazione macchina



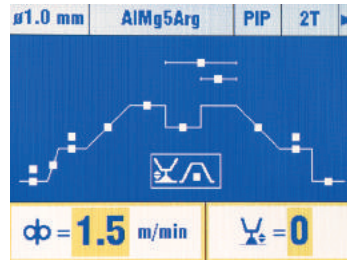
La calibratura non è disponibile sul comando a distanza. Per questa operazione utilizzare l'interfaccia del trainafile.

GRAFICI DELLE MODALITÀ DI SALDATURA

		
Modalità MAN (2T/4T)	Modalità STD (2T/4T)	Modalità Spot/Delay (Man o STD)



Modalità PLS (2T/4T)



Modalità PIP (2T/4T)

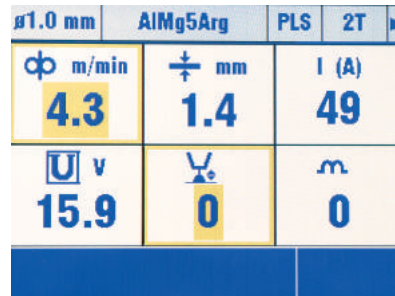
MODALITÀ DI VISUALIZZAZIONE

Oltre al grafico. Ci sono 2 modalità di visualizzazione per finestra, 2 finestre per una visione semplificata dei parametri, 6 finestre per una visione completa dei parametri. Per la modalità MAN il numero di caselle, 3 è costante.



Funzionamento : il codificatore di sinistra permette di regolare lo spessore e quello di destra la lunghezza dell'arco. La convalida non è necessaria l'informazione viene registrata dopo 0.3 sec.

Nella parte bassa è visualizzata: la corrente e la tensione di saldatura e programma attivato, se si cambia un parametro questo appare in rosso. Per risalire alla barra superiore, si deve premere sul codificatore di sinistra.



Funzionamento : Il codificatore di sinistra permette di regolare il parametro superiore e quello di destra il parametro inferiore. La convalida non è necessaria l'informazione viene registrata dopo 0.3 sec. La pressione sul pulsante di destra permette di spostarsi da un parametro all'altro. La pressione sul pulsante di sinistra permette l'accesso al menù.

Nella parte bassa è visualizzata: la corrente e la tensione di saldatura e programma attivato, se si cambia un parametro questo appare in rosso.



Funzionamento : Il codificatore di destra permette di regolare la tensione o l'induttanza.

Nella parte bassa è visualizzata: la corrente e la tensione di saldatura e programma attivato, se si cambia un parametro questo appare in rosso.

LISTA DEI PARAMETRI ACCESSIBILI

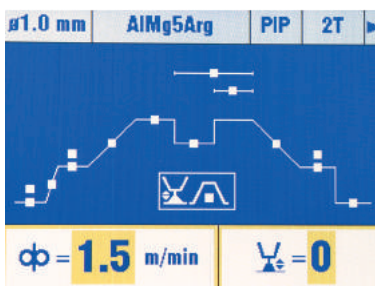
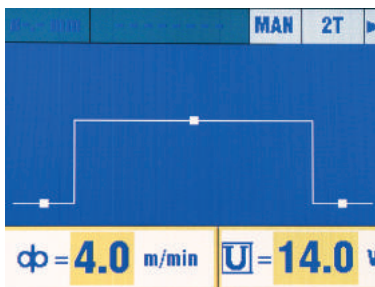
Parametro	Definizione	Std	Pulsato	Pip	Man	Spot	Ritar-do	MMA	Intervallo	Preimpos-tato	passo	unità	2T	4T
Pre Gas	Pre Gas	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Post Gas	Post Gas	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Velocità di avanzamento	Velocità d'avvicinamento	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	100	1	[%]	Y	
T Soft start	Tempo Soft start	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0,2	0,1	[S]	Y	
I Hot Start	Corrente di avvio	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	150%*	1	[%]	Y	
T Hot Start	Tempo di avviamento	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	1*	0,1	[S]	Y	G
T Upslope	Aumento di corrente	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cold	Corrente Fredda	N	N	Y	N	N	N	N	50-100	70	0,1	[%]	Y	
Freq PiP	Frequenza Impulso	N	N	Y	N	N	N	N	0,1-2	0,5	0,1	[Hz]	Y	
T Downslope	Evanescenza	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cratter Filler	Corrente di riempimento	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-100	50	1	[%]	Y	
T Cratter Filler	Tempo di riempimento	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	0	0,1	[S]	Y	G
Arc length	Lunghezza d'arco	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Start Arc length	Lunghezza d'arco di avvio	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Soft start Arc length	Lunghezza d'arco soft start	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Upslope Arc length	Lunghezza d'arco di ascesa	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Downslope arc length	Lunghezza d'arco di discesa	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cold Arc length	Lunghezza d'arco corrente fredda	N	N	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cratter Arc length	Lunghezza d'arco di riempimento	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Speed	Velocità	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	2-22	1	0,1	m/min	Y	
Thickness	Spessore	Y	Y	Y	N	Y	N	N	0,1-25,5	1	0,1	mm	Y	
Corrente	Corrente	Y	Y	Y	N	Y	N	N	5-400	No	1	A	Y	

Induttanza	Induttanza	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Voltaggio	Tensione	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	10-40	10	0,1	[V]	Y	
Tempo spot	Durata del punto	N	N	N	N	Y	Y	N	0,1-10	1	0,1	[S]	X	X
Tempo delay	Tempo d'attesa	N	N	N	N	N	Y	N	0,1-10	2	0,1	[S]	X	X
Diameter	Diametro	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1	esiste	No		
Material	Materiale	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	primo	esiste	No		
Arc length range lock	lunghezza d'arco bloccata	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	±40	±20	±1	No		
Speed range lock high	Alta velocità bloccata	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	+10	+10	1	No		
Speed range lock low	Bassa velocità bloccata	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	-10	-10	1	No		

* : Valore per difetto in modalità PIs e Pip, 50% e 0 sec in Std

REGOLAZIONI ACCESSIBILI NELLA MODALITÀ GRAFICO (CICLO DI SALDATURA)

La lunghezza d'arco principale agisce sull'insieme delle lunghezze d'arco del ciclo (aumentare la lunghezza d'arco principale aumenta le lunghezze d'arco dell'hot-start, upslope, ecc.)



tA **PreGas** : Durata del Pregas.

t **TSoftstart** : Durata della fase di avviamento dolce (SoftStart).

t **THotstart** : Durata della fase di avviamento (HotStart).

t **TCraterFiller** : Durata della fase di riempimento.

t **TUpslope** : Durata della fase di avviamento.

t **Downslope** : Durata della discesa.

tA **PostGas** : Durata del Postgas.

A **I Hotstart** : Corrente durante la fase di avviamento (Hotstart).

A **I CraterFiller** : Corrente durante la fase di riempimento (Crater Filler).

A **I Cold** : Proporzione di corrente per il periodo freddo.

φ **CREEP SPEED** : coefficiente riduttore della velocità di avvicinamento (ridurre per gli spessori più grandi, esempio 50%. Non modificare per gli spessori piccoli).

Y Permette di accedere alla regolazione delle lunghezze fase per fase (Softstart, Hotstart, Upslope, Saldatura, Downslope, CraterFiller).

U **Delta U Cold** : lunghezza dell'arco durante il periodo freddo.

U **Delta U Downslope** : Lunghezza dell'arco durante la discesa.

U **Delta U Softstart** : Lunghezza dell'arco durante lo softstart (avviamento dolce).

U **Delta U Soudage** : Lunghezza dell'arco durante la fase di saldatura.

U **Delta U Hotstart** : Lunghezza dell'arco durante la fase di avviamento (Hotstart).

U **Delta U Crater Filler** : Lunghezza dell'arco durante la fase di Crater Filler (riempimento).

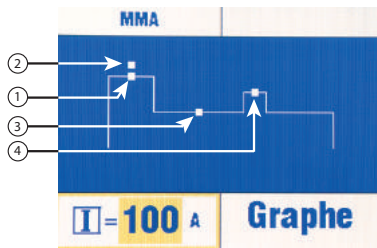
U **Delta U Upslope** : Lunghezza dell'arco durante la fase di Upslope.

Hz : Frequenza in modalità PiP.

% : Rapporto ciclico del periodo caldo in modalità PiP.

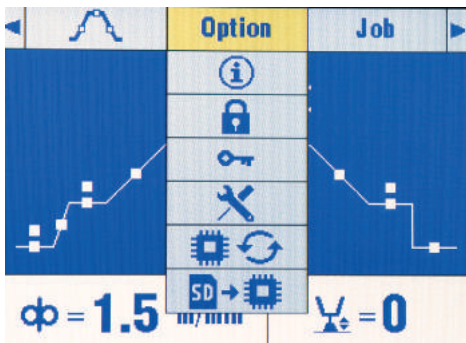
Definizione degli altri simboli :

	Protezione termica.		Induttanza
	Impostazione dello spessore da saldare.-		Lunghezza dell'arco in generale (Softstart, Hotstart, Upslope, Saldatura, Downslope, CraterFiller)
	Indicatore di tensione.		Modo semplificato.
	Indicatore di corrente.		Modo completo.
	Impostazione della velocità motore.		Modo grafico.



Modalità MMA

- ① HOT START (%) 40
- ② HOT START (S) 0.2
- ③ CURRENT (%) 100
- ④ ARC FORCE (%) 50

**Modalità option**

① : Permette di accedere alle numerose versioni PCB e software.

🔒 : Permette di bloccare le regolazioni della macchina.

🔑 : Permette di cambiare la password.

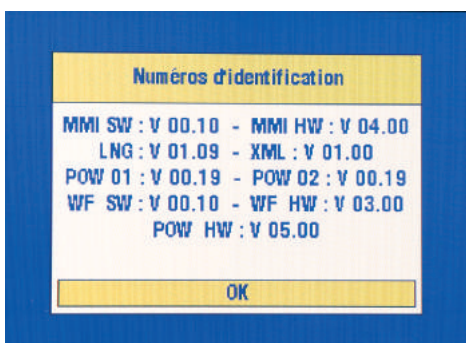
🔧 : Permette di accedere alla scelta della lingua, all'unità di raffreddamento e alle funzioni del modo bloccato.

