

INTRODUCTION APPAREIL DE SOUDAGE MIG MAGSTAR 500 DP

Merci d'avoir acheté notre produit. Lisez et suivez attentivement les instructions d'utilisation de ce manuel **et les règles de sécurité du livret joint** pour obtenir les meilleures performances de l'installation et garantir que les pièces ont la plus longue durée de vie possible. Ce manuel vous montrera la meilleure façon d'effectuer tout entretien ou réparation qui sera finalement nécessaire dans votre atelier pour résoudre tout problème. Cependant, nous recommandons à nos clients de faire effectuer l'entretien et les éventuelles réparations dans nos centres de service, car ils disposent de l'équipement de test approprié et le personnel hautement qualifié est constamment mis à jour. Toutes nos machines et systèmes font l'objet d'un développement progressif. Nous nous réservons donc le droit d'apporter des modifications constructives aux propriétés techniques tant que ces machines sont fabriquées par nous, ce qui peut différer des données de ce manuel.

DESCRIPTION

La source d'alimentation synergique double pulsée et **multifonctionnelle MAGSTAR 500 DP**, basée sur la technologie d'onduleur à base d'IGBT la plus moderne avec contrôle numérique, permet un soudage de haute qualité à la fois en MIG / MAG et en (double) MIG pulsé sur tous les matériaux et en particulier sur l'acier inoxydable, l'aluminium et l'acier galvanisé. grâce aux performances de soudage sans projections, le post-traitement des pièces à souder est évité.

le **MAGSTAR 500 DP** offre la solution idéale pour toute application nécessitant une grande précision dans la construction et le travail en série. Cette source d'alimentation est particulièrement adaptée aux tâches les plus qualifiées dans toute application de soudage industriel. La grande polyvalence de **MAGSTAR 500 DP rend cette machine adaptée aux** axes MMA et mig I à double impulsion.

Le dévidoir est conçu pour l'utilisation de tous les types de fil, plein ou plein, avec un entraînement puissant à 4 roues avec de grands rouleaux d'entraînement pour un dévidage stable du fil.

CARACTÉRISTIQUES

Les principales caractéristiques du poste de soudage **MAGSTAR 500 DP** sont :

- Conception innovante et conviviale ;
- Structure principale en métal avec cadres avant en plastique résistant aux chocs ;
- Poignées robustes intégrées au châssis ;
- Panneau de commande protégé contre les chocs accidentels ;
- Contrôle numérique synergique de tous les paramètres de soudage ;
- commande BURN BACK. À la fin de chaque soudure, dans toutes les conditions et avec chaque matériau, la commande numérique assure une coupe de fil parfaite, empêche le rodage dans la buse et assure une correction correcte de l'arc ;
- Propriétés de soudage exceptionnelles sans projections en MIG/MAG, MIG Pulse et MIG Dual Pulse sur n'importe quel matériau et avec n'importe quel gaz ;
- Performances de soudage remarquablement élevées en mode MMA
- Contrôle de la forme d'onde : les paramètres de soudage et la forme d'onde d'impulsion, contrôlés numériquement par le microprocesseur, sont surveillés et modifiés à la microseconde pour maintenir l'arc toujours précis et stable grâce à la surveillance numérique dans le changement continu des conditions de soudage causé par le mouvement de la torche et l'irrégularité de la pièce ;
- Possibilité d'enregistrer 99 programmes de soudage personnalisés ;
- Surveillance et répétition des paramètres de soudage ;
- Sélection et rappel conviviaux et faciles à utiliser des paramètres de soudage et des programmes de soudage
- Faible consommation d'énergie ; Fonction "économie d'énergie" pour activer le ventilateur de refroidissement de la source de courant et le refroidissement de la torche uniquement pendant le fonctionnement actif et à partir de 70 C°, évitant ainsi la pénétration inutile de poussière dans les composants électroniques
- Fonction d'autodiagnostic pour le dépannage ;
- Contrôle initial du cycle de soudage en cratère ; Réglage SYNERGIQUE du courant de soudage ; Ajustement

FINE de la longueur de l'ARC ; Test de fil ;

- niveau d'eau surveillance.

CARACTÉRISTIQUES

TECHNIQUES

Modèle : MAGSTAR 500 DP		SOURCE D'ÉNERGIE
Alimentation triphasée 50/60 Hz	Dans	400
Alimentation : Z max	ohm	
Gamme actuelle MOI MAG ÉLECTRODE		30-500A / 16.5-40V 30-500A / 21.2-40V
Puissance installée	kva	25.1 (MMA) / 25.1 (MIG)
Tension en circuit ouvert	Dans	75-85v
Cycle de service à 100 %	Une	350
Cycle de service à 60 %	Une	500
Classe d'isolation		F
classe de protection		IP 21
Dimensions	millimètre	650*510*285
Poids	kg	28.6

Modèle : MAGSTAR 500 DP		dévidoir
Tension d'entrée du chargeur	Dans	24
Puissance de sortie du chargeur moteur	Dans	84
N° roulant		4
Diamètre du fil	millimètre	0,8-1,6
Vitesse d'alimentation nominale du fil	m/min	2-21
Types de fils compatibles		1. Acier Carbone 2. acier inoxydable 3. Magnésium aluminium 4. Silicium aluminium
Gaz de protection		1. gaz carbonique 2. Argon pur 3. Argon-Dioxyde de carbone- Oxygène 4. Mélanges d'argon et de dioxyde de carbone
liquide de refroidissement Pression maximale	bar	Eau distillée 3,5
Classe d'isolation		F
Technologie de moteur et de commande		IP 21
Dimensions	millimètre	375*370*285
Poids	kg	13.2

Modèle : MAGSTAR 500 DP		Unité de refroidissement
Tension d'entrée	Dans	380
Fréquence nominale	hertz	50-60
Puissance de sortie	Dans	75
Capacité du réservoir	je	6
Débit maximal	gal/min	1.6
Pression maximale	psi	60

UTILISATION LIMITÉE

L'utilisation d'un poste à souder est généralement discontinue, en ce sens qu'elle est constituée de périodes de travail effectif (soudage) et de périodes de repos (pour le positionnement des pièces, le remplacement du fil, etc). Ce poste à souder est dimensionné pour délivrer en toute sécurité un courant nominal I2 max pour un poste de travail. taux de 60% du temps de fonctionnement total La réglementation en vigueur stipule que le temps de fonctionnement total est de 10 minutes et à une température ambiante de 40 C° Le cycle de service est considéré comme 60% de cette période Si le temps de cycle de service autorisé est dépassé, le la machine passera en fusible thermique pour protéger les composants de cet appareil d'une surchauffe dangereuse. Des messages clignotants sur le contrôleur vous avertiront lorsque le fusible de surchauffe s'est déclenché (voir la section "Conditions d'alarme"). Après quelques minutes, ce fusible sera réinitialisé ouvert et le poste à souder est à nouveau prêt à l'emploi Ne pas souder sous la pluie Ce poste à souder t a un niveau de protection IP23 , qui ne les protège pas de l'environnement humide.