🔄 : Permette di fare un reset software o totale della macchina.

💾 : Permette di aggiornare i parametri della scheda SD.



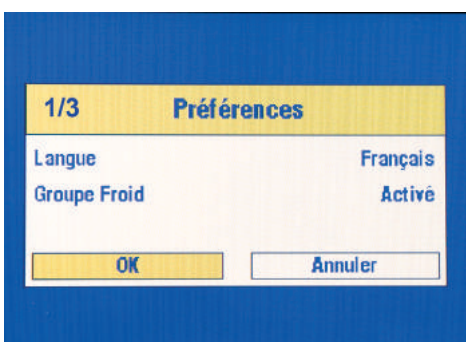
L'aggiornamento su scheda delle sinergie ed il reset totale dell'apparecchio non sono disponibili dal comando a distanza. Per queste operazioni utilizzare l'interfaccia del trainafile.

**① Informazione :**

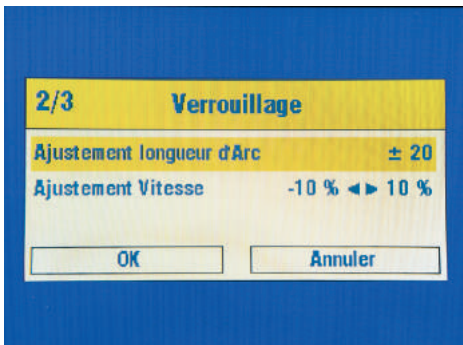
Questo pannello permette di ottenere le numerose versioni delle diverse schede che costituiscono l'apparecchio e anche le versioni software dei programmi caricati.

**🔑 Password :**

Questo pannello permette di cambiare la password che è : 0000 impostazione predefinita. Un reset totale ripristina la password. Salvate i vostri parametri su una scheda SD prima del reset.

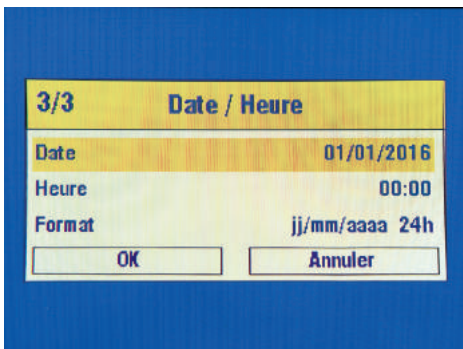
**🔧 Lingua, Unità di raffreddamento :**

Questa schermata permette di scegliere la lingua (Francese, Inglese, Tedesco, Spagnolo, Italiano, Russo)



✂ Parametri di bloccaggio:

Questa sezione permette di regolare i limiti di tensione e velocità in modalità bloccata.

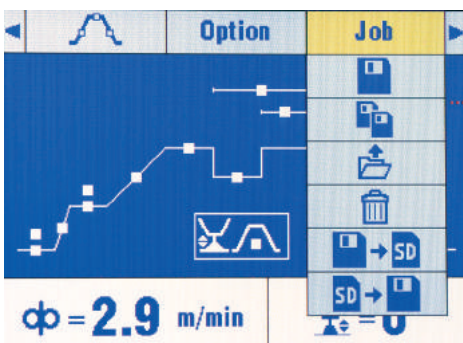


✂ Regolazione della data e dell'ora:

Questa sezione permette di regolare la data e l'ora della macchina (utile per i salvataggi).



L'impostazione dell'ora dev'essere effettuata sul comando a distanza, è indipendente dall'ora programmata sul trainafile.



Modalità Job :

: sovrascrivere il programma aggiornato.

: creare un nuovo salvataggio.

: lettura di un salvataggio.

: Cancellare il programma attuale.

→ : p ermette di trasferire i salvataggi dalla macchina alla scheda SD.

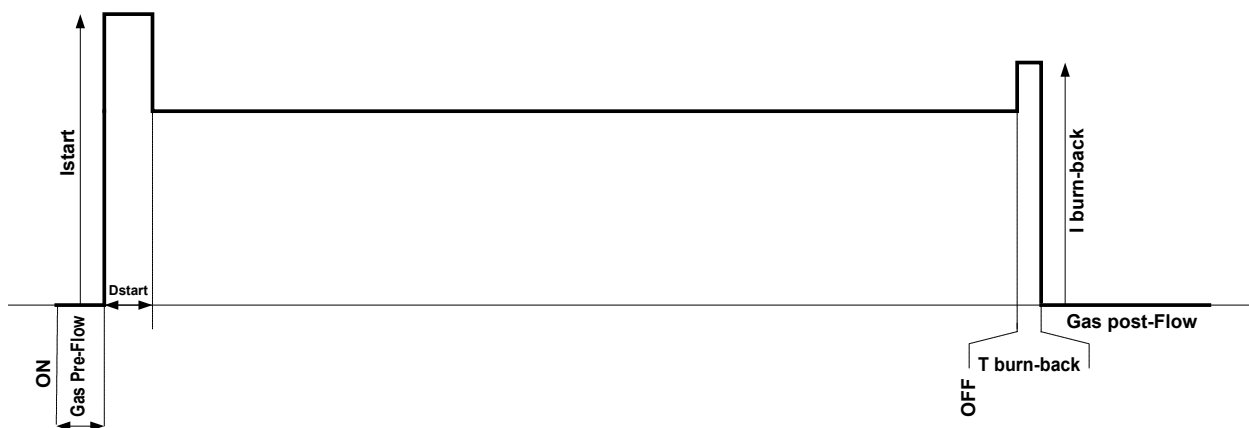
→ : permette di trasferire i salvataggi dalla scheda SD alla macchina.



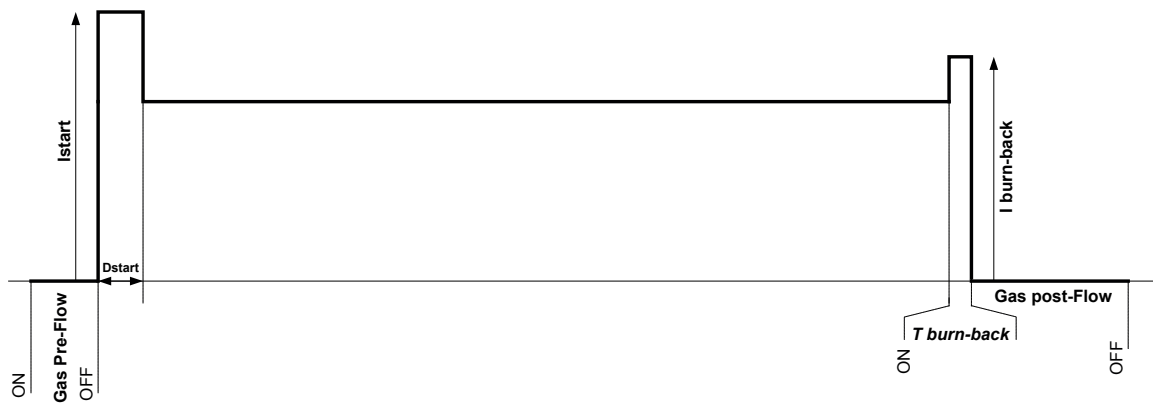
La registrazione ed il recupero dei dati sulla scheda SD non sono operazioni disponibili sul comando a distanza. Per queste operazioni utilizzare l'interfaccia del trainafile.

I CICLI DI SALDATURA

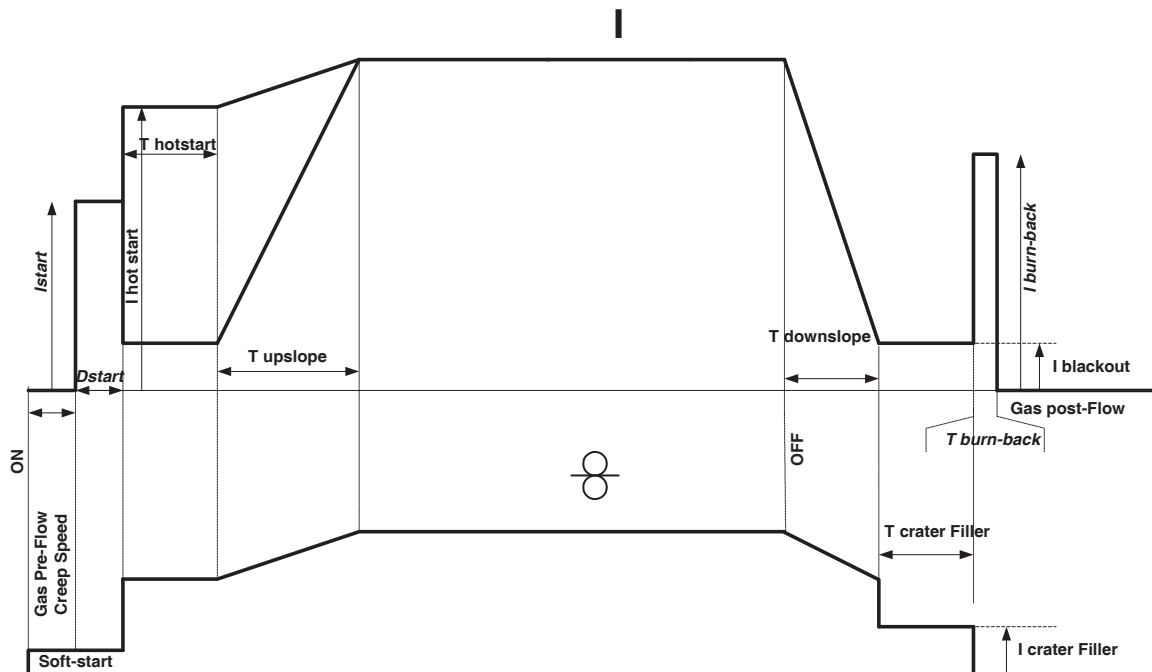
Processo 2 Tempi standard :



Premendo il pulsante il pre-gas comincia. Quando il filo tocca il pezzo una pulsazione fa avviare l'arco, poi il ciclo di saldatura comincia. Al rilascio del pulsante il generatore si ferma e una pulsazione di corrente permette di tagliare il filo in modo appropriato seguito dal post gas. Finché il post gas non è terminato, la pressione del pulsante permette un riavvio rapido della saldatura (punto a catenella manuale). Attendere la fine del post gas per modificare le impostazioni.

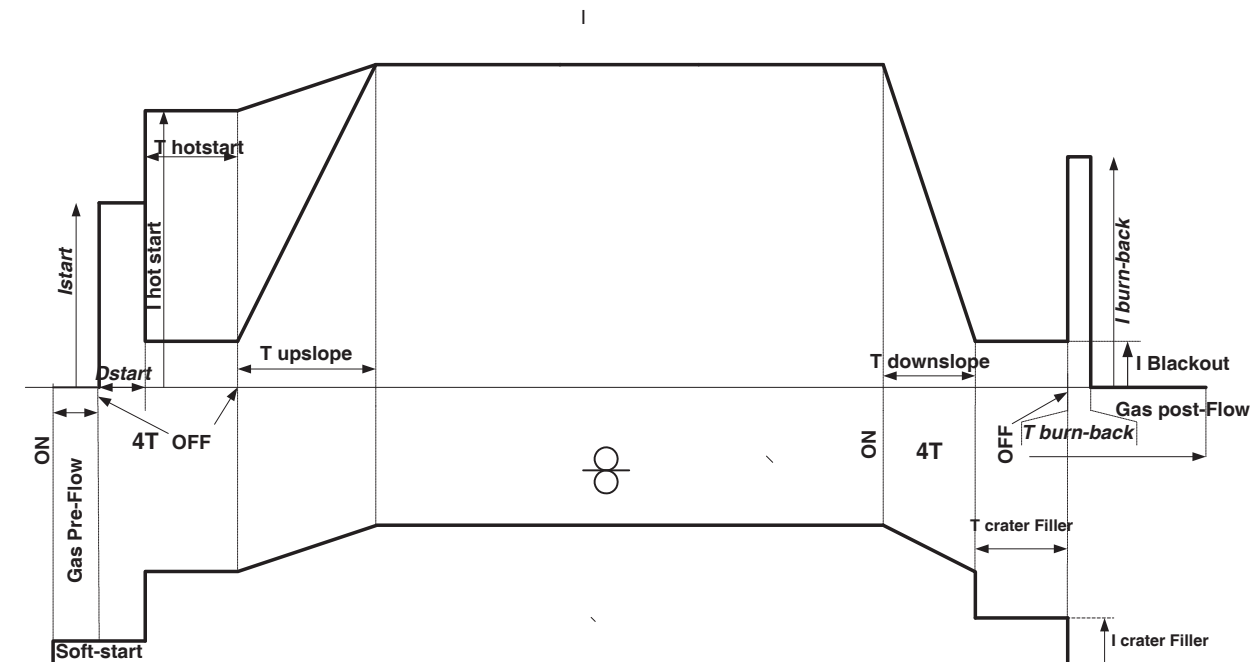
Processo 4 Tempi standard :

In 4T standard, la durata del pre-gas e del post-gas è gestita dal pulsante.
In 2T ed in 4T è possibile l'aggiunta dell' Hotstart e del Crater Filler.

Processo 2 Tempi pulse :

Premendo il pulsante il pre-gas comincia, quando il filo tocca il pezzo un impulso fa avviare l'arco. Poi, il dispositivo comincia con l'Hot-start, l'upslope e infine il ciclo di saldatura comincia. Al rilascio del pulsante, il downslope comincia fino a raggiungere Iblackout. A questo punto, il picco di arresto taglia il filo seguito dal postgas. Come in « standard »,c'è la possibilità di riavviare rapidamente la saldatura durante il post-gas. Attendere la fine del post gas per modificare le impostazioni.

Processo 4 Tempi pulse :



In 4T pulse, il pulsante gestisce il pre-gas se non c'è l'Hot-Start. Se no, permette di gestire la durata dell'Hotstart e del downslope. All'arresto, permette di gestire il black out (riempimento dei crateri).



Per ulteriori informazioni, fare riferimento al manuale del trainafilo.

ANOMALIE, CAUSE, RIMEDI

SINTOMI	POSSIBILI CAUSE	RIMEDI
Il flusso del filo di saldatura non è costante.	Dei residui ostruiscono l'orifizio.	Pulire il tubo contatto oppure cambiarlo e rimettere del prodotto anti-adesione.
	Il filo scivola nei rulli.	Rimettere del prodotto anti-adesione.
	Uno dei rulli scivola	Controllare il serraggio della vite del rullo.
	Il cavo della torcia è attorcigliato.	Il cavo della torcia dev'essere il più dritto possibile.
Il motore di traino non funziona.	Freno della bobina o rullo troppo stretto.	Allentare il freno e i rulli
Traino del filo scadente.	Guaina guida filo sporca o danneggiata.	Pulire o sostituire.
	Chiavetta del perno dei rulli mancante	Rimettere la chiavetta nella sua posizione
	Freno della bobina troppo stretto.	Allentare il freno.
Nessuna corrente o errata corrente di saldatura.	Collegamento presa elettrica sbagliato.	Controllare il collegamento della presa e controllare se è ben alimentata con 3 fasi.
	Collegamento messa a terra sbagliato.	Controllare il morsetto di terra (collegamento e condizioni del morsetto).
	Nessuna potenza.	Controllare il pulsante della torcia.
Il filo si arrotola dopo i rulli.	Guaina filo schiacciata.	Verificare la guaina e il corpo della torcia.
	Bloccaggio del filo nella torcia.	Sostituire o pulire.
	Nessun tubo capillare.	Verificare la presenza del tubo capillare.
	Velocità filo troppo elevata.	Ridurre la velocità di filo.

Il cordone di saldatura è poroso.	Il flusso di gas è insufficiente.	Intervallo di regolazione da 15 a 20 L / min. Pulire il metallo di base.
	Bombola gas vuota.	Sostituirla.
	Qualità gas non sufficiente.	Sostituirla.
	Circolazione d'aria o influenza del vento.	Evitare correnti d'aria, proteggere la zona di saldatura.
	Condotto gas schiacciato.	Pulire il condotto gas oppure sostituirlo.
	Qualità filo scadente.	Usare un filo adattato alla saldatura MIG-MAG.
	Stato della superficie da saldare di qualità scadente (ruggine, ecc.)	Pulire il pezzo prima di saldare.
	Il gas non è connesso	Verificare che il gas sia connesso all'entrata del generatore.
Particelle di scintille importanti	Tensione d'arco troppo bassa o troppo alta.	Vedere i parametri di saldatura.
	Presa di terra sbagliata.	Controllare e posizionare il morsetto di terra il più vicino possibile alla zona da saldare
	Gas di protezione insufficiente.	Regolare il flusso gas.
Nessun gas all'uscita della torcia	Collegamento gas sbagliato	Verificare il collegamento delle entrate del gas
		Verificare che l'elettrovalvola funzioni
Errore al momento della calibratura	Un errore si è verificato durante la calibratura, questa viene annullata e può essere rifatta.	Premere su Suivant per Uscire
Errore durante il download	I dati sulla scheda DS sono sbagliati o danneggiati.	Verificare i vostri dati
Problemi di salvataggio	Avete superato il numero massimo di salvataggi.	Dovete cancellare dei programmi. Il numero dei salvataggi è limitato a 100.
Soppressione automatica dei JOB.	Alcuni vostri Jobs sono stati eliminati perché non più validi con le nuove sinergie.	-
Difetto di flusso	Circuito di raffreddamento tappato.	Verificare il circuito d'acqua della vostra torcia. Può essere necessario svuotarla e cambiare il liquido.
Unità di raffreddamento scollegata	L'unità non è più rilevata anche se presente all'avvio della macchina.	Verificare la connessione dell'unità di raffreddamento.
Difetto livello d'acqua	Non c'è sufficiente acqua nel serbatoio dell'unità di raffreddamento.	Aggiungere o verificare il livello d'acqua.
Errore di individuazione della torcia Push Pull	-	Verificare la connessione torcia Push Pull
Problema scheda SD	Nessun JOB rilevato nella scheda SD	-
	Memoria del prodotto piena	Creare spazio nella scheda SD.
Problema di file	Il file «...» non corrisponde alle sinergie scaricate nel prodotto	Il file è stato creato con sinergie che non sono presenti sulla macchina.
Pila	La pila sembra essere usata	Cambiare la pila nel retro dell'IHM.
Difetto ventilatore	Il ventilatore non gira a velocità adeguata.	Scollegare la macchina, verificare poi riavviare
Difetto flusso debole	-	Circuito di raffreddamento da controllare
Difetto di sovratensione rete	-	Verificare la vostra installazione.
Difetto di sottotensione rete	-	Verificare la vostra installazione e il collegamento trifase.
Problema di avviamento saldatura	-	Verificare che il flusso del filo sia corretto e verificare la vostra installazione elettrica (livello tensioni, presenza tre fasi)

SICHERHEITSANWEISUNGEN

ALLGEMEIN



Die Missachtung dieser Anweisungen und Hinweise kann zu schweren Personen- und Sachschäden führen. Nehmen Sie keine Wartungsarbeiten oder Veränderungen am Gerät vor, die nicht explizit in der Anleitung genannt werden.

Der Hersteller haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes entstanden sind. Bei Problemen oder Fragen zum korrekten Gebrauch dieses Gerätes, wenden Sie sich bitte an entsprechend qualifiziertes und geschultes Fachpersonal.