CONTENU DU PAQUET

Le système se compose de :

- source d'énergie;
- dévidoir;
- Dévidoir + câble d'interconnexion source d'alimentation ;
- Unité de refroidissement pour torche de soudage ;
- Chariot pour déplacer l'appareil en douceur
- Lorsque vous recevez la machine, effectuez les opérations suivantes :
- Vérifiez si la machine à souder est en bon état ; dans le cas contraire, aviser immédiatement le distributeur ;
- Vérifiez que toutes les grilles de ventilation sont ouvertes et qu'aucun objet n'obstrue la libre circulation de l'air.

COMMENT SOULEVER LE MAGSTER 500 DP

Fixez solidement et solidement le système dans les œillets de montage fournis, puis soulevez-le du sol.

La machine à souder a deux poignées pour la déplacer, dans les places de coulée.

Le dévidoir a une poignée et un plateau pour une suspension facile.

INSTALLATION ET MONTAGE

- Le site d'installation doit être soigneusement sélectionné pour garantir une utilisation satisfaisante et sûre. L'utilisateur est responsable de l'installation et de l'utilisation du système conformément aux instructions du fabricant contenues dans ce manuel.
- Avant d'installer le système, l'utilisateur doit tenir compte des éventuels problèmes électromagnétiques dans l'atelier.

En particulier, nous vous recommandons d'éviter de placer le système à proximité :

- câbles de signalisation, de commande et téléphoniques;
- émetteurs et récepteurs de radio et de télévision;
- ordinateurs et instruments de contrôle et de mesure;
- instruments de sécurité et de protection.
- Les personnes équipées de stimulateurs cardiaques, d'appareils auditifs et d'équipements similaires doivent consulter leur médecin avant de s'approcher de toute machine en marche. L'environnement d'installation de l'équipement doit être conforme au niveau de protection du châssis.

L'unité de soudage est caractérisée par les classes suivantes :

- La classe de protection IP 21 permet de travailler dans des environnements intérieurs et extérieurs ;
- Ce système est refroidi par circulation forcée d'eau de refroidissement (attention à l'additif).

Montez le système de la manière suivante :

- Assemblez le chariot;

- Fixez l'unité de soudage au chariot ;
- Monter le dévidoir sur le chariot ;
- Fixer le groupe réfrigérant au chariot et à la soudeuse (raccordements électriques et hydrauliques).
- Connecter le dévidoir / l'interconnexion de la source d'alimentation
- Connectez les câbles de soudage ;
- Connectez l'appareil au secteur.

RACCORDEMENT DU CÂBLE D'INTERFACE DÉVIDOIR/SOURCE D'ALIMENTATION

Ce câble relie la machine à souder au dévidoir.

ATTENTION : Ne pas débrancher le dévidoir tant que la machine n'est pas éteinte (voir chapitre "Conditions d'alarme").

1. Soudage en POLARITÉ DIRECTE

Connectez les câbles de connexion (câble d'alimentation, câblage auxiliaire et tuyau de gaz) aux raccords et raccords spéciaux de la figure 1 . Les flexibles d'eau d'alimentation et de retour, qui servent à refroidir la torche du poste à souder, font partie du câble de raccordement et doivent être raccordés comme suit :

câble de connexion côté source d'alimentation : connectez le raccord d'air et le câble de soudage (positif) à leurs connecteurs rapides ;

câble de raccordement côté dévidoir : connecter la prise d'air, la conduite d'air et le câble de soudage (positif) à leurs connecteurs rapides

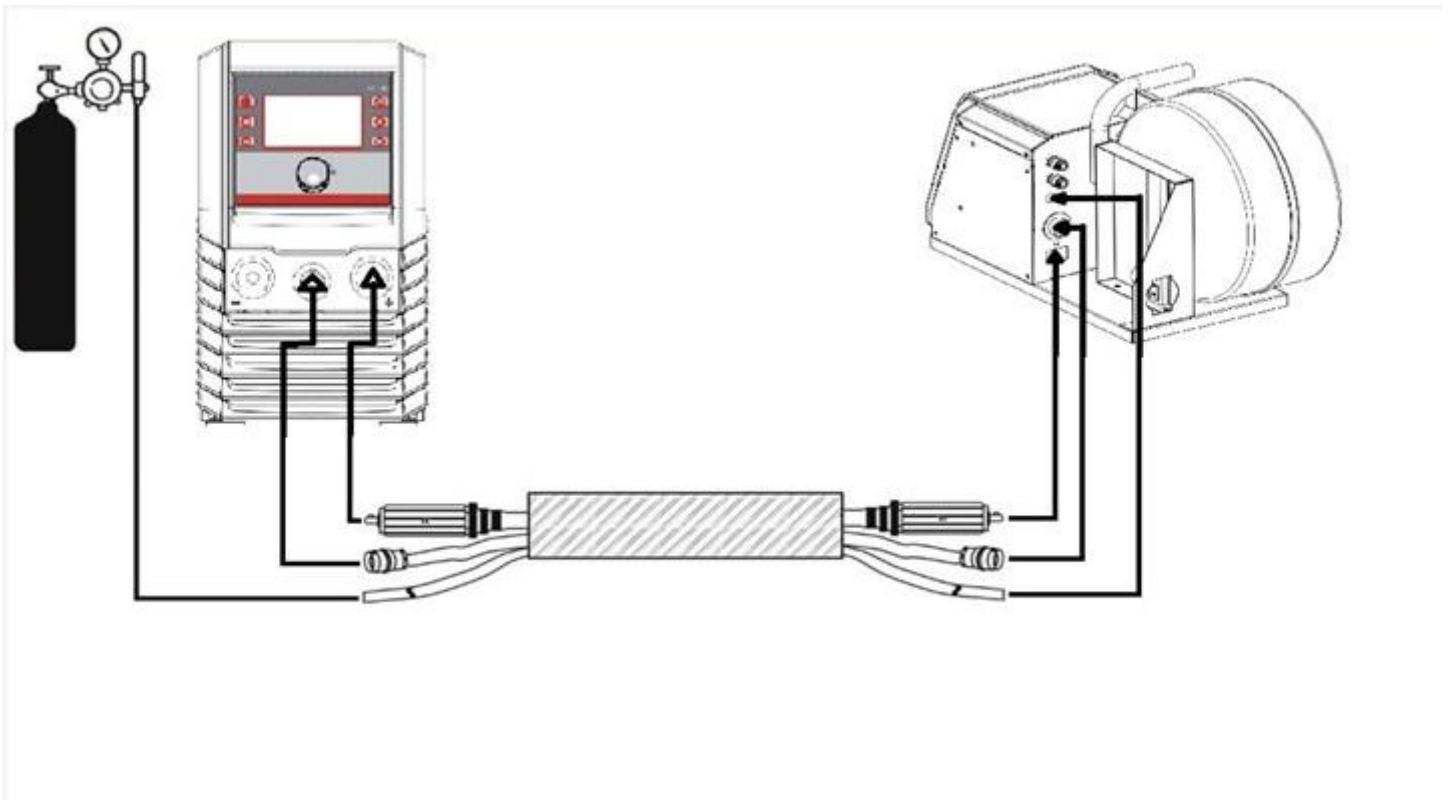
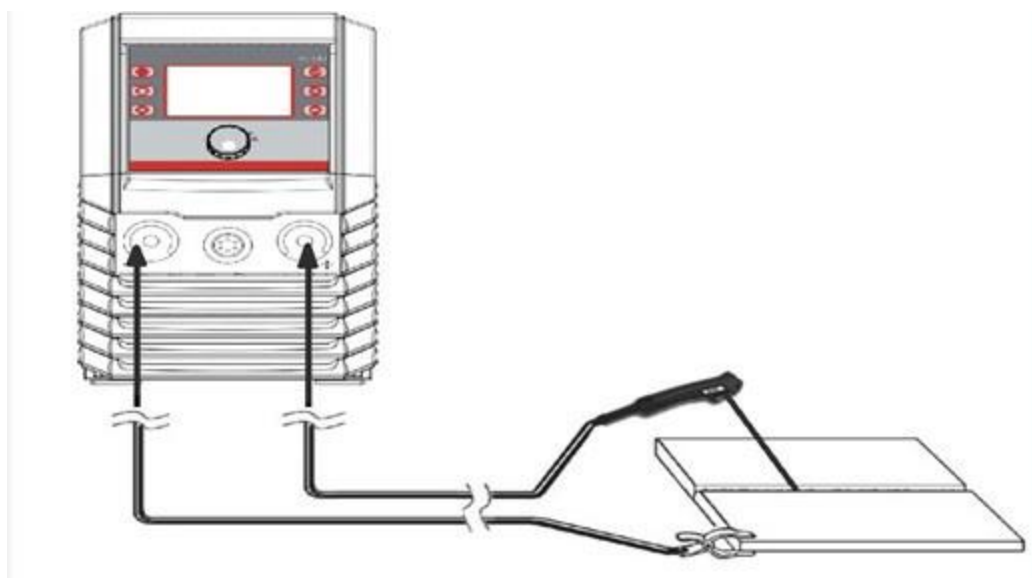