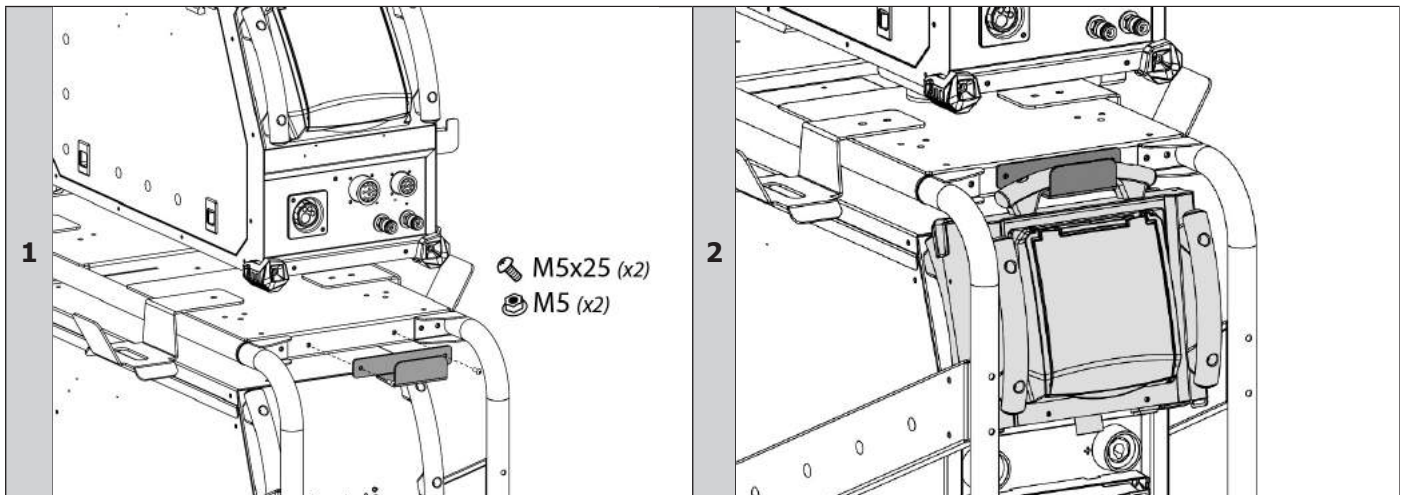
BETRIEB

Diese Fernsteuerung ist für MIG/MAG und MMA Verfahren geeignet. Sie ermöglicht die Feineinstellung des Schweißgerätes. Eine Taste ON/OFF ermöglicht das Abschalten und Einschalten der digitalen Fernsteuerung. Wenn die Fernsteuerung eingeschaltet ist, wird Bedieneinheit des Drahtvorschubkoffers deaktiviert. Eine Ansicht der Fernsteuerung wird auf der Bedieneinheit des Drahtvorschubkoffers dargestellt. Sobald die Fernsteuerung ausgeschaltet ist, wird die Bedieneinheit des Drahtvorschubkoffers reaktiviert.

Kompatible Geräte: NEOFEED/PULSFEEED.

AUFBAU

Der Träger der digitalen Fernsteuerung kann auf dem Fahrwagen befestigt werden (optional, Ref. 032736).

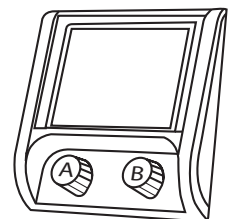


BESCHREIBUNG (ABB.1)

- | | |
|--|---|
| 1- Mensch-Maschine-Schnittstelle (MMS) | 4- Steuer- und Versorgungskabel. |
| 2- Steuer- und Versorgungsstecker | 5- Montagehalterung, mit dem Fahrwagen kompatibel (Ref. 032736) |
| 3- Taste ON/OFF | |

STEUERUNGSSCHNITTSTELLE

- **A:** Die Navigation in dem Hauptmenü erfolgt bei Nutzung der linken Taste .
Die Auswahl/Bestätigung beim Druck auf dieser Taste.
- **B:** Die Navigation in dem darunterliegenden Menü erfolgt bei dem Druck auf der rechten Taste.
Die Auswahl/Bestätigung beim Druck auf dieser Taste.
- Die Standardeinstellung des Entschlüsselungscodes der Maschine ist: 0000



1 - Einstellungsauswahl der Schweißparameter
SYNERGIC oder MANUAL

2 - Auswahl des Schweißmodus:
PULSE (PLS) oder STANDARD (STD)

3 - Materialauswahl (synergische Schweißparameter)
Jeder Werkstoff steht in Verbindung mit einem Gas und mit einer Auswahl des Draht-Durchmesser.
Zahlreiche Werkstoffe sind verfügbar, wie:
- Fe - Stahl mit Argon und CO2 Gas (18%) oder CO2 Gas (nur Standard)
- AlMg5 - Aluminium mit Argon Gas
- SS - Edelstahl mit Argon und CO2 (2%)

- CuSi – Cu Si 3 mit Argon Gas
- CuAl – Cu Al 8 mit Argon Gas
- AlSi 5 und 12 mit Argon Gas

Für einen optimalen Einsatz wird die Nutzung des Drahtes und Gases der ausgewählten Synergie empfohlen.

Diese Synergien können durch die SD-Karte auf dem Drahtvorschubkoffer aktualisiert werden (siehe Betriebsanleitung des Drahtvorschubkoffers).

4 - Einstellung der Lichtbogenlänge (synergic)

Ermöglicht Anpassung der Lichtbogenlänge in einem Fenster zwischen -40 -> +40 für eine individuelle Einstellung (synergic)

5 - Einstellung der Metalldicke (synergisch)

6 - Kontrollleuchte des Überhitzungsschutz zeigt eine thermische Trennung an, wenn das Gerät seine maximale Betriebstemperatur erreicht (Trennung von wenigen Minuten).

BESCHREIBUNG DES OBEREN MENÜBANDS.

Erste Seite:

Durchmesser des genutzten Drahtes	Werkstoff und Gas	Schweißmodi: STD, PLS, PIP oder Doppelpulse, MAN.	Modus des Brenntasters: 2T, 4T, Spot, Delay.

Zweite Seite:

Anzeigemodus der Dateien: 2 Fenster (Easy), 6 Fenster (Pro), Graph (Schweißzyklus).	Option: Information zu den Versionen, Maschinesperre, Passwortänderung, verschiedene Einstellungen, Reset-Funktion des Gerätes, Aktualisierung der Synergien-Karte (Kühlaggregat, Beschränkung der Lichtbogenlänge und -geschwindigkeit, Sprache).	Job: Speicherung der Dateien.



Die Aktualisierung der Karte der Synergien und die Reset-Funktion sind von der Fernsteuerung nicht verfügbar. Nutzen Sie dazu die Bedieneinheit des Drahtvorschubkoffers.

Die Speicherung durch JOB und die Wiederherstellung auf der SD-Karte sind von der Fernsteuerung nicht verfügbar. Nutzen Sie dazu die Bedieneinheit des Drahtvorschubkoffers.

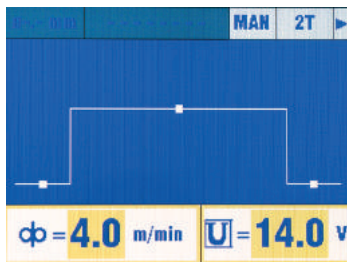
Dritte Seite:

Auswahl des Schweißverfahrens: MIG/MAG oder MMA	Kalibrierung der Maschine

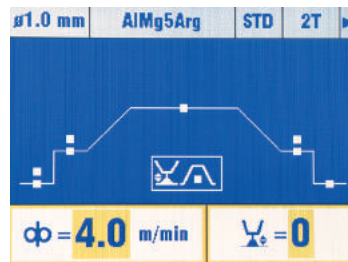


Die Kalibrierung ist über die Fernsteuerung nicht verfügbar. Dafür die Bedieneinheit des Drahtvorschubkoffers nutzen.

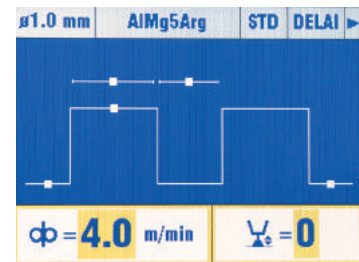
DIE GRAPHEN NACH SCHWEISSVERFAHREN



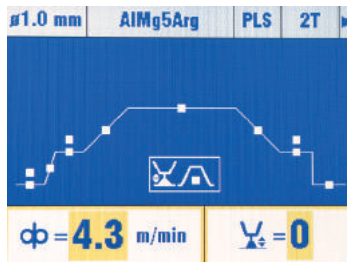
MAN-Modus (2T/4T)



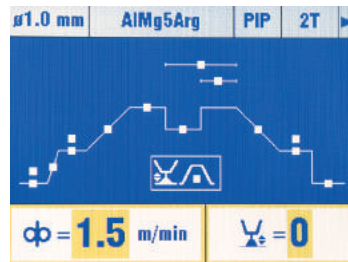
STD-Modus (2T/4T)



Spot/Delay-Modus (Man oder STD)



PLS-Modus (2T/4T)



PIP-Modus (2T/4T)

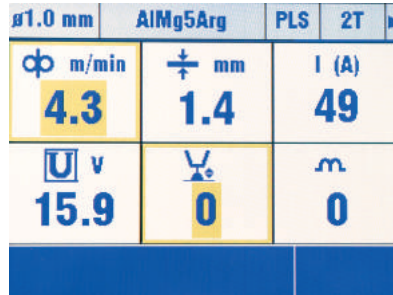
ANZEIGEMODUS

Zusätzlich zum Graph-Modus. Je Fenster gibt es zwei Anzeige-Modi. 2 Fenster entsprechen einer vereinfachten Anzeige der Parameter und 6 Fenster entsprechen einer vollständigen Anzeige der Parameter. Für den MAN-Modus ist die Anzahl der Fenster konstant und entspricht 3.



Betrieb: Der linke Drehknopf ermöglicht die Einstellung der Dicke und der rechte Drehknopf die Einstellung der Lichtbogenlänge. Keine Bestätigung benötigt. Die Information wird nach 0,3 Sek. berücksichtigt.

Im unteren Teil wird der Strom, die Schweißspannung und das aktive Programm angezeigt. Wenn man einen Parameter ändert, erscheint er in Rot. Auf dem linken Drehknopf drücken, um das obere Menü zu erreichen.



Der linke Drehknopf ermöglicht die Einstellung des hohen Parameters und der rechte Drehknopf die Einstellung des unteren Parameters. Keine Bestätigung benötigt. Die Information wird nach 0,3 Sek. berücksichtigt. Beim Druck auf den Drehknopf erfolgt der Zugang auf den verschiedenen Parametern. Beim Druck auf den Drehknopf erfolgt den Zugang auf dem Menü.

Im unteren Teil wurde der Strom, die Schweißspannung und das aktive Programm angezeigt. Wenn man einen Parameter ändert, erscheint er in Rot.



Betrieb: Der MAN-Modus ist unbedingt ein 3-Fenster-Modus. Der rechte Drehencoder ermöglicht die Einstellung der Spannung oder der Self-Funktion.

Im unteren Teil wurde der Strom, die Schweißspannung und das aktive Programm angezeigt. Wenn man einen Parameter ändert, erscheint er in Rot.

EINSTELLUNGEN IM GRAPH-MODUS VERFÜGBAR (SCHWEISSZYKLUS)

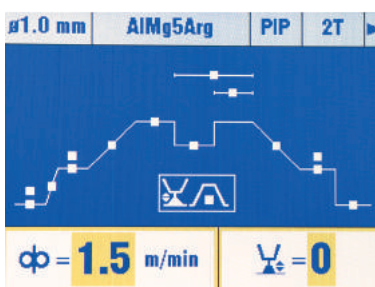
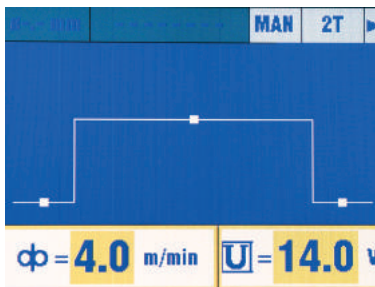
Parameter (UK)	Parameter (DE)	Std	Pls	Pip	Man	Spot	Delay	MMA	Range	Default	step	unit	2T	4T
Pré Gaz	Vorströmung	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Post Gaz	Nachströmung	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	0-25	0	0,1	[S]	Y	G/T
Creep Speed	Anschleichgeschwindigkeit	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	100	1	[%]	Y	
T Soft start	T Soft start	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0,2	0,1	[S]	Y	
I Hot Start	I Hot Start	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-200	150%*	1	[%]	Y	
T Hot Start	T Hot Start	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	1*	0,1	[S]	Y	G
T Upslope	T Upslope	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cold	I Zweitstrom	N	N	Y	N	N	N	N	50-100	70	0,1	[%]	Y	
Freq PiP	Pulsfrequenz	N	N	Y	N	N	N	N	0,1-2	0,5	0,1	[Hz]	Y	

T Downslope	T Downslope	N	Y	Y	N	N	N	N	0-2	0	0,1	[S]	Y	
I Cratter Filler	I Cratter Filler	Y	Y	Y	N	N	N	N	50-100	50	1	[%]	Y	
T Cratter Filler	T Cratter Filler	Y	Y	Y	N	N	N	N	0-5	0	0,1	[S]	Y	G
Arc length	Lichtbogenlänge	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Start Arc length	Start Lichtbogenlänge	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Soft start Arc length	Soft start Lichtbogenlänge	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Upslope Arc length	Upslope Lichtbogenlänge	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Downslope arc length	Downslope Lichtbogenlänge	N	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cold Arc length	Lichtbogenlänge Zweitstrom	N	N	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Cratter Arc length	Cratter Lichtbogenlänge	Y	Y	Y	N	N	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Speed	Geschwindigkeit	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	2-22	1	0,1	m/min	Y	
Thickness	Dicke	Y	Y	Y	N	Y	N	N	0,1-25,5	1	0,1	mm	Y	
Current	Strom	Y	Y	Y	N	Y	N	N	5-400	No	1	A	Y	
Self	Self	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	-40/+40	0	1	No	Y	
Voltage	Spannung	Y	Y	Y	Y	Y	N	N	10-40	10	0,1	[V]	Y	
Time spot	Schweißpunktdauer	N	N	N	N	Y	Y	N	0,1-10	1	0,1	[S]	X	X
Time delay	Wartezeit	N	N	N	N	N	Y	N	0,1-10	2	0,1	[S]	X	X
Diameter	Durchmesser	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1	existe	No		
Material	Werkstoff	Y	Y	Y	N	Y	Y	N	File	1er	existe	No		
Arc length range lock	gesperrte Lichtbogenlänge	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	±40	±20	±1	No		
Speed range lock high	hohe gesperrte Geschwindigkeit	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	+10	+10	1	No		
Speed range lock low	niedrige gesperrte Geschwindigkeit	Y	Y	Y	Y	Y	Y	N	-10	-10	1	No		

* : Standardwert im PIs- und Pip-Modus, 50% und 0 Sek. im Std.

EINSTELLUNGEN ZUGÄNLICH IM GRAPH-MODUS (SCHWEISSZYKLUS)

Die Hauptlichtbogenlänge wirkt auf die gesamten Lichtbogenlängen des Zyklus (Bei Erhöhung der Hauptlichtbogenlänge erhöht die Lichtbogenlängen von Hot-Start, Upslope, usw.).



tA Zünden des Gases: Dauer des Zündens des Gases.

t Softstart : Dauer der Phase des sanften Starts (SoftStart).

t Hotstart: Dauer der Anlaufphase (HotStart).

t CraterFiller: Dauer der Füllphase.

t Upslope: Dauer der Stromanstiegsphase.

t Downslope: Dauer der Stromabsenkphase.

tA Nachströmen des Gases: Dauer der Gasnachströmphase.

I Hotstart: Strom während der Anlaufphase (Hotstart).

I CraterFiller: Strom während der Füllphase (Crater Filler).

I Cold: Gleichstromanteil für den kalten Zeitraum.

φ CREEP SPEED: Verringerung der Drahtgeschwindigkeit (Anschleichen) (für große Drahtdurchmesser reduzieren, z.B. 50%. Keine Änderung für geringe Drahtdurchmesser).

Y Zugriff auf die Phasenlänge (Softstart, Hotstart, Upslope, Schweißen, Downslope, CraterFiller).

U Delta U Cold: Länge des Lichtbogens in der Kaltstromphase.

U Delta U Downslope: Länge des Lichtbogens in der Stromabsenkphase.

U Delta U Softstart: Länge des Lichtbogens im Softstart-Modus.

U Delta U Soudage: Länge des Schweißlichtbogens.

U Delta U Hotstart: Länge des Lichtbogens in der Anlaufphase (Hotstart).

U Delta U Crater Filler: Länge des Lichtbogens im Crater Filler-Modus.

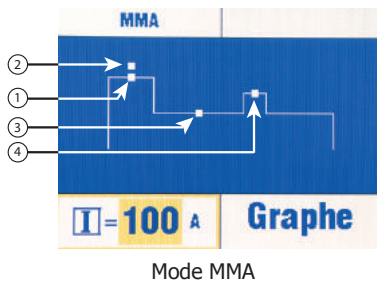
U Delta U Upslope: Länge des Lichtbogens in der Stromanstiegsphase.

Hz : Frequenz im PIP-Modus.

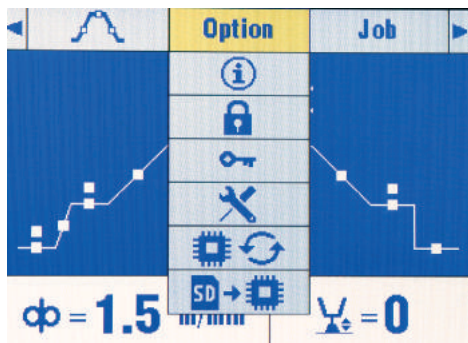
% : Tastverhältnis des Heißstroms im PIP-Modus.

Erklärung der anderen Symbole:

	Wärmeschutz.		Induktivität
	Einstellung der Materialstärke.		Hauptlänge des Lichtbogens (Softstart, Hotstart, Upslope, Soudage, Downslope, CraterFiller)
	Spannungsanzeige.		Vereinfachter Modus.
	Stromanzeige.		Voller Modus.
	Einstellung der Drahtgeschwindigkeit.		Graph-Modus.



- ①  HOT START (%) 40
- ②  HOT START (S) 0.2
- ③  CURRENT (%) 100
- ④  ARC FORCE (%) 50

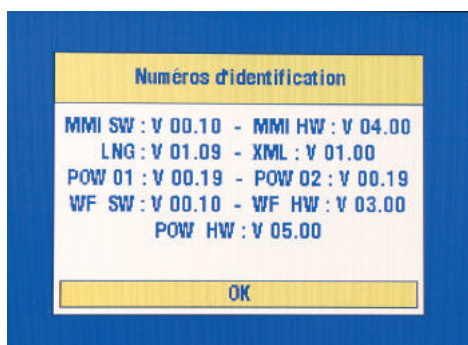


Optionsmodus:

- ① : Ermöglicht den Zugang auf den Nummern der PCB- und Software-Versionen.
-  : Ermöglicht die Sperrung der Einstellungen des Gerätes.
-  : Ermöglicht die Änderung des Kennwortes.
-  : Ermöglicht den Zugang auf der Sprache, dem Kühlaggregat und auf dem Bindungsteil des gesperrten Modus.
-  : Ermöglicht die Reset-Funktion.
-  : Ermöglicht die Aktualisierung der Parameter der SD-Karte.



Die Aktualisierung der Karte mit den Synergien und die Reset-Funktion sind von der Fernsteuerung nicht verfügbar. Nutzen Sie dafür die Bedieneinheit des Drahtvorschubkoffers.



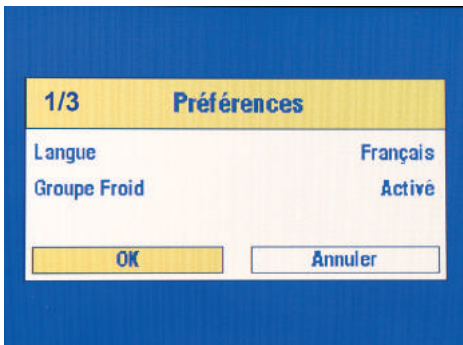
Information:

Dieses Menue ermöglicht das Lesen von Versionsnummern von verschiedenen Karten, die das Gerät geladen hat, und das Lesen von den zugehörigen Software-Versionen.



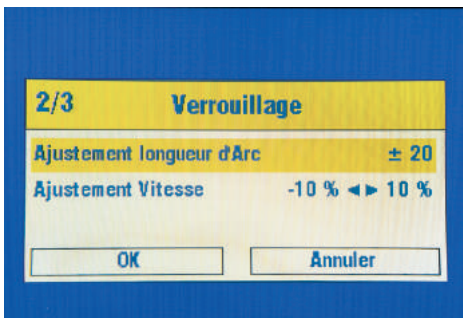
Passwort:

Dieses Schild ermöglicht die Änderung des Passwortes, das standardmäßig 0000 ist. Die Reset-Funktion stellt das Passwort wieder her. Denken Sie daran, Ihre Programme auf der SD-Karte vor dem Reset zu speichern.