Figure 1

RACCORDEMENT DES CÂBLES DE SOUDAGE

Soudage MMA (MMA)

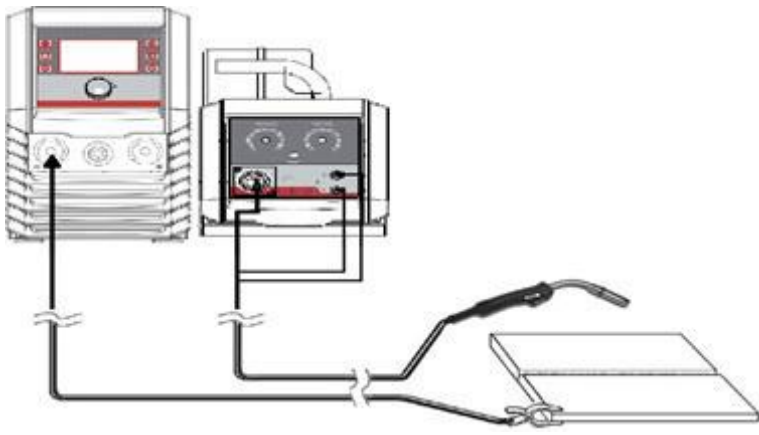
Connectez les câbles de soudage aux bornes correctes (positive et négative) de la source d'alimentation et connectez-les à la pince de soudage et à la pince de masse, avec la polarité correcte pour le type d'électrode à utiliser. Lors du choix des indications fournies par le fabricant d'électrodes, les câbles de soudage doivent être aussi courts que possible, rapprochés et placés au niveau du sol ou rapprochés.



1. Soudage MIG-MAG / MIG PULSÉ / MIG DOUBLE PULSÉ

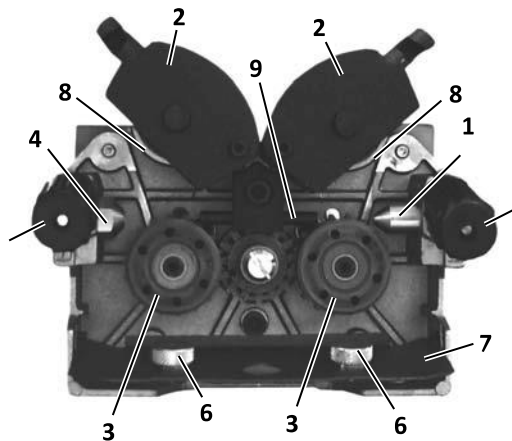
Soudage en POLARITÉ DIRECTE

- Pour démarrer le soudage MIG-MAG, effectuez les branchements (machine éteinte) : branchez le câble de raccordement de l'alimentation de la source de courant
- Les bouteilles de gaz sont livrées avec un régulateur de pression pour ajuster la pression du gaz utilisé pour le soudage ;
- Connectez le câble du système de mise à la terre au raccord rapide marqué d'un symbole - (négatif) puis les bornes de terre correspondantes à la pièce à souder ou à son support dans une zone exempte de rouille, de peinture et de graisse. L'utilisation de câbles de mise à la terre particulièrement longs réduit la tension et provoque certains problèmes dus à l'augmentation de la résistance et de l'inductance des câbles qui peuvent provoquer une panne. Suivez les instructions pour éviter ces problèmes :
- utiliser des câbles de mise à la terre et de rallonge de section appropriée ;
- posez les câbles le plus à plat possible pour éviter qu'ils ne s'enroulent.
- visser la torche de soudage sur le support centralisé en face avant du dévidoir et raccorder les tuyaux d'eau d'alimentation et de retour à leurs raccords rapides sur le dévidoir



TRANSMISSION DU FIL DE SOUDAGE

Ouvrir le panneau latéral et placer la bobine sur le support de manière à ce que le fil se déroule dans le sens des aiguilles d'une montre, en centrant la référence saillante sur le support avec la prise relative sur la bobine. Enfilez l'extrémité du fil dans le guide arrière (position 1, figure 4) sur le mécanisme de tirage. Soulevez les rouleaux fixes (position 8, figure 4) et relâchez le dispositif de pression des rouleaux (position 5, figure 4). Assurez-vous que les rouleaux d'entraînement (position 3, figure 4) ont le diamètre correspondant au filetage utilisé et marqué à l'extérieur. Enfilez le fil dans le guide-fil central (Position 9, Figure 4) et dans le guide centralisé de la planche de fixation (Position 4, Figure 4) sur quelques centimètres. Abaissez le bras du support du rouleau libre et assurez-vous que le fil entre dans la fente du rouleau conducteur. Si nécessaire, régler la pression entre les galets avec la vis fournie (position 5, figure 4). La pression correcte est le minimum qui empêche les galets de glisser sur le fil. Une pression excessive entraînera une déformation du fil et des enchevêtrements à l'entrée de la gaine ; une pression insuffisante peut provoquer une soudure erratique



INSTALLER LES ROULEAUX MOTEUR

Dévisser les deux vis (Position 6, Figure 4) et baisser la protection du réducteur (Position 7, Figure 4). Soulevez le bras porte-rouleau fixe (position 2, figure 4) et procédez comme suit : Chaque rouleau indique le type et le diamètre du fil sur les deux côtés externes. Installez les galets corrects (Position 3, Figure 4) en vous assurant que la rainure est dans la bonne position pour le diamètre du fil utilisé. Fermez à nouveau le verrou de vitesse.