✂ Sprache, Kühlaggregat :

Dieses Zeichen ermöglicht die Auswahl der Sprache (Deutsch, Französisch, Englisch, Spanisch, Italienisch, Russisch).



✂ Sperrmoduseinstellungen :

Hier können Sie die Grenzwerte für Spannung- und Drahtgeschwindigkeit im verriegelten Modus einstellen.



✂ Datum und Uhrzeit einstellen :

Hier können Datum und Uhrzeit an der Maschine eingestellt werden (hilfreich bei der Datensicherung).

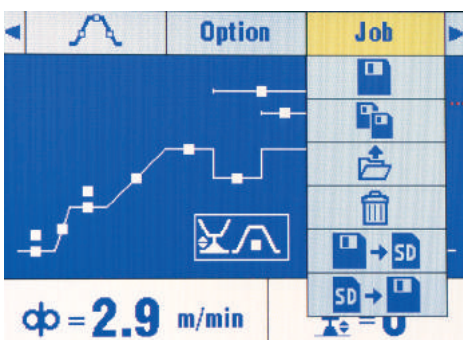


Die Einstellung der Uhrzeit muss durch den Fernregler erfolgen. Diese ist unabhängig von der auf dem Drahtvorschubkoffer programmierten Uhrzeit.



🔄 Kompletter oder Software-Reset :

Software-Zurücksetzen : löscht alle Anwenderprogramme, behält aber die aktuelle Synergien. Gesamtes Zurücksetzen : löscht alle Anwenderprogramme sowie die Synergien, was die SD-Karte erfordert um diese in das Gerät neu zu speichern.



Job-Modus:

📁 : Das aktuelle Programm überschreiben.

📁 : Eine neue Speicherung erstellen.

📁 : Auslesung einer Speicherung.

🗑 : Das aktuelle Programm löschen.

📁 → SD : Ermöglicht die Übertragung der Speicherungen der Maschine auf der SD-Karte.

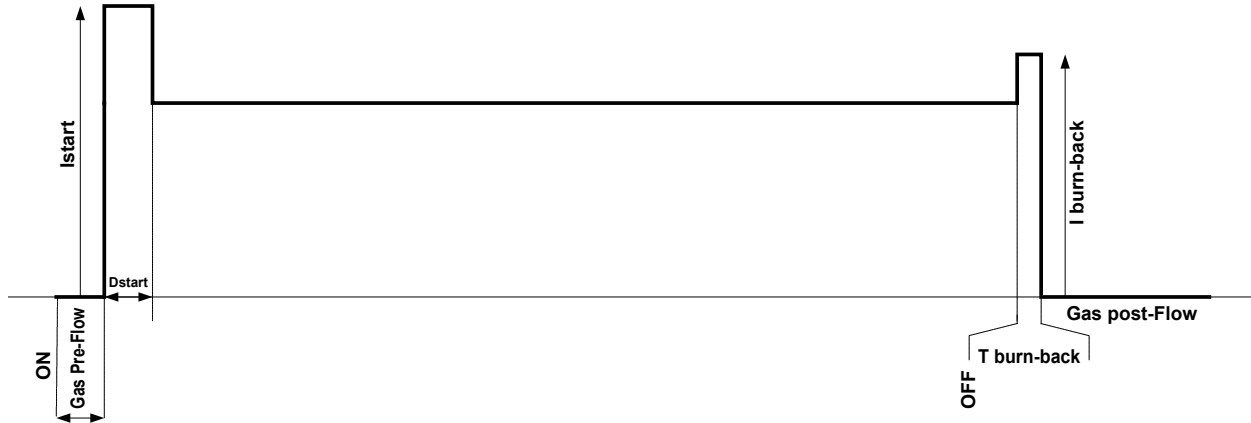
SD → 📁 : Ermöglicht die Übertragung der Speicherungen der SD-Karte auf der Maschine.



Die Speicherung durch JOB und die Wiederherstellung auf der SD-Karte sind von der Fernsteuerung nicht verfügbar. Nutzen Sie dafür die Bedieneinheit des Drahtvorschubkoffers.

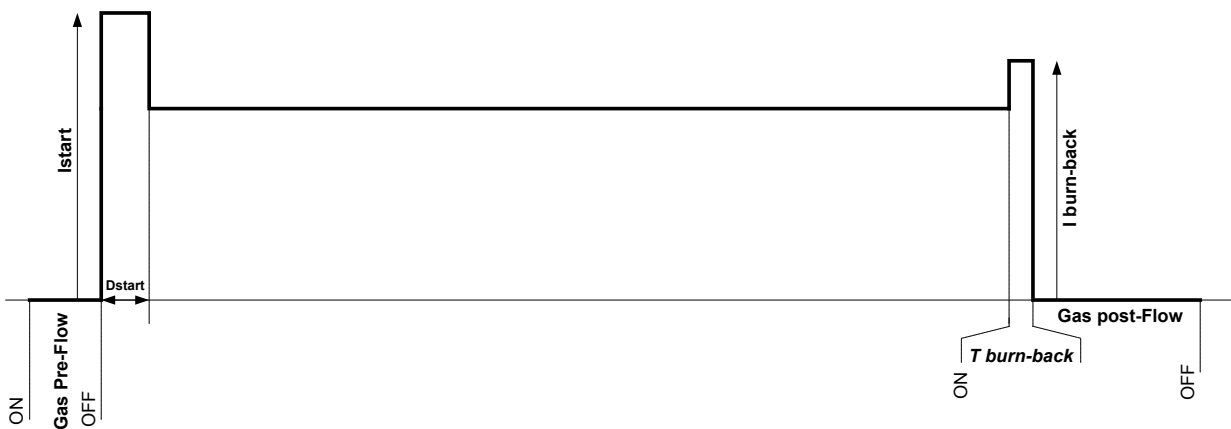
SCHWEISSZYKLEN

Zweitakt Verfahren Standard:



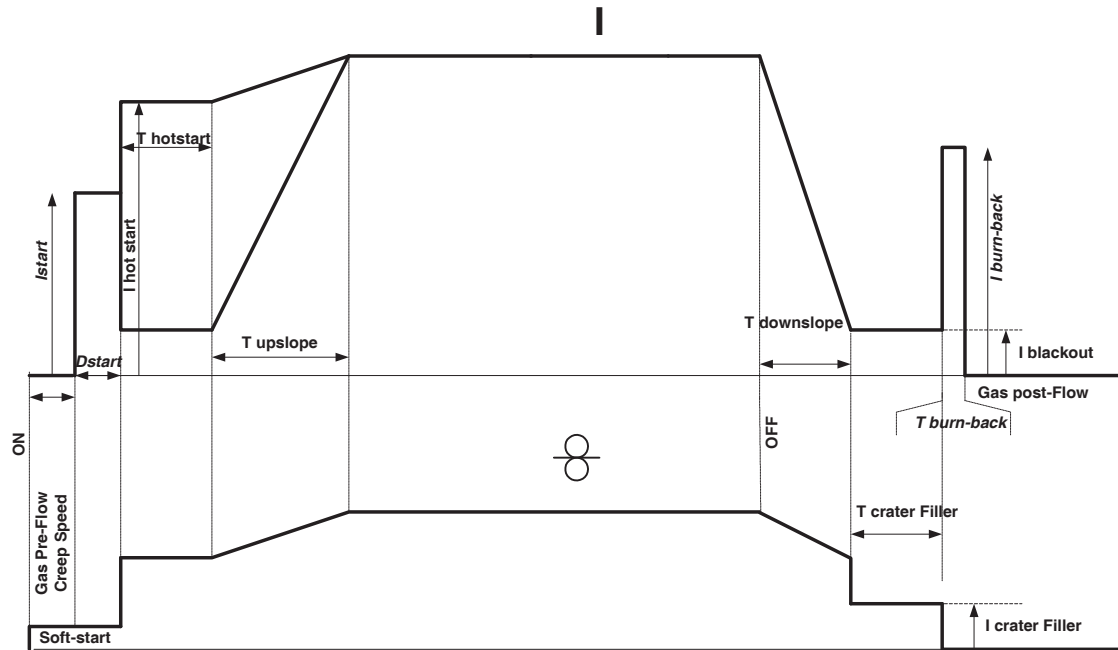
Beim Druck auf dem Brenntaster startet die Gas-Vorströmzeit. Wenn der Draht das Werkstück berührt, initialisiert ein Pulsen den Lichtbogen und danach startet der Schweißzyklus. Beim Loslassen des Brenntasters hört der Drahtvorschub auf, und ein Impulsstrom ermöglicht das saubere Schneiden des Drahts und wird von der Gas-Nachströmzeit gefolgt. Solange die Gas-Nachströmzeit nicht beendet ist, erfolgt ein schneller Neustart des Schweißens beim Druck auf den Brenntaster (manuelles Punktschweißen).