Figure 5

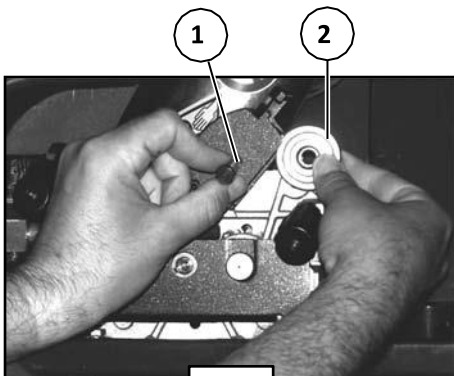


Figure 4

DESCRIPTION DES CONNEXIONS ET CONNECTEURS

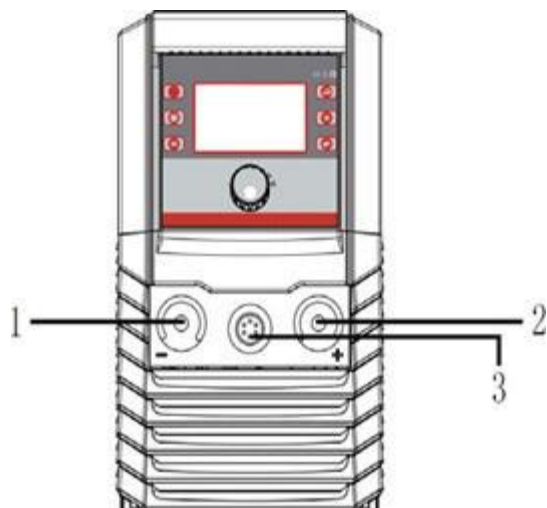


Figure 6

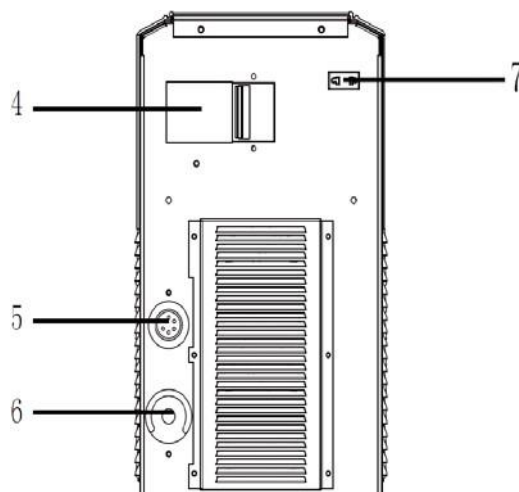


Figure sept

Position 1 Attache rapide marche arrière polarité .

Position 2 Accouplement droit polarité .

Emplacement 3 Interface de communication.

Position 4 Interrupteur Marche/Arrêt.

Chiffre 5 Interface de communication.

Position 6 Raccourci Droit polarité.

Position 7 AC36V (pour CO² pur uniquement)

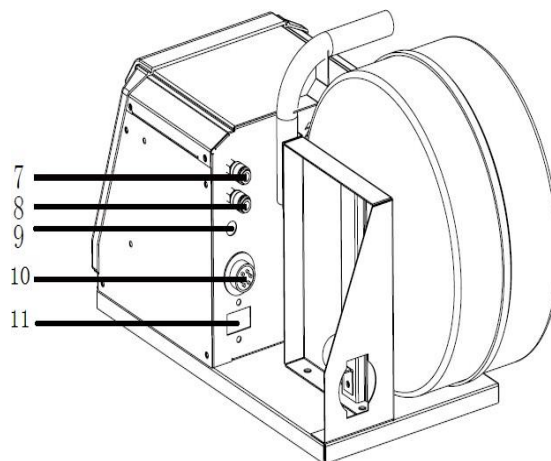
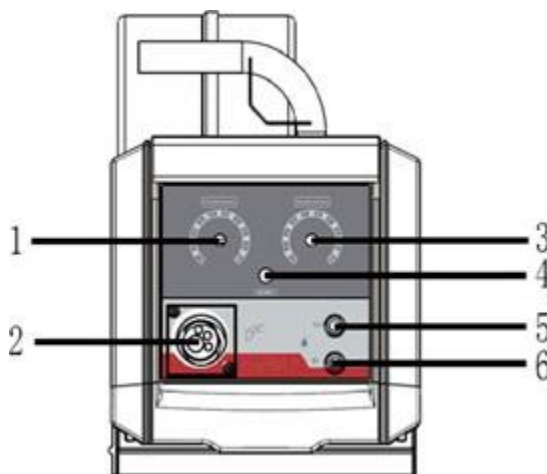


Fig **Position 1** Bouton de l'encodeur de courant.

Branchement torche **position 2** .

Position 3 Potentiomètre dévidoir .

Position 4 Torche de soudage MIG-MAG

Position 5 Flexible d'eau en .

Position 6 Sortie du tuyau d'eau

Position 7 Sortie du tuyau d'eau .

Position 8 Flexible d'eau en .

Position 9 Flexible de gaz.

Interface de paquet de tuyau de la **position 10** .

Position 11 connexion à la terre

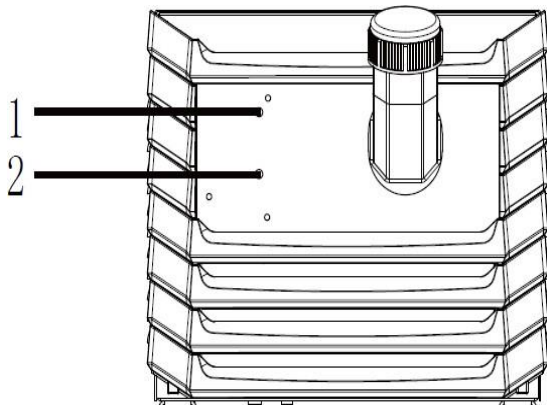
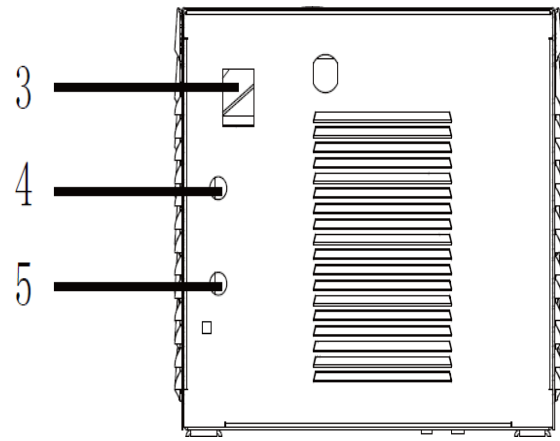


Figure 10



Position 1 Indicateur de manque d'eau

Position 2 Voyant d'alimentation.

Position 3 Interrupteur Marche/Arrêt.

Position 4 Flexible d'eau en .

Position 5 Tuyau d'eau fermé

PANNEAU DE COMMANDE MAGSTAR 500 DP



Figure 12

Bouton de changement de page (Pos.1)

Ce bouton est utilisé pour changer de page entre la page de soudage, la page de mode de soudage et la page de programme ;

Plus touche paras (Pos.2)

Ce bouton est utilisé pour accéder à la page plus de paramètres ;

Bouton de mémoire (Pos.3)

Ce bouton permet d'accéder à la page mémoire ;

Bouton Retour (Pos.4)

Ce bouton permet d'accéder à la dernière page ;

Bouton de test d'alimentation en fil (Pos.5)

Bien que le système fonctionne en mode GMAW, ce bouton est utilisé pour contrôler la fonction d'alimentation du fil de test.

Bouton de test de gaz (Pos.6)

Lorsque le système fonctionne en mode GMAW ou en mode TIG, ce bouton est utilisé pour tester la fonction d'accélérateur.

Bouton ENCODER et bouton ENCODER (Pos.7)

Le bouton ENCODER est utilisé pour modifier les valeurs des paramètres ou basculer les options sélectionnées. Les touches ENCODER sont équivalentes à la touche d'entrée.

VÉRIFIEZ AVANT DE COMMENCER LE SOUDAGE

AVERTISSEMENT : Avant de souder, vérifiez que les données sur la plaque signalétique correspondent à la tension et à la fréquence d'alimentation. Démarrez la soudeuse en réglant l'interrupteur du panneau arrière sur 1 (**Remarque :** la machine affichera les derniers réglages effectués avant qu'elle ne s'éteigne lorsqu'elle sera rallumée); Régler les différentes unités selon le procédé de soudage choisi .



PROCÉDURES DE SOUDAGE

SOUDAGE A L'ELECTRODE (MMA)

Pour le soudage MMA revêtu avec des appareils réglables à partir du "Burcher" et du "Hot Start" de l'utilisateur. Vous pouvez accéder à ce mode de soudage en réglant le bouton EN-CODER sur MMA puis en appuyant sur le bouton EN-CODER. Connecter les câbles de soudage comme décrit dans la section "Connexion soudage - câbles de soudage ELECTRODE".

Paramètres de soudage

Le tableau 3 indique les valeurs du courant à utiliser avec les électrodes concernées pour le soudage des aciers courants et des alliages de faible qualité. Ces données n'ont pas de valeur absolue et ne sont données qu'à titre indicatif. Suivez les instructions du fabricant pour un choix précis. Le courant à utiliser dépend des positions de soudage et du type de connexion et augmente en fonction de l'épaisseur et des dimensions de la pièce.

Une indication assez approximative du courant moyen à utiliser lors du soudage d'électrodes en acier courantes est donnée par la formule suivante : $I = 50 \times (\varnothing e - 1)$ où

I = intensité du courant de soudage $\varnothing e$ = diamètre d'électrode Exemple : pour diamètre d'électrode 4 mm
 $I = 50 \times (4 - 1) = 50 \times 3 = 150A$

Les valeurs préréglées du courant de soudage **A** (réglables avec le bouton ENCODER) et de la tension en circuit ouvert sont affichées à l'écran avant le début du soudage.

Les valeurs du courant de soudage **A** utilisé pour le soudage et la tension de soudage apparaissent **V** sur les écrans pendant le processus de soudage.

Tableau 3

ÉLECTRODE ÎLOT (mm)	TYPE D'ÉLECTRODE - Champ de réglage du courant (A)									ÉPAISSEUR DE SOUDURE (mm)
	6010 6011	6012	6013	6020	6027	7014	7015 7016	7018	7024 7028	
1.6		20-40	20-40							5
2		25-60	25-60							
2.4	40-80	35-85	45-90			80-125	65-110	70-100	100-145	6,5
3.2	75-125	80-140	80-130	100-150	125-185	110-160	100-150	115-165	140-190	> 3,5
4	110-170	110-190	105-180	130-190	160-240	150-210	140-200	150-220	180-250	> 6,5
4.8	140-215	140-240	150-230	175-250	210-300	200-275	180-255	200-275	230-305	> 9,5
5.6	170-250	200-320	310-300	225-310	250-350	260-340	240-320	260-340	275-365	
6.4	210-320	250-400	250-350	275-375	300-420	330-415	300-390	315-400	335-430	
8	275-425	300-500	320-430	340-450	375-475	390-500	375-475	375-470	400-525	> 13

Caractéristiques spéciales

REMARQUE : Appuyez sur le bouton Plus de paramètres pour accéder à la page Plus de paramètres . Une brève description des paramètres pouvant être modifiés suit

- démarrage à chaud est délivrée lorsque l'arc est activé. (Démarrage à chaud - de 0 à 10 avec un pas de réglage à 1).
- Arc Force - Commande d'arc sous tension pour éviter la défaillance de l'électrode.
- Anti-stick - L'interrupteur de prévention pour coller.
- VRD - L'interrupteur de protection contre la réduction de tension. (recrutements à risque accru)

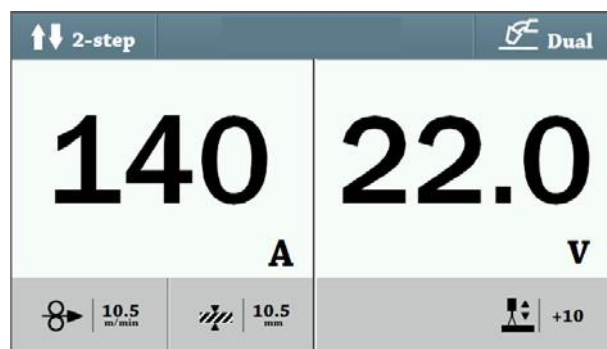
SOUDEGE MIG-MAG, MIG PULSÉ ET MIG DOUBLE PULSÉ

Les tâches suivantes doivent être effectuées avant de commencer à souder :


Ouvrez lentement la bouteille de gaz et ajustez le régulateur de pression pour obtenir environ 1,3 - 1,7 bar ;

Actionnez la touche de réglage du gaz et réglez le débit entre 14 et 20 l/min selon le débit utilisé pour le soudage ;

La machine à souder est maintenant prête à être utilisée.



soudage manuel (uniquement activé pour le procédé de soudage MIG-MAG)

Réglez le bouton ENCODER et tournez sur GMAW Manual puis appuyez sur  le bouton ENCODER pour accéder à ce mode de soudage. Les programmes disponibles pour MIG-MAG (voir section Des "procédures de travail synergiques") et des paramètres réglables servent de base à cette procédure de soudage via le bouton ENCODER, qui ne sont pas combinés entre eux, vous laissant libre de le faire comme vous le souhaitez.

Raccordez les câbles de soudage comme décrit dans la section "Raccordement des câbles de soudage - Câbles de soudage MIG-MAG, MIG PULSED ou MIG DUAL PULSED".

Les programmes de soudage sont indiqués dans le tableau des programmes (voir section spéciale).

Utilisez le bouton ENCODEUR pour sélectionner le programme le plus adapté au type de travail à effectuer en fonction de la connaissance de certains paramètres. (diamètre du fil, matériau à souder, type de gaz à utiliser)

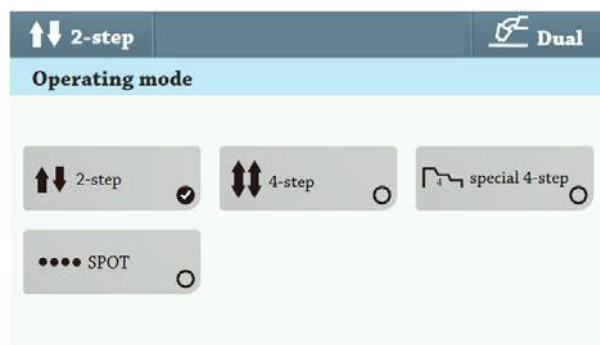
Les valeurs du courant de soudage pré-réglé **A** et de la tension de soudage pré-réglée **V** sont affichées à l'écran avant de commencer . Réglez comme vous le souhaitez et commencez à souder.