Viertakt Verfahren Standard:



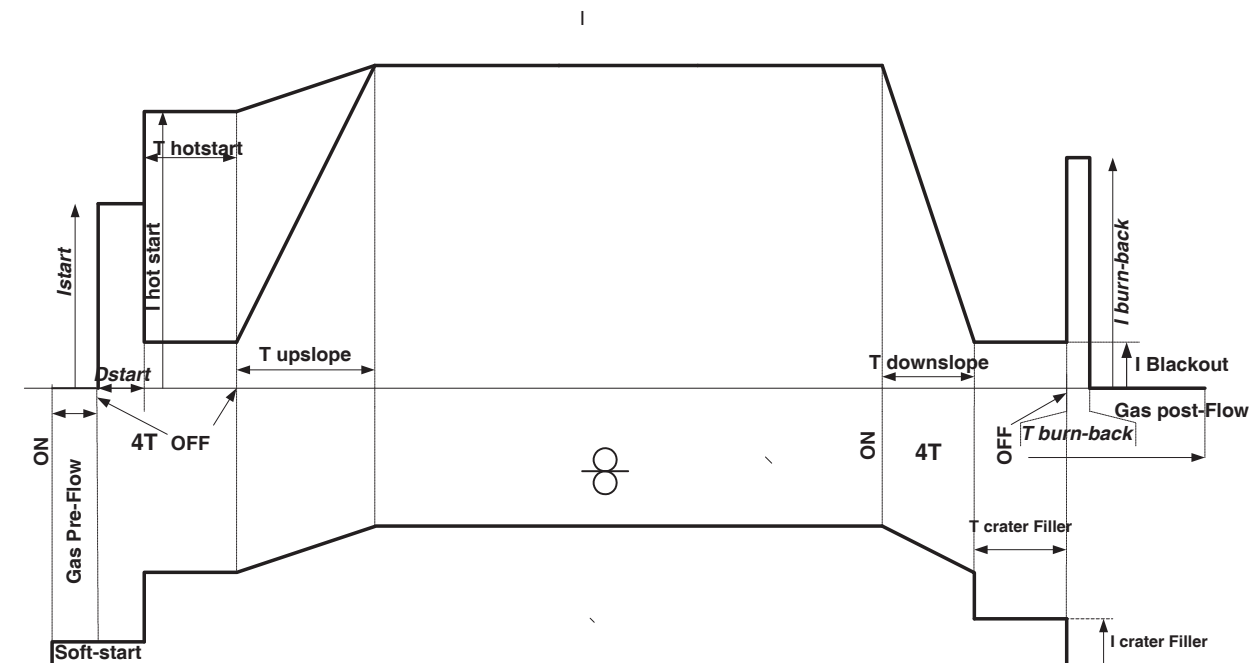
In 4T-Standard wird die Dauer der Gas-Vor- und Nachströmzeit durch den Brenntaster durchgeführt. Ein Hotstart und ein Crater Filler können in 2T- und 4T-Modus zusätzlich hinzugefügt werden.

Zweitakt Verfahren Pulse:



Beim Druck auf den Brennertaster fängt die Gasvorströmzeit an. Wenn der Draht das Werkstück berührt, initialisiert ein Pulsen den Lichtbogen. Danach fängt das Gerät mit Hot-Start an, dann Upslope und schließlich startet der Schweißzyklus. Beim Loslassen des Brennertasters startet das Downslope bis es Iblackout erreicht. Zu diesem Zeitpunkt schneidet der Stopp-Spitzenwert den Draht und danach folgt die Nachströmung. Wie bei «Standard»-Funktion gibt es die Möglichkeit, das Schweißen schnell während der Gasnachströmzeit neu zu starten. Bis Ende der Nachströmung abwarten, vor einer Änderung der Einstellungen.

Viertakt Verfahren Pulse:



In 4T-Pulse verwaltet der Brennertaster die Gas-Vor- und Nachströmzeit, wenn es keinen Hot-Start gibt. Ansonsten verwaltet er die Hotstart-Dauer. Beim Stopp ermöglicht er die Verwaltung von CraterFiller (Kraterfüllung).



Weitere Informationen zur Verwendung finden Sie in der Betriebsanleitung des Drahtvorschubkoffers.

FEHLER, URSACHE, LÖSUNGEN

FEHLER	URSACHE	LÖSUNGEN
Drahtvorschubgeschwindigkeit nicht konstant.	Drahtzuführschlauch ist verstopft.	Reinigen Sie beide Endungen an der Drahtzufuhr, tauschen Sie diese oder Geben Sie Anti-Klebe-Mittel darauf.
	Draht rutscht im Antrieb durch.	Antihafmittel dazugeben.
	Eine der Drahtführungsrollen rutscht.	Befestigung der Drahtführungsrolle prüfen.
	Das Brennerkabel ist verknotet.	Das Brennerkabel soll so gerade wie möglich bleiben.
Drahtvorschubkoffer funktioniert nicht.	Drahtrollenbremse oder Drahtführungsrolle zu fest geschraubt.	Drahtrollenbremse und Drahtführungsrollen lösen.
Störung im Drahtvorschubsystem.	Schmutzige oder beschädigte Drahtführungsseele.	Reinigen oder austauschen.
	Passfeder der Rollenachse fehlt.	Passfeder wieder positionieren.
	Drahtrollenbremse zu fest geschraubt.	Bremse lösen.
Kein Strom vorhanden oder schlechter Schweißstrom.	Schlechter Anschluss des Netzkabels.	Steckdosen-Anschluss prüfen. Auch prüfen ob die Steckdose mit 3 Phasen versorgt wird.
	Schlechte Masseverbindung.	Massekabel prüfen (Anschluss und Zustand der Klemme).
	Keine Leistung.	Brennertaster kontrollieren.
Drahtstau nach der Drahtführungsrolle.	Drahtführungsseele zerdrückt.	Drahtführungsseele und Brennerkörper prüfen.
	Draht im Brenner verstopft.	Austauschen oder Reinigen.
	Kein Kapillarrohr.	Vorhandensein des Kapillarrohrs prüfen.
	Zu hohe Drahtgeschwindigkeit.	Drahtvorschubgeschwindigkeit reduzieren.
Poröse Schweißnaht.	Unzureichender Gasdurchfluss.	"Einstellbereich von 15 bis 20 L / min. Grundmetall reinigen."
	Leere Gasflasche.	Austauschen.
	Unzulängliche Qualität des Gases.	Austauschen.
	Luftströmung oder Einfluss des Winds.	Luftzüge vermeiden. Schweißbereich schützen.
	Gasdüse sehr schmutzig.	Gasdüse reinigen oder austauschen.
	Schlechte Qualität des Drahtes.	Verwenden Sie einen für das MIG/MAG-Schweißen geeigneten Draht.
	Schlechte Qualität des zu schweißenden Werkstücks (Rost, usw.)	Reinigen Sie das Werkstück vor dem Schweißvorgang
	Die Gasflasche ist nicht angeschlossen.	Prüfen Sie den Anschluss zwischen dem Gas und dem Gerät.
Sehr viele Funken.	Zu hohe oder zu geringe Bogenspannung.	Siehe Schweißparameter.
	Schlechter Masseanschluss.	Prüfen und positionieren Sie die Masseklemmen so nah wie möglich am Schweißbereich.
	Unzureichendes Schutzgas.	Gasdurchsatz einstellen.
Kein Gas am Ausgang des Brenners.	Schlechter Anschluss am Gas.	Prüfen Sie den Anschluss an den Gaseinlässen.
		Prüfen Sie ob das Magnetventil ordnungsgemäß funktioniert.
Fehler bei der Kalibrierung.	Es ist bei der Kalibrierung ein Fehler aufgetreten. Der Vorgang wurde abgebrochen und kann neu gestartet werden.	Drücken Sie auf "Weiter" zum Verlassen.
Fehler beim Herunterladen.	Die Daten auf der SD-Karte sind falsch oder beschädigt.	Überprüfen Sie Ihre Angaben.
Backup-Problem	Die Maximalzahl von Backups wurde überschritten.	"Sie müssen Programme entfernen. Die Anzahl an Backup ist auf 100 beschränkt."
Automatische Löschung der JOBs.	Manche JOBs wurden gelöscht, weil sie mit den neuen Synergien nicht mehr gültig waren.	-
Fehler Durchsatz.	Kühlkreislauf verstopft.	"Prüfen Sie den Wasserkreislauf des Brenners Eine Entleerung sowie ein Flüssigkeitswechsel sind eventuell nötig."
Kühlaggregat getrennt.	Das Kühlaggregat wird nicht mehr erkannt, obwohl es beim Starten des Gerätes vorhanden war.	Prüfen Sie den Anschluss am Kühlaggregat.
Fehler Wasserstand.	Nicht mehr genug Wasser im Kühlaggregatbehälter.	Prüfen Sie den Wasserstand und füllen Sie ggf. Wasser nach.
Fehler beim Erkennen des Push-Pull Brenners.	-	Prüfen Sie den Anschluss des Push-Pull Brenners.
Fehler SD-Karte	Kein JOB in der SD-Karte aufgefunden.	-
	Kein Speicherplatz mehr.	Machen Sie Speicherplatz auf der SD-Karte frei.
Fehler bei der Datei.	Die Datei «...» entspricht nicht der im Gerät hochgeladenen Synergien.	Die Datei wurde mit Synergien erstellt, die auf dem Gerät nicht verfügbar sind.

Batterie.	Die Batterie scheint leer zu sein.	Batterie hinter der Gerätesteuerung wechseln.
Fehler Lüfter.	Der Lüfter läuft nicht in der richtigen Drehzahl.	Maschine abschalten, prüfen und neu starten.
Fehler geringer Durchfluss.	-	Kühlkreislauf prüfen.
Fehler Überspannung im Netz	-	Installation prüfen.
Fehler Unterspannung im Netz.	-	Installation und Anschluss der 3 Phasen prüfen.
Problem beim Schweißstart.	-	Drahtvorschubgeschwindigkeit sowie elektrische Anlage prüfen (Spannungsniveau, Vorhandensein der 3 Phasen).

HERSTELLERGARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 24 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgen eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen. Der Garantiezeitraum bleibt aufgrund erfolgter Garantieleistungen unverändert.

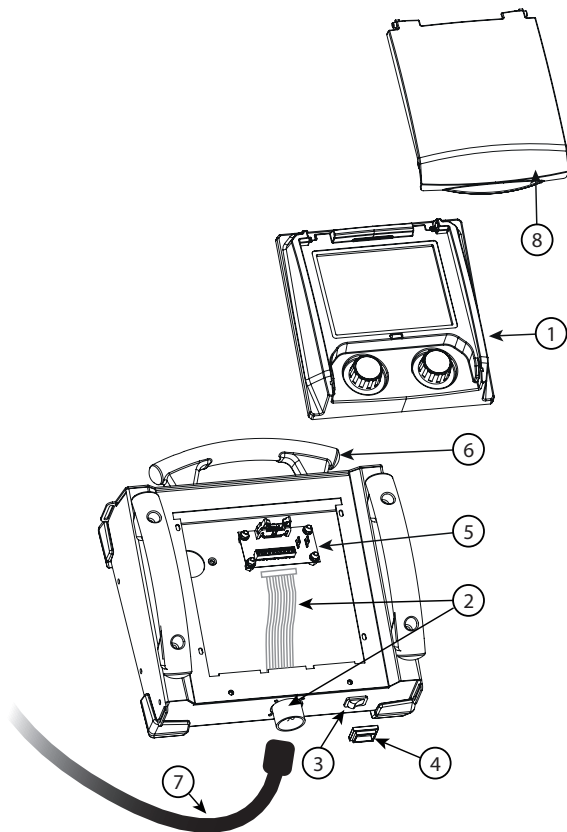
Ausschluss: Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Sturz oder harte Stöße sowie durch nicht autorisierte Reparaturen oder durch Transportschäden, die infolge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind. Keine Garantie wird für Verschleißteile (z. B. Kabel, Klemmen, Vorsatzscheiben etc.) sowie bei Gebrauchsspuren übernommen.