Le courant de soudage réel **A** et la tension de soudage réelle sont affichés à l' **V** écran pendant le soudage. Le paramètre sur les écrans reste inchangé lors du changement de réglage sur les phases de soudage et vice versa. Les réglages de soudage peuvent également être effectués et mémorisés avec cette procédure de soudage (voir sections spéciales).

Mode de soudage SYNERGÉTIQUE

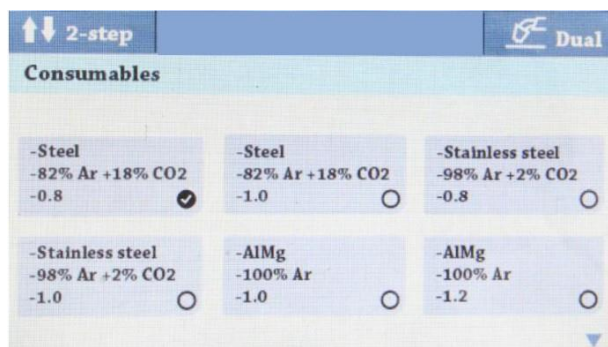
Ajustez le bouton ENCODER et tournez sur GMAW Synergic, GMAW Single ou GMAW Dual, puis appuyez sur le bouton ENCODER pour entrer dans ce mode de soudage. La synergie n'est rien d'autre qu'une bande qui unit les nombreuses mesures différentes en ce sens que lorsqu'une de ces mesures est modifiée, les autres changent automatiquement de synergie. Réglez le courant et la tension de soudage en plaçant le panneau sur le moteur principal ou le dévidoir. Lors du réglage de la valeur du courant de soudage, la valeur de la vitesse d'alimentation du fil et l'épaisseur du matériau seront affichées à l'écran

Raccordez les câbles de soudage comme décrit dans la section "Raccordement des câbles de soudage - Câbles de soudage MIG-MAG, MIG PULSED ou MIG DUAL PULSED". Utilisez le bouton ENCODER pour sélectionner le programme le plus adapté au type de travail à effectuer en fonction du nœud de certains paramètres (diamètre du fil, matériau à souder, type de gaz à utiliser). Le courant de soudage réel et la tension de soudage réelle sont affichés à l'écran pendant le soudage. Le paramètre à l'écran ne change pas lors du changement de réglage sur les phases de soudage et vice versa



Lorsque la machine est en processus GMAW, changez le mode de soudage comme suit :

Appuyez sur la touche de basculement de page pour accéder à la page du mode de soudage ; Réglez le bouton ENCODER pour sélectionner le mode de soudage souhaité , puis appuyez sur le bouton ENCODER. Le mode de soudage est affiché dans le coin supérieur gauche de l'écran



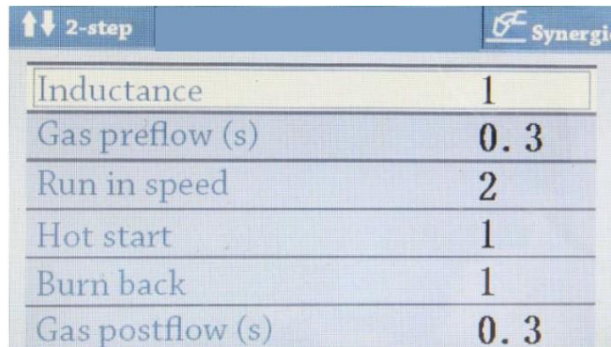
Lorsque la machine est en processus GMAW, modifiez le programme de matériau comme suit :

Appuyez sur la touche Switch Page pour accéder à la page Material Programs ;

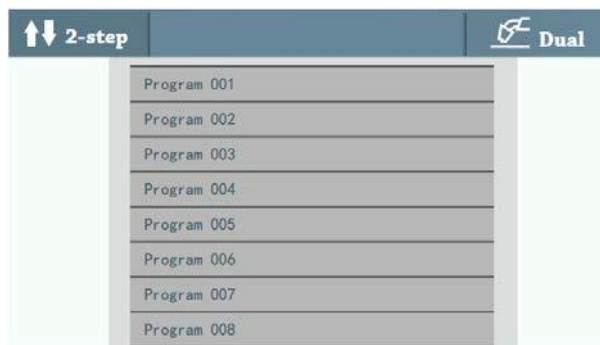
Réglez le bouton ENCODER pour sélectionner le programme de matériau souhaité , puis appuyez sur le bouton ENCODER . Le mode de soudage est affiché en haut au centre de l'écran.

Caractéristiques spéciales

REMARQUE : Appuyez sur le bouton Plus de paramètres pour accéder à la page Plus de paramètres . Une brève description des paramètres qui peuvent être modifiés suit et toutes les combinaisons finales à effectuer sont résumées dans le tableau 5 (facile à lire).



↑↓ 2-step		Synergic
Inductance	1	
Gas preflow (s)	0.3	
Run in speed	2	
Hot start	1	
Burn back	1	
Gas postflow (s)	0.3	



↑↓ 2-step		Dual
Program 001		
Program 002		
Program 003		
Program 004		
Program 005		
Program 006		
Program 007		
Program 008		

Illustration 17

- **Induction** - Rend l'arc doux ou dur.
- **Gas Preflow** - Fournit une quantité de gaz supplémentaire, pour un temps ensemble dans la usine, avant de commence avec soudage (par 0 à 3 secondes de une intervalle de 0,1 secondes pour le réglage);
- **Loopin Speed** - Ajuste la vitesse de départ du fil à la pièce. La valeur donnée est une variation par rapport aux valeurs réglées en usine (de 0 à 10 avec un intervalle de 1 pour amendement);
- **Hotstart** - surintensité à l'allumage
- **Courant de démarrage** - en mode spécial 4T. Le flux de la phase de démarrage.
- **Tension de démarrage** - en mode spécial 4T. La tension de l'étage de démarrage.
- **Courant de fin** - en 4T ou 4T spécial. Le flux de phase finale.
- **Tension finale** - en 4T ou 4T spécial. La tension de l'étage de sortie.
- **Burn Back** - Ajuste la longueur du fil sortant de la buse de gaz après le soudage . La valeur donnée est une variation par rapport aux valeurs réglées en usine . Un nombre plus élevé correspond à plus gros fil burn back (à partir de 0 jusqu'à dix de une 1 intervalle pour amendement);
- **Gaz de post-écoulement** - Fournit une quantité de gaz supplémentaire, réglée en usine pour une durée spécifiée, avant de terminer la soudure (de 0 à 6 secondes avec un intervalle de 0,1 seconde pour amendement);
- **ponctuelle** - Heure nécessaire pour le soudage par points (après avoir pressé bouton torche de soudage) après quoi l'arc est automatiquement éteint (par 0,1 jusqu'à 20 secondes de une intervalle de 0,1 secondes pour réglage).
- **Double fréquence** - Définit la fréquence d'impulsion double fixe (de 0 jusqu'à 5Hz de une intervalle de 0,1 hertz pour amendement);

- **Double dynamique** - le double pic d'impulsion et le courant de base s'ajustent. Le pourcentage est de -20 % ~ 20 %.

CRÉER ET PLACER DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE EN MÉMOIRE

Configurez un nouveau point de soudure comme suit :

Appuyez sur la touche MEM et accédez à la page des options de mémoire ;

Sélectionnez l'option "Enregistrer" et appuyez sur la touche ENCODEUR , puis entrez dans la page du canal mémoire ;

Sélectionnez le canal où les données seront stockées et appuyez sur le bouton ENCODE R.

REMARQUE : *La création d'un point de soudure GMAW implique la mémorisation de toutes les fonctions spéciales associées*

RAPPEL DE LA MÉMOIRE

Rappeler un point de soudure comme suit :

Appuyez sur la touche MEM et accédez à la page des options de mémoire ;

Sélectionnez l'option "Load" et appuyez sur la touche ENCODER , puis entrez dans la page du canal mémoire ;

Sélectionnez la chaîne où les données sont stockées et appuyez sur la Bouton ENCODEUR .

PARAMÈTRE	PROCESSUS DE SOUDAGE				MODE DE SOUDAGE			
	gmaw Manuell ement	gmaw synergiq ue	gmaw Célibat aire	gmaw doubl e	2t	4t	Lieu	Spécial 4T
Induction								
pré-gaz								
Marche en vitesse								
Démarrage à chaud								
Courant de démarrage								
Tension de démarrage								
Fin de flux								
Tension de fin								
Brûler								
Post-écoulement de gaz								
heure ponctuelle								
Double fréquence								
Double dynamique								

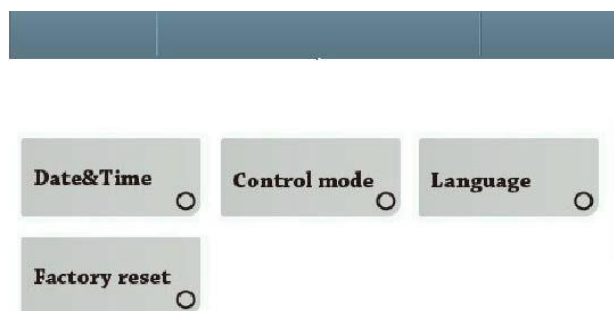


Image 19

RÉINITIALISER

Réinitialisez les paramètres d'usine comme suit :

Réglez le bouton ENCODER et tournez vers "Paramètres", puis appuyez sur le bouton ENCODER pour accéder à la page des paramètres. Réglez le bouton ENCODER et sélectionnez le option "Factory reset" puis appuyez sur la touche ENCODER pour réinitialiser le système.

REMARQUE : Les paramètres spéciaux de tous les programmes de soudage seront ramenés à leurs réglages d'usine et les données en mémoire seront effacées.

DATE HEURE

Définissez les valeurs de temps comme suit :

Ajustez le bouton ENCODER et tournez sur "Settings" puis appuyez sur la touche ENCODER pour accéder à la page des paramètres. Ajustez le bouton ENCODER et sélectionnez l'option "Date & Time", puis appuyez sur la touche ENCODER pour régler la date et l'heure.

INSTITUTION

Réglez le mode de contrôle comme suit :

Ajustez le bouton ENCODER et tournez sur "Paramètres", puis appuyez sur la touche ENCODER pour accéder à la page des paramètres. Ajustez le bouton ENCODER et sélectionnez l'option "Mode de contrôle", puis appuyez sur la touche ENCODER pour définir le mode de contrôle.

panneau - Dans ce mode, réglez le courant de soudage et la tension de soudage par le panneau du moteur principal ;

Mode à distance - Dans ce mode, réglez le courant et la tension de soudage via le panneau du chargeur de fil ;

MAINTENANCE

AVERTISSEMENT : Il est très important d'éliminer toute la poussière aspirée dans la machine par les ventilateurs, car cet appareil est entièrement électronique, la poussière et l'électronique ne sont pas des amis, en particulier lorsqu'il s'agit de poussière métallique provenant de travaux de meulage. Pour maintenir la machine en bon état, procédez comme décrit :

Élimination périodique de la saleté et de la poussière accumulées sur le côté de l'unité à l'aide d'air comprimé. Ne dirigez pas le jet d'air directement sur les composants électriques pour éviter de les endommager.
Effectuer des inspections périodiques pour localiser les connexions usées ou desserrées provoquant une surchauffe

TORCHE

La torche de soudage est exposée à des températures élevées et est également soumise à des tractions et des torsions. Nous vous recommandons de ne pas tordre le fil et de ne pas utiliser la torche de soudage pour tirer la soudeuse en position. En raison de ce qui précède, la torche de soudage nécessitera un entretien fréquent tel que : nettoyer les éclaboussures de soudage de la buse de gaz afin que le gaz s'écoule librement ; (en principe, pas de projections de soudure avec cette machine, mais vérifiez quand même)

remplacement du point de contact lorsque le trou est déformé ; nettoyage de la gaine du guide-fil à l'aide de trichloréthylène ou de solvants spécifiques ; vérification de l'isolement et des connexions de l'alimentation électrique ; Les connexions doivent être en bon état électrique et mécanique.

FONCTIONS D'ALARME

Les conditions d'alarme dans la soudeuse sont décrites dans cette section et l'écran de l'interface opérateur est utilisé pour les visualiser :

DEFAULT GENERAL :

Il y a une erreur logicielle interne. La machine doit être redémarrée .



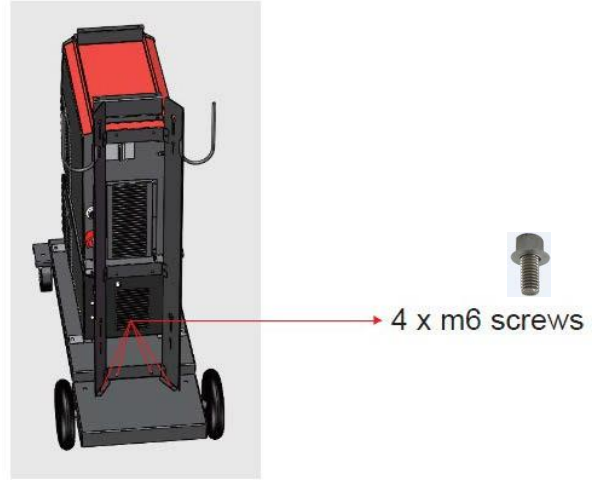
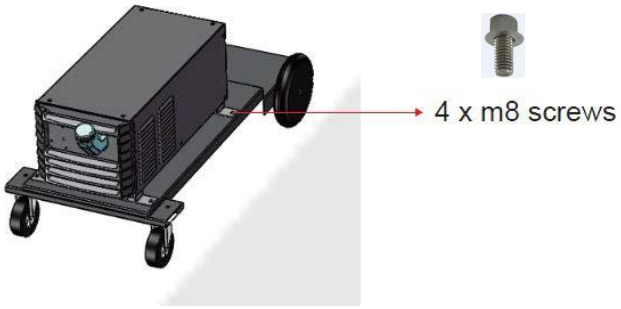
À PROPOS DE LA TEMPÉRATURE :

La température dépasse les limites. (Fig. 21)

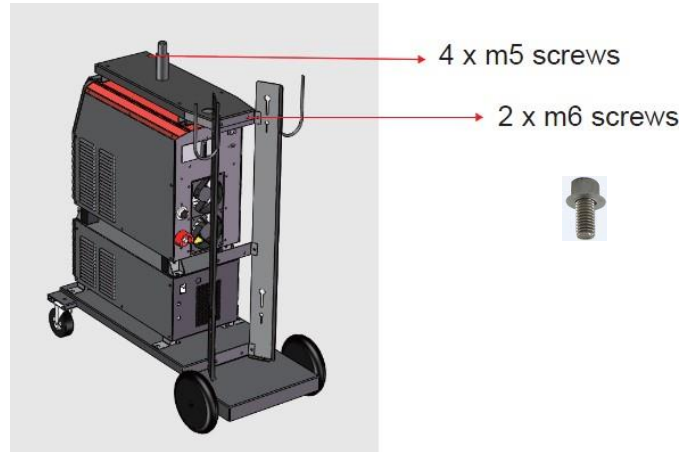
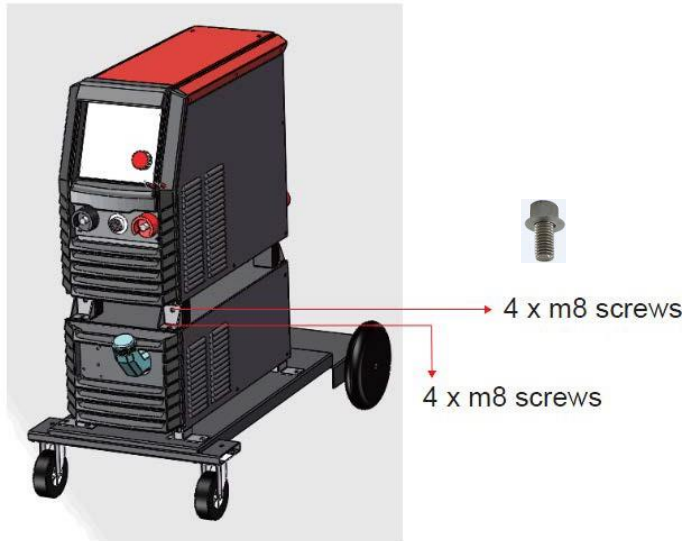


Installatie illustratie

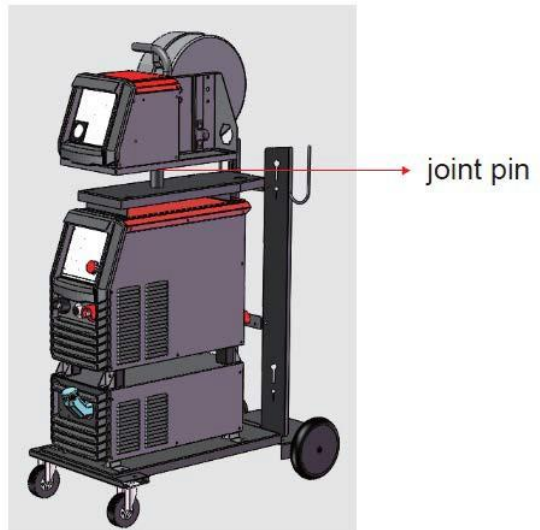
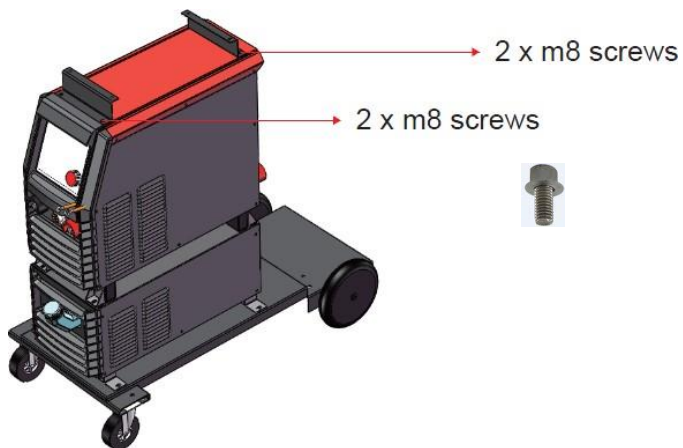
ÉTAPE 1 : Installer le réservoir d'eau



ÉTAPE 2 : Installez le moteur principal



ÉTAPE 3 Installer le dévidoir



ÉTAPE 4 Connectez le conduit et le câble

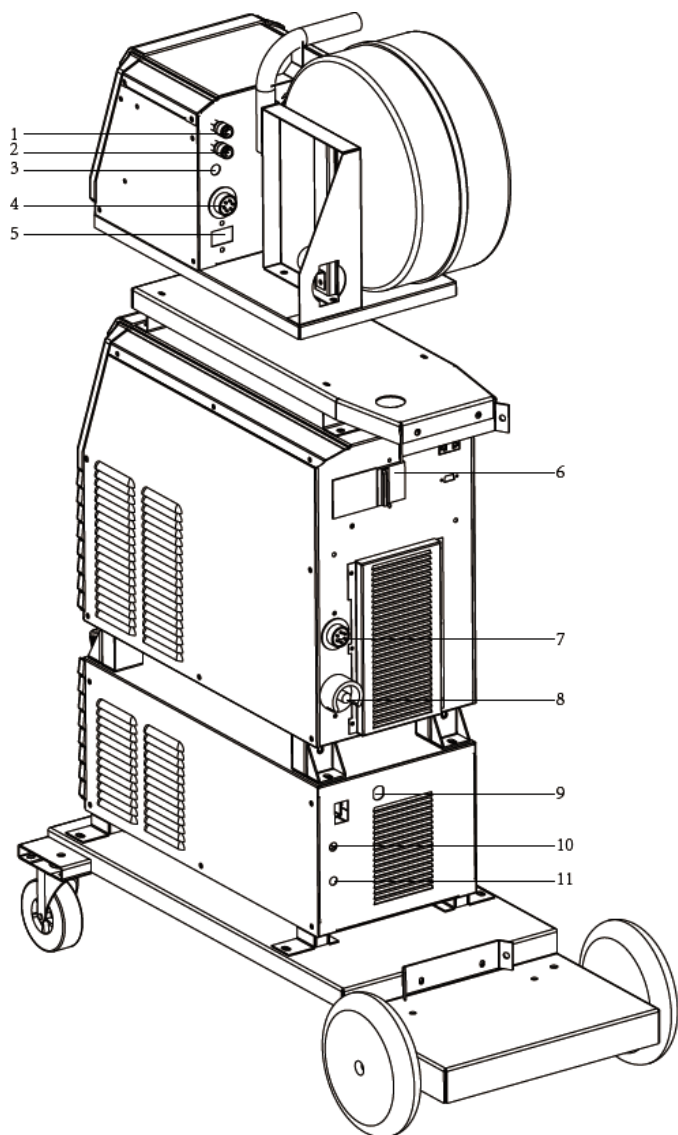


Figure
22

Dans la figure 22 :

Pos.1, Pos.2, Pos.10, Pos.11 - Brancher les raccords d'eau de la même couleur avec un tuyau d'arrosage;
Pos.3 - Branchez le raccord de gaz à la bouteille de gaz ;
Pos.4, Pos.7 - Connectez les deux interface de communication avec un câble de communication ;
Pos.5, Pos.8 - Connectez les deux connexions de polarité droites avec un câble d'alimentation ;
Pos.6, Pos.9 - Connectez le câble d'alimentation du réservoir d'eau (Pos.9) à la prise secteur (Pos.6);