Das betreffende Gerät bitte immer mit Kaufbeleg und kurzer Fehlerbeschreibung ausschließlich über den Fachhandel einschicken.

Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvoranschlags durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt GYS ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.

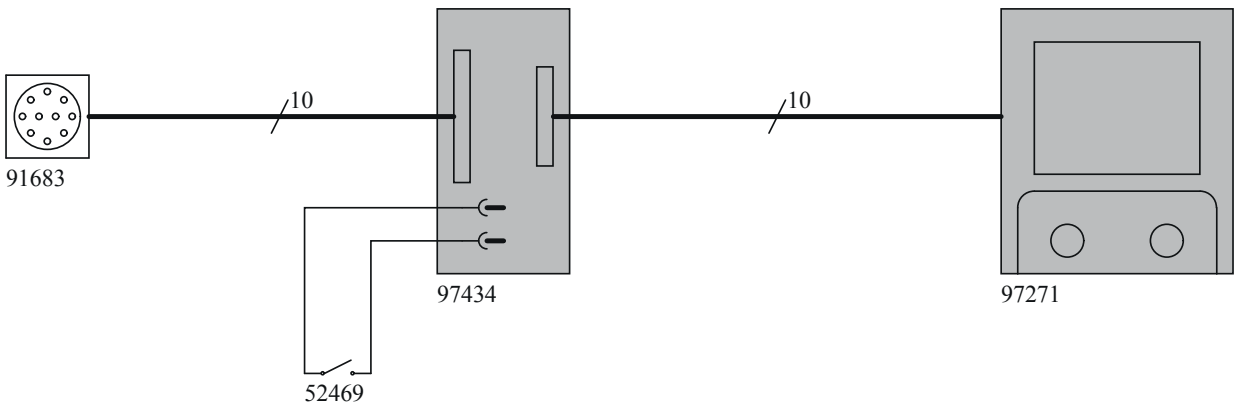
RC-HD1

PIÈCES DE RECHANGE / SPARE PARTS / ЗАПЧАСТИ / RESERVE ONDERDELEN / PEZZI DI RICAMBIO / ERSATZTEILE



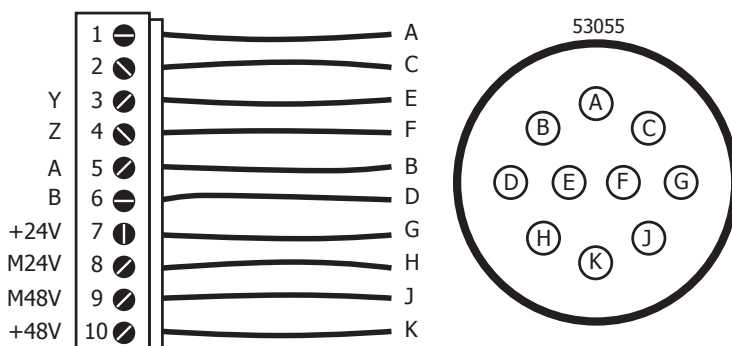
1	Circuit IHM / MMI circuit / Tarjeta Interfaz / Плата IHM / Circuit IHM / Circuito IHM(interfaccia) / MMA-Schaltung (Bedieneinheit)	97271
2	Faisceau interne / Internal connection cable / Conector cableado interno / Внутренний соединительный шланг / Interne verbindingskabel / Fascio cavo interno / interne Verkabelung	91683ST
3	Bouton ON/OFF / ON/OFF button / Botón ON/OFF / Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ) / Кноп ON/OFF / Tasto ON/OFF / Taste ON/OFF	52469
4	Cache de protection bouton / Button cache / Tapa de protección del botón / Защитная крышка кнопки / Beschermende afdekking knop / Protezione pulsante / Knopfkappe	52471
5	Circuit d'interconnexion / Interconnection circuit / Circuito de interconexión / Схема межсоединений / Tussenverbinding / Circuito d'interconnessione / Verbindungsschaltung	97434C
6	Poignée plastique / Plastic handle / Mango de plástico / Пластиковая ручка / Kunststoffen handvat / Impugnatura plastica / Plastikhandgriff	56047
7	Câble de commande / Command cable / Cable de control / Кабель управления / Besturingskabel / Cavo di comando / Steuersungskabel	94167
8	Carter de protection / Protective casing / Carcasa de protección / Carter di protezione / Защитный кожух / Beschermkap / Schutzgehäuse	038639

SCHÉMA ÉLECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM / ESQUEMA ELÉCTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCH SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO



RC-HD1

SPÉCIFICATION FAISCEAU INTERNE / INTERNAL CABLE SPECIFICATIONS / ESPECIFICACIÓN DEL CABLE INTERNO / СПЕЦИФИКАЦИЯ ВНУТРЕННЕГО СОЕДИНИТЕЛЬНОГО ШЛАНГА / SPECIFICATIE INTERNE KABEL / SPECIFICHE FASCIOCABO INTERNO / FUNKTION DER INTERNEN VERKABELUNG



**SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICAL SPECIFICATIONS / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS /
ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE GEGEVENS / SPECIFICHE TECNICHE / TECHNISCHE
DATEN**

Modèle / Reference / Modelo / Модель / Model / Modello / Gerät	Digital Remote Control RC-HD1
Référence / Reference number / Referencia / Артикул / Art. code / Riferimento / Referenze	047662
Longueur du câble / Cable length / Longitud del cable / Длина кабеля / Lengte van de kabel / Lunghezza del cavo / Länge des Kabels	10 m
Tension de commande / Control voltage / Tensión de control / Напряжение управления / Besturingsspanning / Tensione di comando / Steuerspannung	24 V
Dimensions (LxIxh) / Dimensions (LxWxH) / Dimensiones (LxIxh) / Размеры (ДxШxВ) / Afmetingen (Lxbxh) / Dimensioni (LxIxh) / Abmessungen (BxLxH)	280 x 276 x 138 mm
Poids / Weight / Bec / Gewicht / Peso / Gewicht	3.25 kg
Degré de protection / Protection level / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione / Schutzgrad	IP23
Température de fonctionnement / Operating temperature / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento / Betriebstemperatur	-10°C +40°C
Température de stockage / Storage temperature / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaarstemperatuur / Temperatura di stoccaggio / Lagertemperatur	-20°C +55°C

ICÔNES / SYMBOLS / ICONOS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONA / PICTOGRAMMEN / ICONS

	- Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Caution ! Read the user manual. - Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung. - Cuidado, leer las instrucciones de utilización. - Внимание ! Читайте инструкцию по использованию. - Let op! Lees voorzichtig de gebruiksaanwijzing. - Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.	
V	- Volt - Volt - Volt - Voltio - Вольт - Volt	
U	- Tension / Voltage / Напряжение / Spanning / Tensione	
	- Vitesse d'avance du fil / Wire speed / Скорость подачи проволоки / Draadsnelheid / Velocità di avanzamento del filo / Drahtvorschubgeschwindigkeit	
IP23	- Protection contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de Ø ≥12,5mm et chute d'eau (30% horizontal). - Protected from foreign bodies Ø ≥12,5mm and water (30% horizontal). - gegen Eindringen von Körpern mit einem Durchmesser Ø ≥12,5mm und gegen Sprühwasser geschützt (Einfallwinkel 30% horizontal). - Защита от попадания в опасные зоны твердых тел Ø ≥12,5мм и капель воды (горизонтальный наклон 30%). - Protezione contro l'accesso alle aree pericolose dei corpi solidi di Ø ≥12,5mm e la caduta d'acqua (30% orizzontale). - Beveiligd tegen toegang tot gevaarlijke delen van vaste elementen met Ø ≥12,5mm en tegen vallend water (30% horizontaal).	

RC-HD1

	- Appareil conforme aux directives européennes. La déclaration de conformité est disponible sur notre site internet. - Device compliant with European directives.. The certificate of compliance is available on our website. - Аппарат(ы) соответствует(ют) европейским директивам. Декларация соответствия есть на нашем сайте. - Dispositivo in conformità con le direttive europee La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito internet. - Het toestel is in overeenstemming met de Europese richtlijnen. Het certificaat van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site.
	- Ce matériel fait l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! - This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2002/96/UE. Do not throw out in a domestic bin ! - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (Sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. - Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! - Questo dispositivo è oggetto di raccolta differenziata secondo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici. - Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval !
	- Produit dont le fabricant participe à la valorisation des emballages en cotisant à un système global de tri, collecte sélective et recyclage des déchets d'emballages ménagers. - Produkt für getrennte Entsorgung (Elektroschrott). Werfen Sie es daher nicht in den Hausmüll! - Аппарат, производитель которого участвует в глобальной программе переработки упаковки, выборочной утилизации и переработке бытовых отходов. - Prodotto con cui il fabbricante partecipa alla valorizzazione degli imballaggi in collaborazione con un sistema globale di smistamento, raccolta differenziata e riciclaggio degli scarti d'imballaggio.
	- Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. - Recyclingprodukt, das gesondert entsorgt werden muss. - Этот аппарат подлежит утилизации. - Prodotto riciclabile che assume un ordine di smistamento. - Producto reciclable que requiere una separación determinada.
	- Information sur la température (protection thermique). - Temperature information (thermal protection). - Information zur Temperatur (Thermoschutz) - Информация по температуре (термозащита). - Informazioni sulla temperatura (protezione termica). - Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging).