



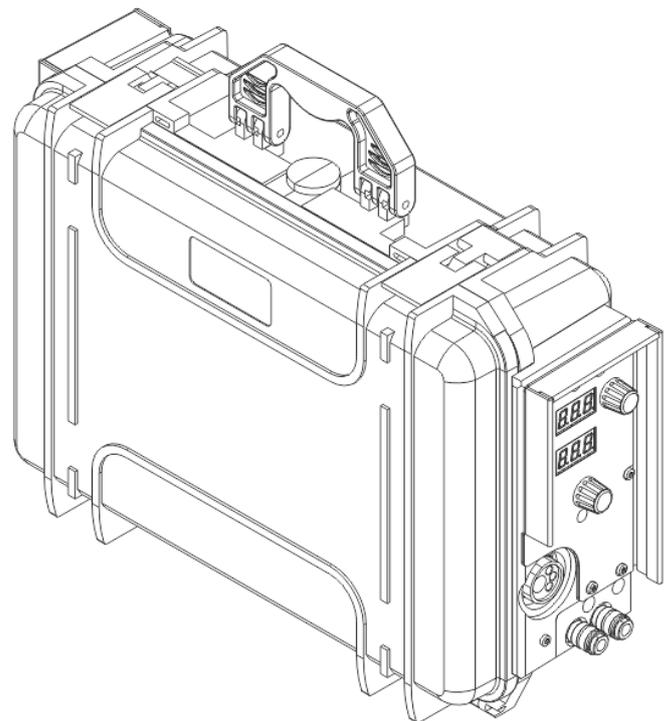
WELD THE WORLD

WF-203sc

Manuale d'uso

ITALIANO

Istruzioni originali





WELD THE WORLD

ITALIANO

INDICE GENERALE

IN GENERALE	6
Spiegazione della simbologia.....	6
PRESENTAZIONE	7
INSTALLAZIONE E ASSEMBLAGGIO	8
ATTACCHI E PRESE	8
PREPARAZIONE PER SALDATURA MIG/MAG	10
Posizionamento della bobina e del filo nel trainafilo.....	11
PREPARAZIONE PER SALDATURA MMA	14
PREPARAZIONE PER SALDATURA TIG	16
INTERFACCIA UTENTE	18
ACCENSIONE DELL'APPARECCHIATURA	21
RESET (CARICAMENTO IMPOSTAZIONI DI FABBRICA)	22
Reset parziale.....	22
Reset totale.....	23
SET UP (IMPOSTAZIONE INIZIALE DEL GENERATORE DI CORRENTE)	24
Set up all'accensione del dispositivo.....	24
Set up a dispositivo acceso.....	24
IMPOSTAZIONI DI SETUP	25
REGOLAZIONE DEL FLUSSO DEL GAS	30
RIEMPIMENTO TORCIA	31
CALIBRAZIONE RESISTIVA DEL CIRCUITO DI SALDATURA	32
GESTIONE DEGLI ALLARMI	34
IMPOSTAZIONI DI SALDATURA	38
CARATTERISTICHE DEI LIVELLI DI MENU	38
1° Livello.....	38
2° Livello.....	38
3° Livello.....	39
SELEZIONE DELLE CURVE DI SALDATURA	40
Curve speciali: POWER FOCUS e POWER ROOT.....	40
SELEZIONE DELLA MODALITÀ DI SALDATURA E DEL PROCEDIMENTO DEL PULSANTE TORCIA	41
Saldatura MIG/MAG 2T.....	41
Saldatura MIG/MAG 2T SPOT.....	41
Saldatura MIG/MAG 4T.....	41
Saldatura MIG/MAG 4T B-LEVEL.....	41
Saldatura MIG/MAG 2T - 3 LIVELLI.....	42
Saldatura MIG/MAG 2T SPOT - 3 LIVELLI.....	42
Saldatura MIG/MAG 4T - 3 LIVELLI.....	42
Saldatura MIG/MAG 4T B-LEVEL - 3 LIVELLI.....	43
ATTIVAZIONE DEI PARAMETRI DI SALDATURA	44
Parametri di saldatura MIG/MAG.....	45
Parametri di saldatura MMA.....	49
Parametri di saldatura TIG.....	50
SALDATURA MIG/MAG MANUALE	51
Impostazione parametri MIG/MAG manuale (1° livello): regolazione dell'induttanza.....	52
Impostazione parametri MIG/MAG manuale (1° livello).....	52
Impostazione parametri MIG/MAG manuale (2° livello).....	53

ITALIANO

SALDATURA MIG/MAG SINERGICA.....	54
Impostazione parametri MIG/MAG sinergico (1° livello): settaggio curva sinergica.....	54
Impostazione parametri MIG/MAG sinergico (1° livello)	55
Impostazione parametri MIG/MAG sinergico (2° livello)	56
SALDATURA MIG/MAG SINERGICA PULSATA	58
Impostazione parametri MIG/MAG sinergico pulsato (1° livello): settaggio curva sinergica	58
Impostazione parametri MIG/MAG sinergico pulsato (1° livello).....	59
Impostazione parametri MIG/MAG sinergico pulsato (2° livello).....	60
SALDATURA MIG/MAG SINERGICA DOPPIO PULSATO	62
Impostazione parametri MIG/MAG sinergico doppio pulsato (1° livello): settaggio curva sinergica	62
Impostazione parametri MIG/MAG sinergico doppio pulsato (1° livello).....	63
Impostazione parametri MIG/MAG sinergico doppio pulsato (2° livello).....	64
SALDATURA MMA.....	66
Impostazione parametri MMA (1° livello): settaggio corrente di saldatura	66
Impostazione parametri MMA (2° livello).....	67
SALDATURA ARC AIR	68
Impostazione parametri ARC AIR (1° livello): settaggio corrente	68
Impostazione parametri ARC AIR (2° livello).....	69
SALDATURA TIG.....	70
Impostazione parametri ARC AIR (1° livello): settaggio corrente di saldatura	70
Impostazione parametri ARC AIR (2° livello).....	71
GESTIONE DEI JOB.....	72
SALVATAGGIO JOB	72
NOMINARE I JOB	73
CARICAMENTO JOB UTENTE.....	74
CANCELLAZIONE JOB	75
ESPORTAZIONE/IMPORTAZIONE JOB (TRAMITE USB).....	77
ESPORTAZIONE JOB	77
IMPORTAZIONE JOB	79
SELEZIONE DEI JOB TRAMITE I TASTI UP/DOWN DELLA TORCIA	80
DATI TECNICI.....	82
WF-203sc.....	82
PARTI DI RICAMBIO	84
RULLI TRAINAFILO	84
KIT CONNETTORI TORCIA	87
FASCIO CAVI	88



ITALIANO

1 IN GENERALE



IMPORTANTE! Per la vostra sicurezza

La presente documentazione deve essere consegnata all'utilizzatore prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura.

 **Leggere il manuale "DISPOSIZIONI D'USO GENERALI" fornito in forma separata dal presente manuale prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura.**

Il significato della simbologia presente in questo manuale e le avvertenze correlate sono riportate nel manuale "DISPOSIZIONI D'USO GENERALI".

Qualora il manuale "DISPOSIZIONI D'USO GENERALI" non sia presente è indispensabile chiederne una copia al rivenditore o al produttore.

Conservare la documentazione per future necessità.

Spiegazione della simbologia



PERICOLO!

Questa grafica indica un pericolo di morte o lesioni gravi.



ATTENZIONE!

Questa grafica indica un rischio di lesioni o danni materiali.



PRUDENZA!

Questa grafica indica una situazione potenzialmente pericolosa.



AVVERTENZA!

Questa grafica indica un'informazione importante per il regolare svolgimento delle operazioni.



Informazione

Questa grafica indica un'informazione aggiuntiva o rimanda a un'altra sezione del manuale in cui ci sono informazioni correlate.

o Nelle tabelle:

-  valore minimo
-  valore di default
-  valore massimo

o Nelle illustrazioni:

-  premere
-  ruotare l'encoder
-  premere l'encoder

o **Nota:** Le immagini contenute in questo manuale sono a scopo esplicativo e possono essere diverse da quelle delle apparecchiature vere e proprie.

1.1 PRESENTAZIONE

Il carrello traina filo WF-203sc permette la saldatura MIG/MAG, collegandolo ad un generatore di corrente. Sono disponibili le modalità di saldatura e i procedimenti riportati in tabella.

MODALITÀ	PROCEDIMENTO	
MIG/MAG MANUALE		DUE TEMPI (2T) DUE TEMPI SPOT (2T SPOT)
		QUATTRO TEMPI (4T)
MIG/MAG SINERGICO		DUE TEMPI (2T) DUE TEMPI SPOT (2T SPOT)
MIG/MAG SINERGICO PULSATO (disponibile nei generatori della linea PIONEER PULSE MSR)		QUATTRO TEMPI (4T)
MIG/MAG SINERGICO DOPPIA PULSAZIONE (disponibile nei generatori della linea PIONEER PULSE MSR)		TRE LIVELLI (3T)
TIG		DUE TEMPI (2T)
		QUATTRO TEMPI (4T)
MMA		
ARC AIR		

ITALIANO

2 INSTALLAZIONE E ASSEMBLAGGIO



PERICOLO!

Sollevamento e posizionamento

Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".



PERICOLO!

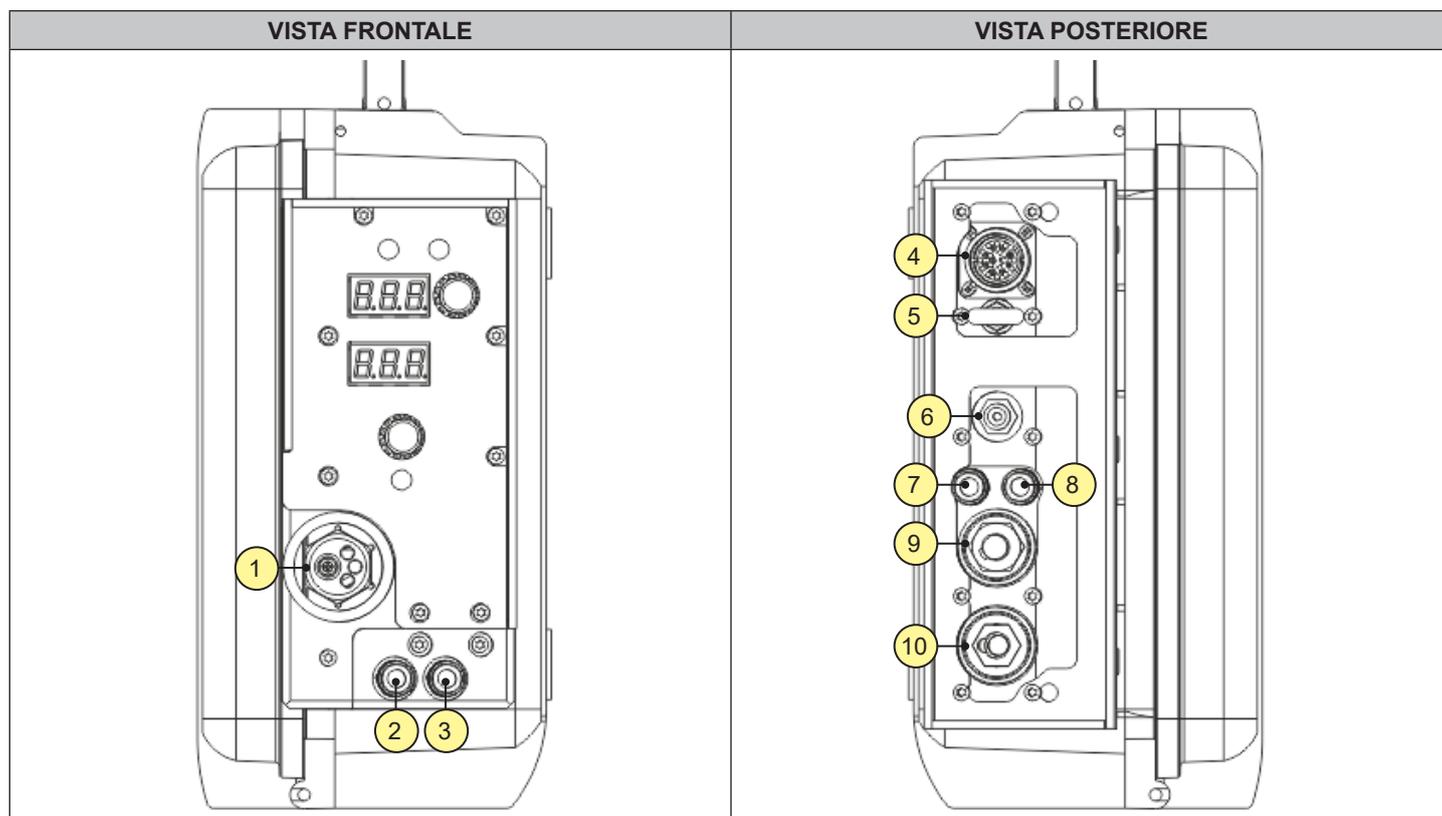
Scollegare l'apparecchiatura dalla rete di alimentazione prima di eseguire qualsiasi operazione di assemblaggio. La chiusura dell'interruttore di alimentazione non è garanzia di scollegamento dalla rete elettrica.



 **AVVERTENZA!** Assemblare meccanicamente le varie apparecchiature come descritto nel manuale di istruzioni del carrello porta generatore.

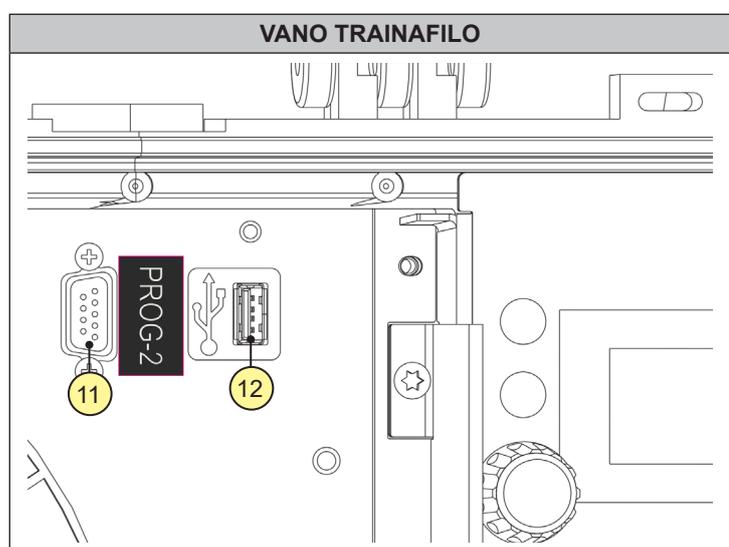
 **AVVERTENZA!** Per la procedura di assemblaggio tra l'unità di raffreddamento e il generatore fare riferimento al manuale di istruzioni dell'unità di raffreddamento.

2.1 ATTACCHI E PRESE



- [1] Presa di saldatura TORCIA EURO.
- [2]  Connessione per il tubo di ritorno del liquido di raffreddamento dalla torcia (rosso).
- [3]  Connessione per il tubo di mandata del liquido di raffreddamento alla torcia (blu).
- [4]  Connettore per collegamento remoto (per il collegamento del WF al generatore di potenza).

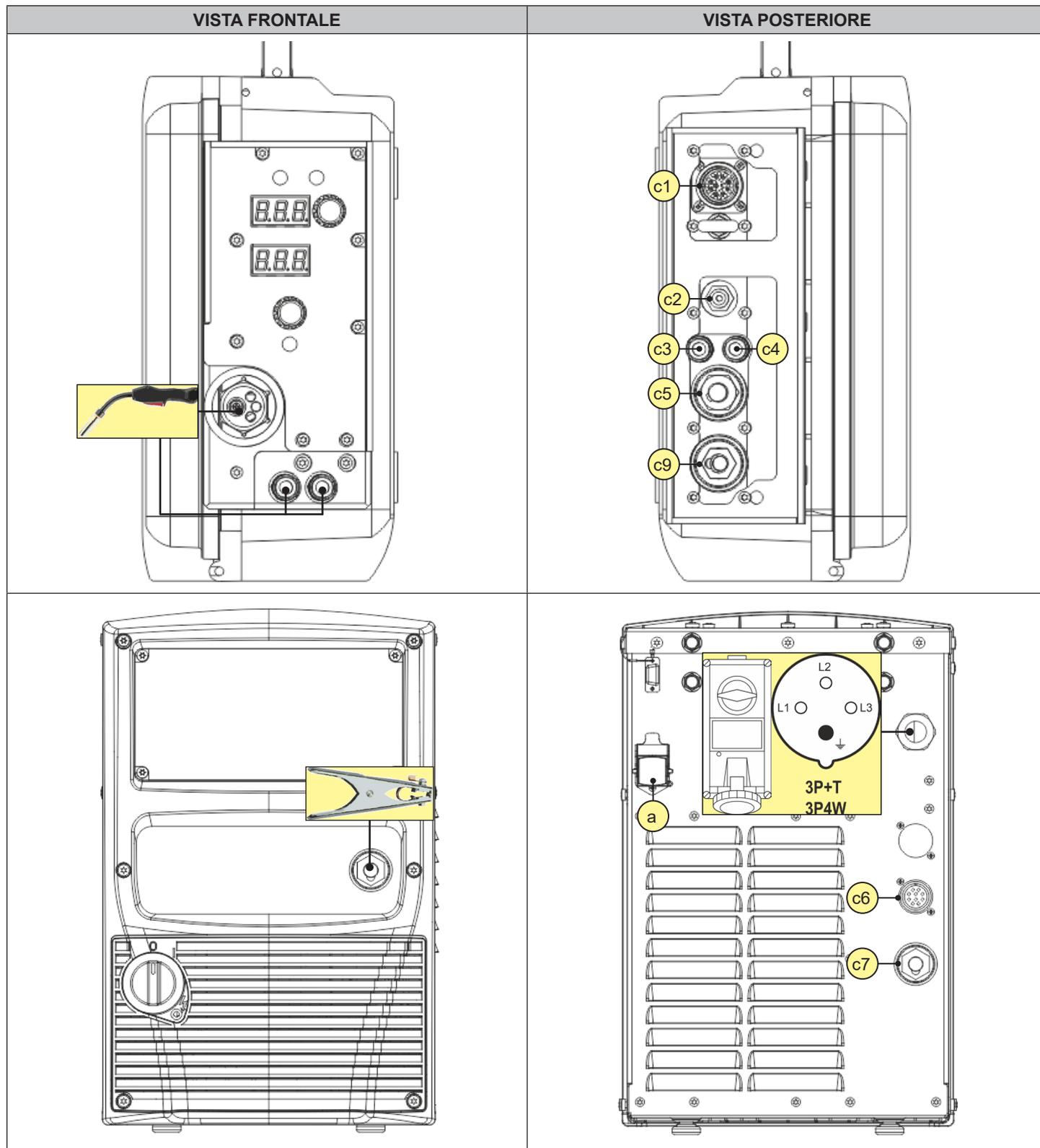
- [5]  Gancio per la tenuta del fascio cavi.
 **ATTENZIONE!** Il punto di aggancio non è progettato per il sollevamento dell'apparecchiatura.
 Non collegare a questo punto di aggancio cinghie, funi, catene o altri dispositivi per trainare o sollevare l'apparecchiatura.
- [6]  Connettore per il tubo di alimentazione del gas tra la bombola e il generatore.
- [7]  Connessione per il tubo di mandata del liquido di raffreddamento dal gruppo di raffreddamento (blu).
- [8]  Connessione per il tubo di ritorno del liquido di raffreddamento al gruppo di raffreddamento (rosso).
- [9]  Presa per la connessione del cavo di potenza proveniente dal fascio cavi.
- [10]  Presa di saldatura MMA (per la saldatura ad elettrodo rivestito direttamente dal carrello traina filo).

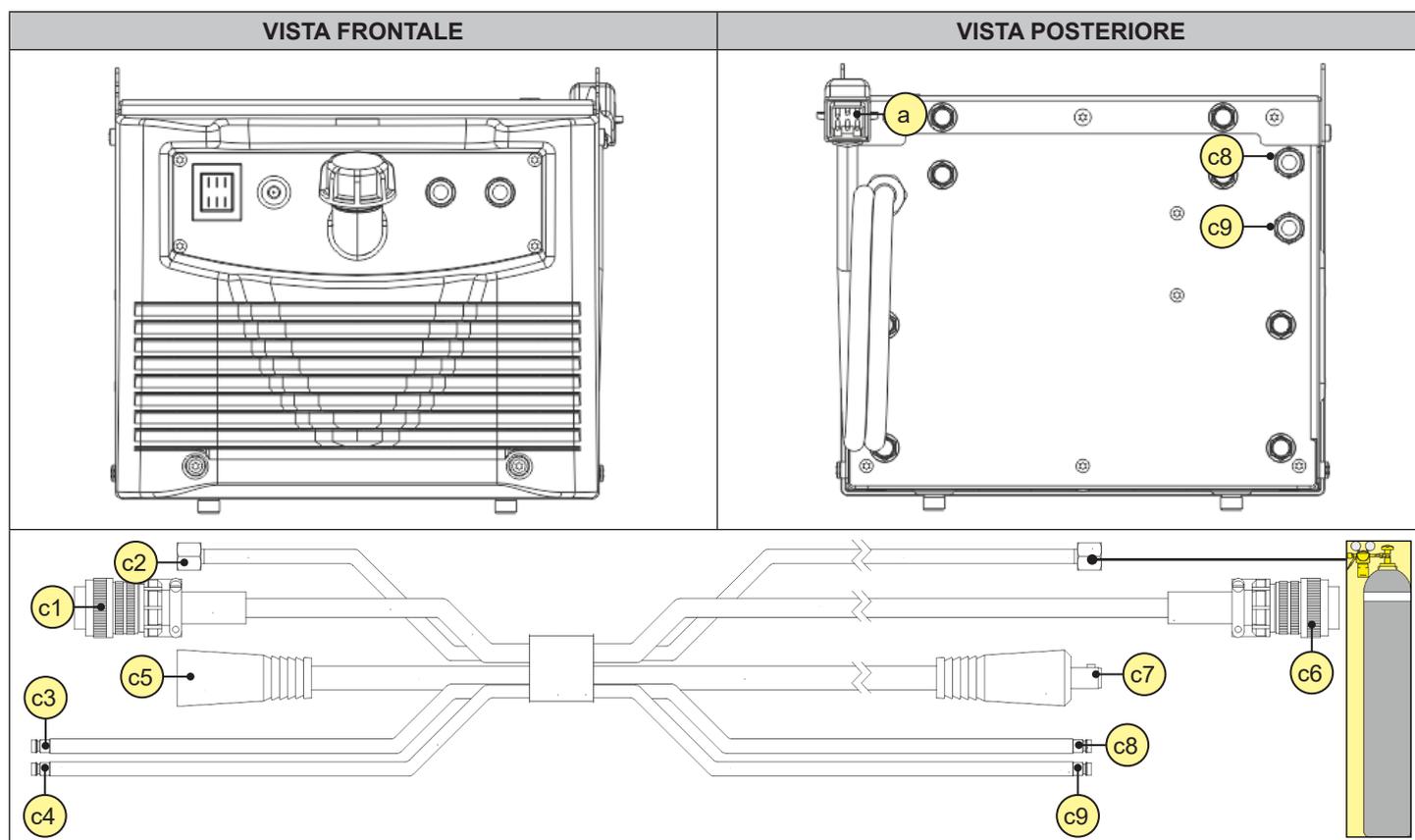


- [11] Connettore per il collegamento al programmatore.
È possibile aggiornare il software dell'apparecchiatura tramite il kit di programmazione.
- [12] Porta per connettere una chiavetta USB per l'esportazione/importazione dei JOB.

ITALIANO

2.2 PREPARAZIONE PER SALDATURA MIG/MAG





1. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "O" (apparecchiatura spenta).
2. Collegare il fascio cavi tra i vari dispositivi.
3. Collegare la spina della torcia MIG/MAG alla presa di saldatura TORCIA EURO.
4. Collegare la spina della pinza massa alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta.
5. Collegare la pinza massa al pezzo in lavorazione.
6. Posizionare la bobina del filo e il filo nel trainafile.

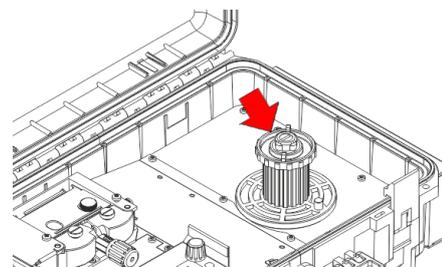
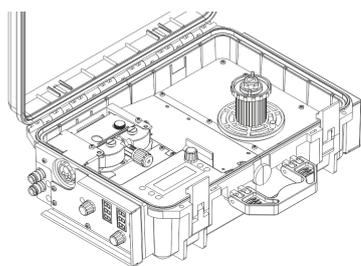
Posizionamento della bobina e del filo nel trainafile



ATTENZIONE!

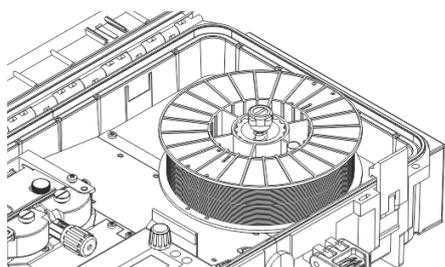
Rischi meccanici

Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".

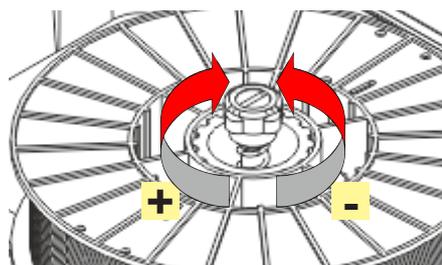


1. Aprire lo sportello laterale dell'apparecchiatura per accedere al vano porta bobina.
2. Svitare il tappo del rocchetto porta bobina. Montare, se necessario, un adattatore per la bobina del filo.

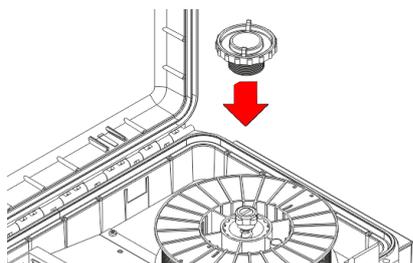
ITALIANO



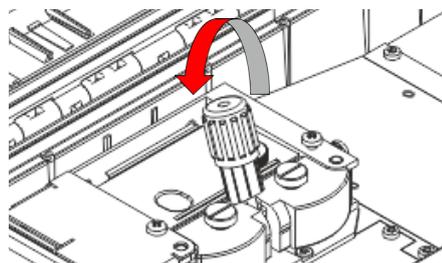
3. Inserire la bobina del filo nel rocchetto assicurandosi che sia correttamente alloggiata.



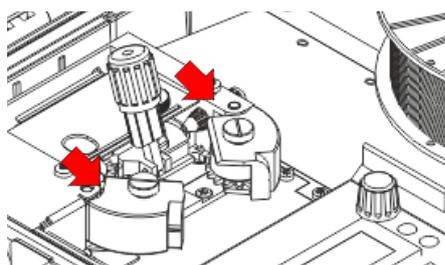
4. Tarare il sistema frenante del rocchetto porta bobina attraverso il fissaggio/allentamento della vite, in modo che durante lo scorrimento il filo non sia troppo in trazione e che nel momento dell'arresto la bobina si blocchi subito senza srotolare filo in eccesso.



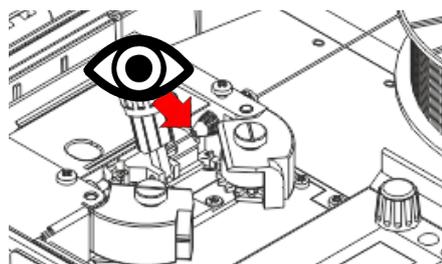
5. Riavvitare il tappo.



6. Abbassare i dispositivi di pressione del traina filo.

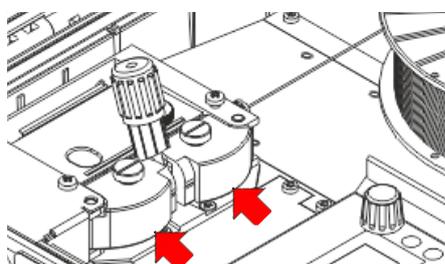


7. Alzare i bracci di pressione del traina filo.
8. Controllare che siano montati i rulli appropriati al tipo di filo che si intende utilizzare.

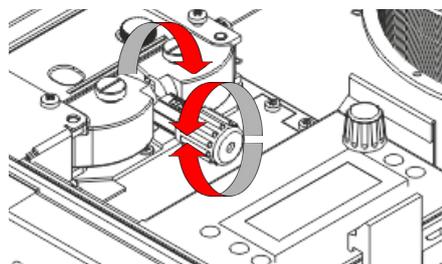


9. Fare scorrere il filo tra i rulli del traina filo e infilarlo nel punzone dell'attacco TORCIA MIG/MAG.
10. Controllare che il filo sia alloggiato correttamente dentro i solchi dei rulli.

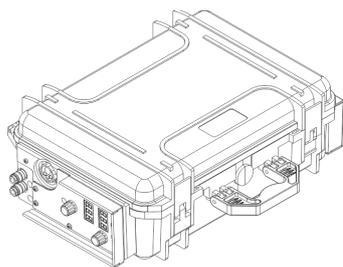
i **Informazione** seguire le istruzioni riportate a pagina [84](#).



11. Chiudere i bracci di pressione del traina filo.



12. Regolare il sistema di pressione affinché i bracci premano il filo con una forza che non lo deformi e che garantisca un avanzamento senza slittamenti.



13. Chiudere lo sportello laterale dell'apparecchiatura.
14. Collegare il cavo di alimentazione del generatore di corrente alla presa di corrente.



PERICOLO!

Rischio da shock elettrico!

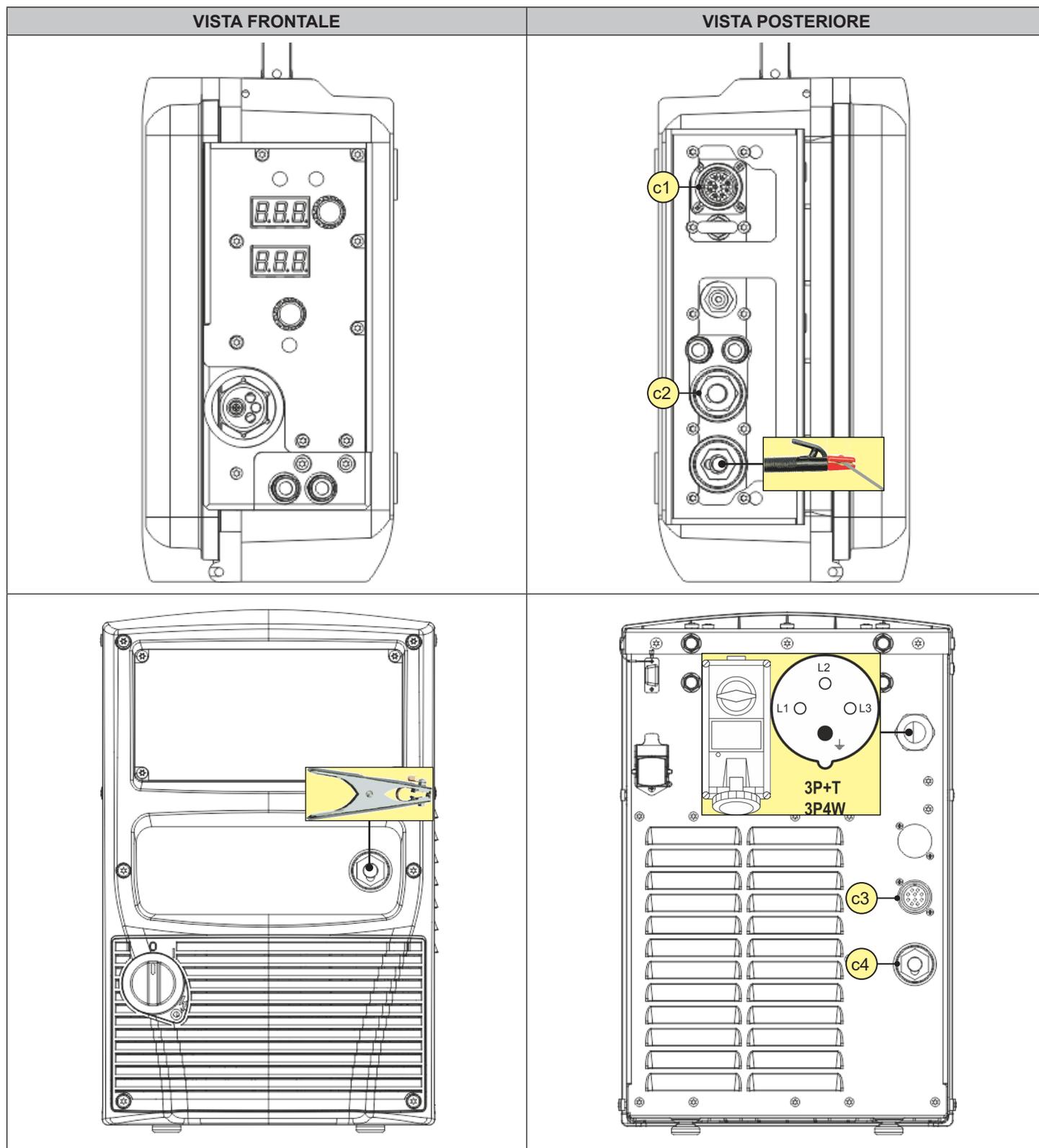
Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".

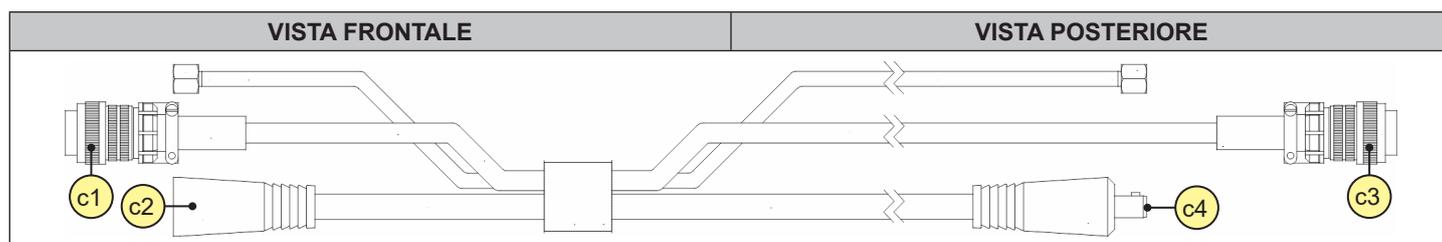


15. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "I" (apparecchiatura accesa).
16. Selezionare tramite l'interfaccia utente la modalità di saldatura seguente: MIG/MAG.
17. Far scorrere il filo nella torcia finché non esce dalla punta della stessa, premendo il tasto  situato nell'interfaccia utente dell'apparecchiatura.
La velocità di infilaggio è di 2.0 m/min per 3 secondi, poi si porta a 15 m/min. Al rilascio del tasto il filo si ferma. Questo per avere una velocità minore e quindi più precisione nell'infilaggio del filo nel momento in cui questo imbecca l'ugello della torcia.
18. Aprire la valvola della bombola del gas.
19. Aprire l'elettrovalvola del gas premendo e rilasciando il tasto .
20. Regolare con il flussimetro la quantità di gas che si desidera, mentre il gas esce.
21. Chiudere l'elettrovalvola del gas premendo e rilasciando il tasto.
22. Selezionare tramite l'interfaccia utente il procedimento del pulsante torcia.
23. Impostare tramite l'interfaccia utente i valori dei parametri di saldatura.
Il sistema è pronto per iniziare la saldatura.

ITALIANO

2.3 PREPARAZIONE PER SALDATURA MMA





1. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "O" (apparecchiatura spenta).
2. Collegare la spina della pinza porta elettrodo alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta dal tipo di elettrodo utilizzato.
3. Scegliere l'elettrodo in base al tipo di materiale e allo spessore del pezzo da saldare.
4. Inserire l'elettrodo nella pinza porta elettrodo.
5. Collegare la spina della pinza massa alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta.
6. Collegare la pinza massa al pezzo in lavorazione.
7. Collegare la spina del cavo di alimentazione alla presa di corrente.



PERICOLO!

Rischio da shock elettrico!

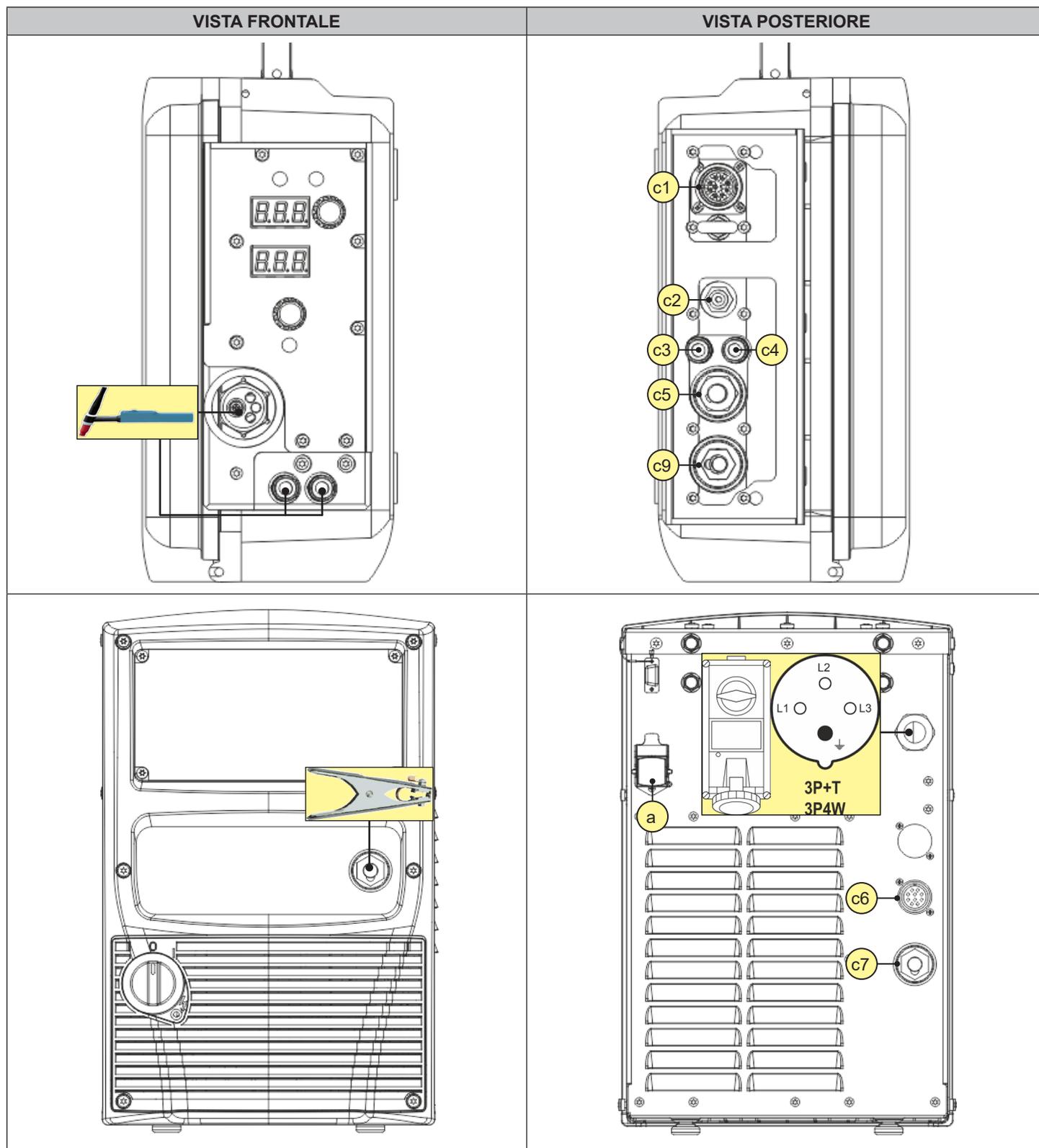
Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".

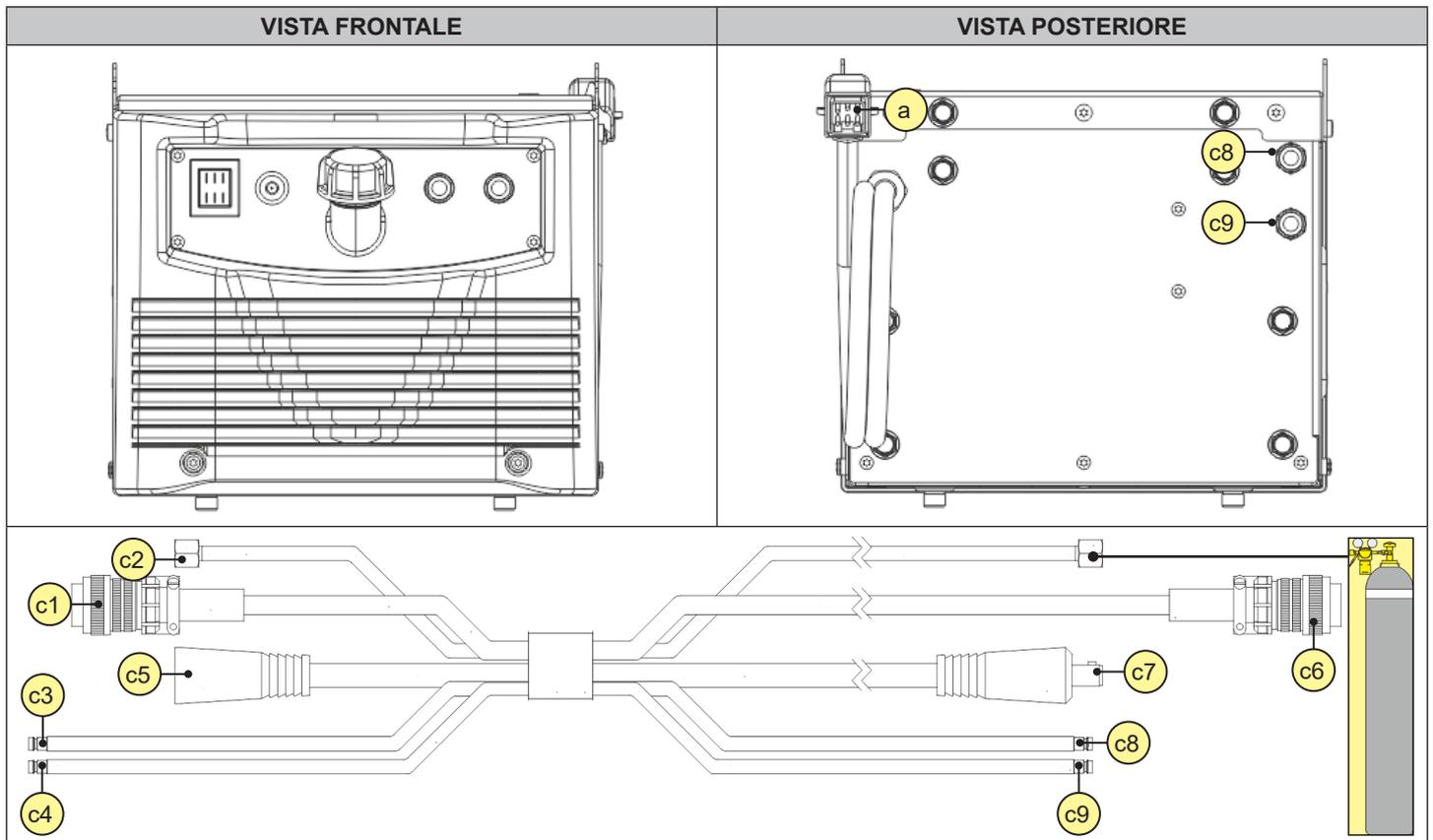


8. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "I" (apparecchiatura accesa).
9. Selezionare tramite l'interfaccia utente la modalità di saldatura seguente: MMA.
10. Impostare tramite l'interfaccia utente i valori dei parametri di saldatura.
Il sistema è pronto per iniziare la saldatura.

ITALIANO

2.4 PREPARAZIONE PER SALDATURA TIG





1. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "O" (apparecchiatura spenta).
2. Collegare la spina della torcia TIG alla presa di saldatura TORCIA EURO.
3. Scegliere l'elettrodo in base al tipo di materiale e allo spessore del pezzo da saldare.
4. Inserire l'elettrodo nella torcia TIG.
5. Collegare la spina della pinza massa alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta.
6. Collegare la pinza massa al pezzo in lavorazione.
7. Collegare la spina del cavo di alimentazione alla presa di corrente.



PERICOLO!

Rischio da shock elettrico!

Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".



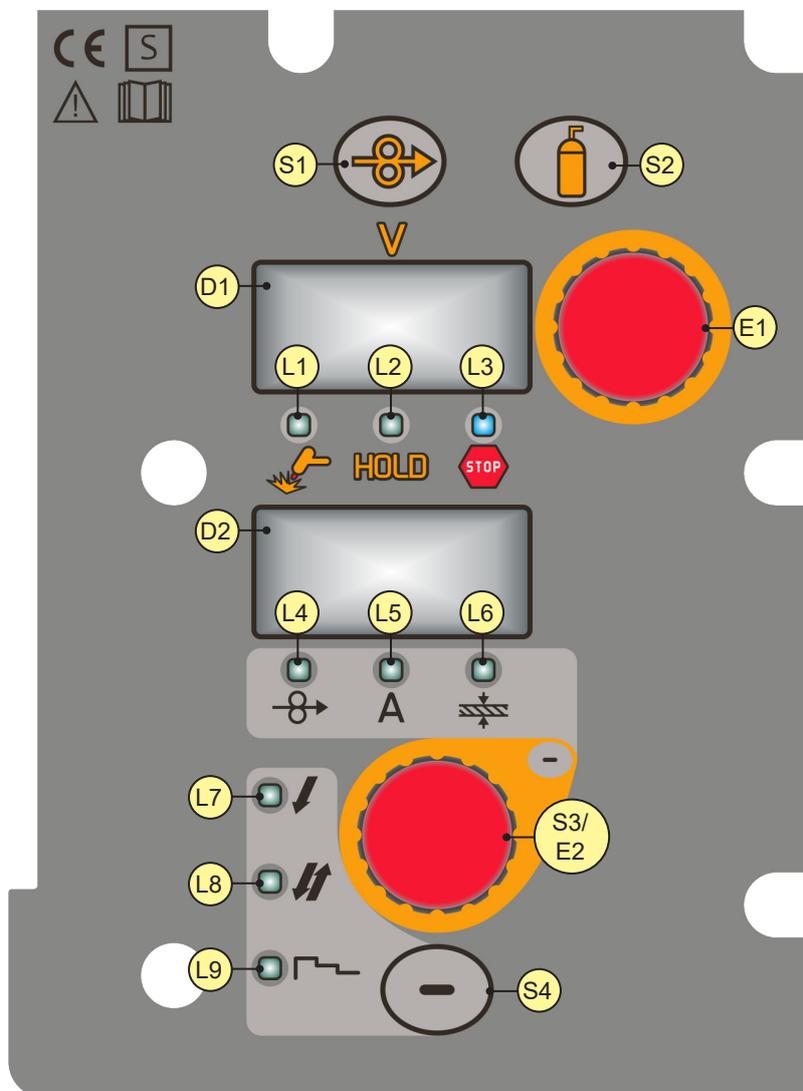
8. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "I" (apparecchiatura accesa).
9. Selezionare tramite l'interfaccia utente la modalità di saldatura seguente: TIG DC.
10. Selezionare tramite l'interfaccia utente il procedimento del pulsante torcia.
11. Aprire la valvola della bombola del gas.
12. Aprire l'elettrovalvola del gas premendo e rilasciando il tasto .
13. Regolare con il flussimetro la quantità di gas che si desidera, mentre il gas esce.
14. Impostare tramite l'interfaccia utente i valori dei parametri di saldatura.
Il sistema è pronto per iniziare la saldatura.

ITALIANO

3 INTERFACCIA UTENTE

WF-203sc

Interfaccia utente esterna



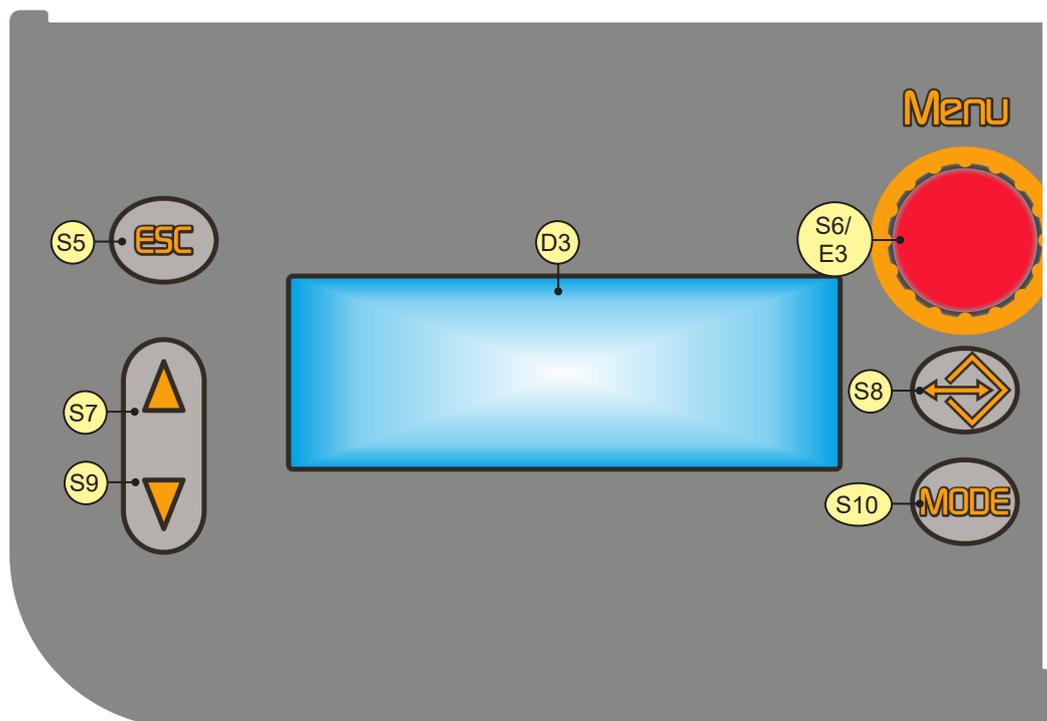
ELEMENTO	FUNZIONE
<p>S1</p> 	<p>Il tasto attiva l'avanzamento del filo per l'infilaggio nella torcia MIG/MAG.</p>
<p>S2</p> 	<p>► Il tasto attiva l'elettrovalvola del gas per riempire il circuito e tarare la pressione di flusso con il regolatore situato sulla bombola del gas. ► Funzione menu GAS: Tenere premuto il tasto per 3 secondi per entrare nel menu.</p>
<p>S4</p> 	<p>Il tasto seleziona il procedimento del pulsante torcia.</p>

ELEMENTO	FUNZIONE
 S3/E2	<p>ENCODER CON TASTO INTEGRATO</p> <ul style="list-style-type: none"> ► Impostazione dati: L'encoder regola il parametro principale di saldatura (e sinergia) visualizzato nel seguente display: D1 ► Modalità MIG/MAG manuale: Il tasto non è attivo. ► Modalità MIG/MAG sinergica: Il tasto seleziona in sequenza un solo led tra i seguenti:  / 
 E1	<ul style="list-style-type: none"> ► Modalità MIG/MAG manuale: L'encoder regola la tensione di saldatura il cui valore in volt viene mostrato nel seguente display: D2 ► Modalità MIG/MAG sinergica: L'encoder regola la correzione del valore impostato da fabbrica della curva sinergica selezionata, il cui valore viene mostrato nel seguente display: D3
 D1	<ul style="list-style-type: none"> ► Impostazione dati: Il display visualizza il valore in Volt della tensione di saldatura impostata. ► Impostazione parametri/funzioni (Saldatura MIG/MAG sinergica): Il display visualizza il valore della correzione d'arco effettuata dall'operatore rispetto al valore di default della curva sinergica. La correzione d'arco si effettua attraverso l'encoder E2. Dopo 3 secondi il display visualizza i volt reali durante la saldatura. ► Saldatura: Il display visualizza i volt reali durante la saldatura. ► Funzione HOLD (a fine saldatura): Il display visualizza l'ultimo valore misurato di tensione.
 D2	<ul style="list-style-type: none"> ► Durante l'accensione dei seguenti led:  /  /  . Il display visualizza il valore relativo al parametro selezionato. ► Saldatura: Il display visualizza gli ampere reali durante la saldatura. ► Funzione HOLD (a fine saldatura): Il display visualizza l'ultimo valore misurato di corrente.
 L1	L'accensione segnala la presenza di tensione sulle prese di uscita.
 L2	L'accensione segnala la visualizzazione dell'ultimo valore di tensione e corrente misurato durante la saldatura. L'indicatore si spegne quando si inizia una nuova saldatura, oppure quando si cambia una qualsiasi impostazione. Il valore è visualizzato nel display: D1-D2
 L3	L'accensione segnala una condizione di funzionamento non corretta. Viene visualizzato un messaggio di allarme nel seguente display: D3
 L4	L'accensione segnala la possibilità di impostare il seguente parametro: VELOCITÀ FILO. Il valore è visualizzato nel seguente display: D1
 L5	<ul style="list-style-type: none"> ► Saldatura MIG/MAG Short-Spray, pulsata e sinergica: L'accensione segnala la possibilità di impostare il seguente parametro: CORRENTE DI SALDATURA ► Funzione HOLD (a fine saldatura): L'accensione segnala la visualizzazione di un valore nella seguente unità di misura: AMPERE. Il valore è visualizzato nel seguente display: D1
 L6	L'accensione segnala la possibilità di impostare il seguente parametro: SPESSORE DI SALDATURA. Il valore è visualizzato nel seguente display: D1
 L7	<ul style="list-style-type: none"> ► L'accensione segnala l'attivazione della seguente funzione: procedimento 2 tempi ► Il lampeggio segnala l'attivazione della seguente funzione: procedimento 2 tempi spot
 L8	L'accensione segnala l'attivazione della seguente funzione: procedimento 4 tempi

ITALIANO

ELEMENTO	FUNZIONE
<p>L9</p> 	L'accensione segnala l'attivazione della seguente funzione: procedimento 3 livelli

interfaccia utente interna



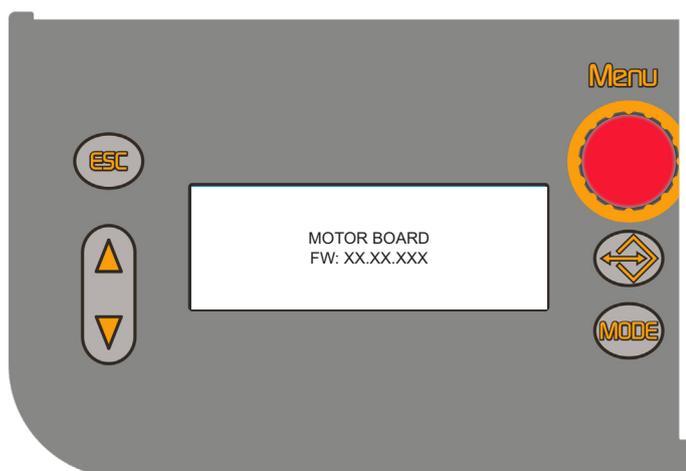
ELEMENTO	FUNZIONE
<p>S5</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Il tasto permette l'uscita da qualunque menu, senza eseguire modifiche. ▶ Il tasto fa tornare alla schermata principale del display D3, partendo da qualunque altra schermata.
<p>S7</p> 	Il tasto fa scorrere verso l'alto o verso destra la selezione effettuata sui menu.
<p>S9</p> 	Il tasto fa scorrere verso il basso o verso sinistra la selezione effettuata sui menu.
<p>S8</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Premere e rilasciare: il tasto richiama il menu di caricamento dei JOB. ▶ Tenere premuto per 3 secondi: il tasto richiama il menu di salvataggio e cancellazione dei JOB.
<p>S10</p> 	Il tasto seleziona la modalità di saldatura.
<p>S6/E3</p> 	<p>ENCODER CON TASTO INTEGRATO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ L'encoder varia l'impostazione del parametro selezionato e visualizzato nel seguente display: D3. Il parametro selezionato è evidenziato dal simbolo seguente: →. ▶ Il tasto seleziona i vari sottomenu visualizzabili nel seguente display: D3

ELEMENTO	FUNZIONE
D3	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Il display visualizza il parametro che si è selezionato. ▶ Impostazione dati: Il display visualizza i vari menu di saldatura relativi ai processi selezionati.

4 ACCENSIONE DELL'APPARECCHIATURA

Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "I" per accendere l'apparecchiatura.

Messaggi all'accensione



MOTOR BOARD
FW: XX.XX.XXX
XX.XX.XXX= versione del software della scheda motore.
SINCRONIZZAZIONE
WF-203sc
La saldatrice sta sincronizzando i due software del traina-
filo e del generatore di corrente.
PIONEER ZZZ
FW: YY.YY.YYY
SALDATRICE OK
ZZZ= taglia in Ampere del generatore di corrente.
YY.YY.YYY= versione del software della scheda pulsato.

▶ **Prima accensione o accensione successiva alla procedura di RESET**

Il generatore di corrente si predispose alla saldatura con valori prestabiliti da fabbrica.

▶ **Accensioni successive**

Il generatore di corrente si predispose nell'ultima configurazione di saldatura stabile tenuta prima dello spegnimento. Durante l'accensione tutte le funzionalità sono inibite e restano spenti i seguenti display: D1, D2

ITALIANO

4.1 RESET (CARICAMENTO IMPOSTAZIONI DI FABBRICA)

 **AVVERTENZA!** Per effettuare la procedura di reset il generatore di corrente deve essere impostato come gestito da controllo remoto. Fare riferimento al manuale del generatore di corrente per tale procedura.

La procedura di reset attua il completo ripristino di valori, parametri e memorie alle impostazioni di fabbrica.

Questa procedura è utile nei seguenti casi:

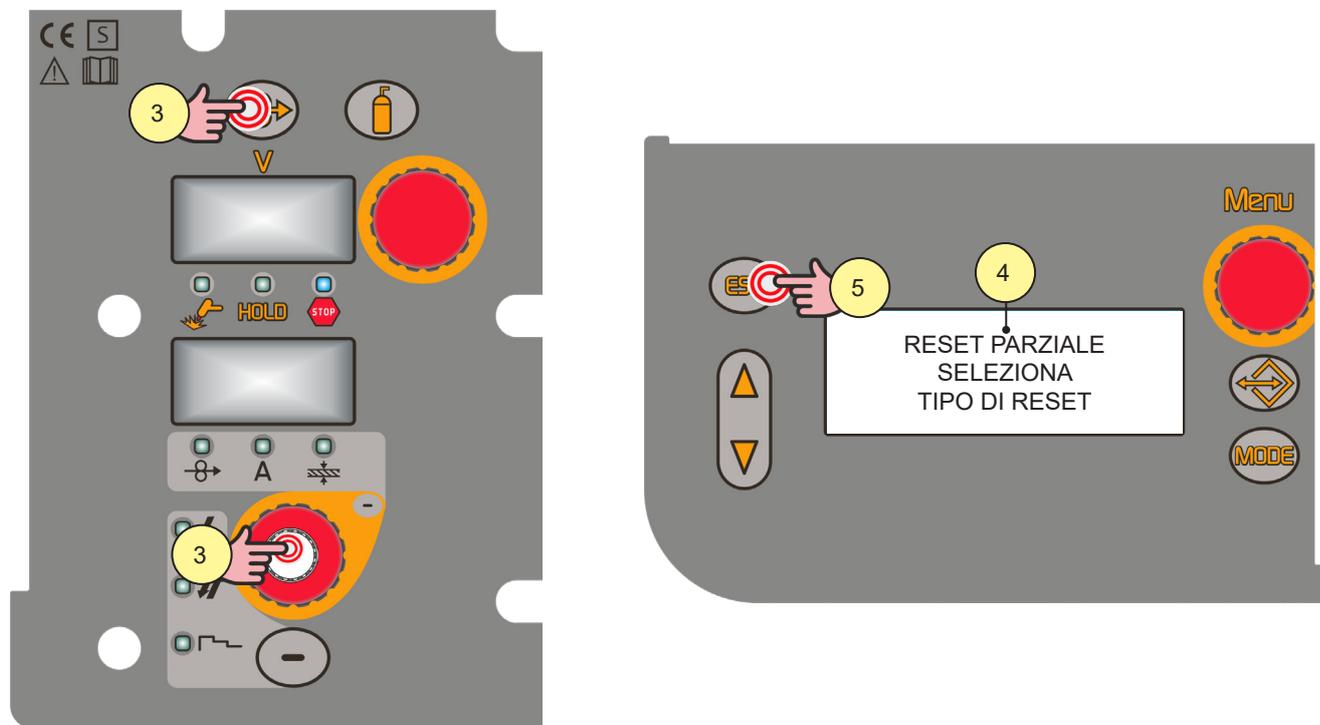
- Troppe modifiche ai parametri di saldatura e difficoltà a ristabilire i parametri di fabbrica.
- Problemi software non identificati che impediscono il corretto funzionamento del generatore di corrente.

Reset parziale

La procedura di reset attua il ripristino dei valori dei parametri e delle impostazioni, tranne per i seguenti settaggi:

- Impostazioni del menu di SETUP
- JOB memorizzati
- Lingua impostata

1. Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "O" per spegnere l'apparecchiatura.
2. Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "I" per accendere l'apparecchiatura.



3.  **AVVERTENZA!** Eseguire questa operazione contemporaneamente all'accensione. Tenere premuti contemporaneamente i tasti [S1] e [S3].
4. Nel display [D3] compare il messaggio: "RESET PARZIALE SELEZIONA TIPO DI RESET".

Per confermare

5. Premere il tasto [S4].
Nel display [D3] compare il messaggio: "CANCELLAZIONE MEMORIA".
Attendere il completamento dell'operazione di cancellazione della memoria. L'apparecchiatura riparte con la procedura di accensione.

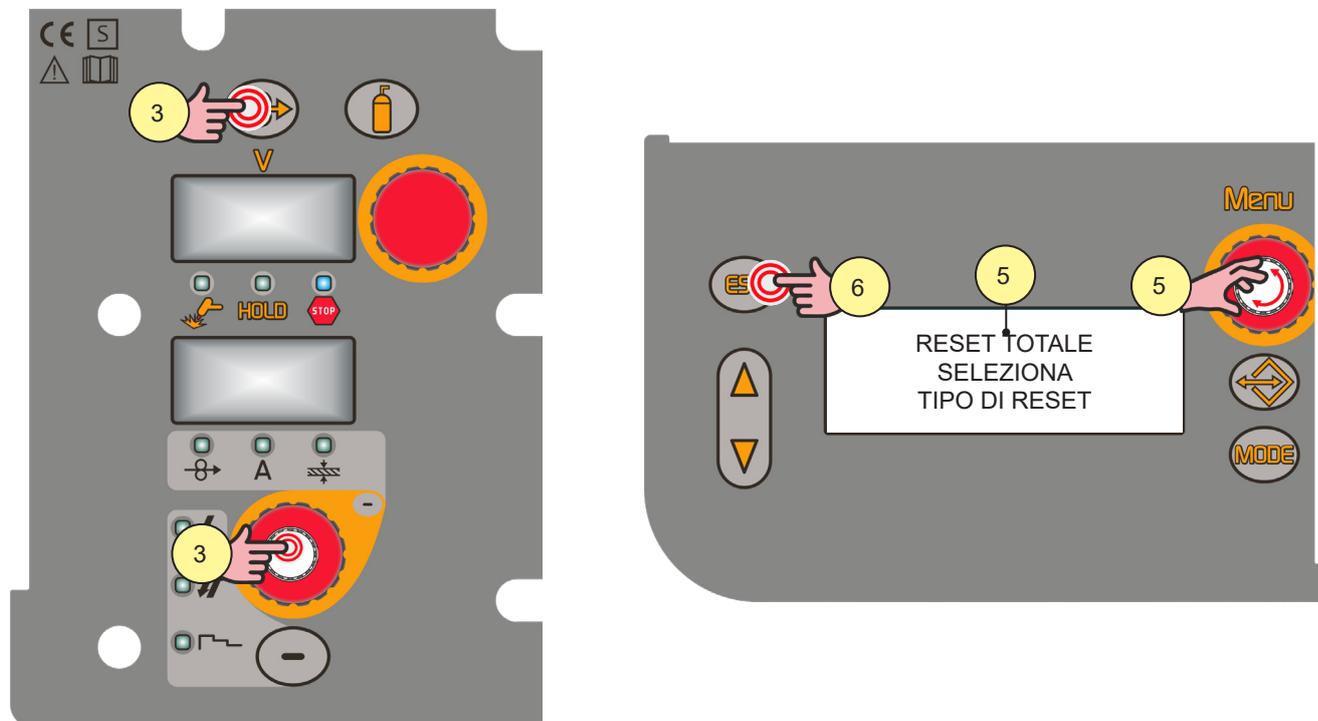
Per non confermare

6. Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "O" per spegnere l'apparecchiatura. Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "I" per accendere l'apparecchiatura.

Reset totale

La procedura di reset attua il completo ripristino di valori, parametri e memorie alle impostazioni di fabbrica. Tutte le locazioni di memoria e quindi tutte le impostazioni personali di saldatura verranno cancellate!

1. Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "O" per spegnere l'apparecchiatura.
2. Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "I" per accendere l'apparecchiatura.



3. **AVVERTENZA!** Eseguire questa operazione contemporaneamente all'accensione. Tenere premuti contemporaneamente i tasti [S1] e [S3].
4. Nel display [D3] compare il messaggio: "RESET PARZIALE SELEZIONA TIPO DI RESET".
5. Tramite l'encoder [E3] selezionare l'impostazione "RESET TOTALE".

Per confermare

6. Premere il tasto [S4]. Nel display [D3] compare il messaggio: "CANCELLAZIONE MEMORIA". Attendere il completamento dell'operazione di cancellazione della memoria. L'apparecchiatura riparte con la procedura di accensione.

Per non confermare

7. Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "O" per spegnere l'apparecchiatura. Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "I" per accendere l'apparecchiatura.

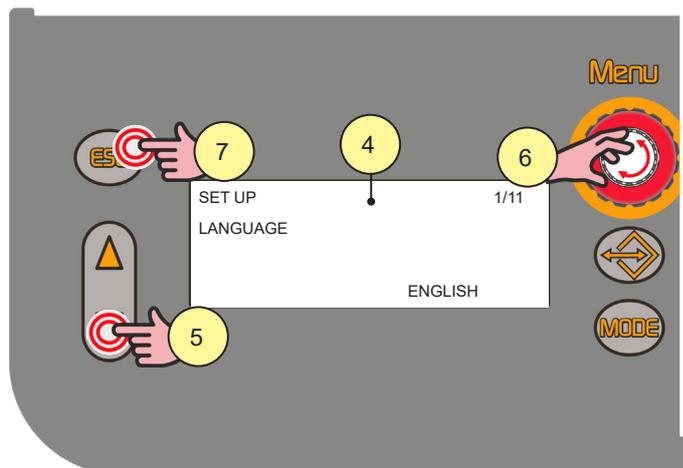
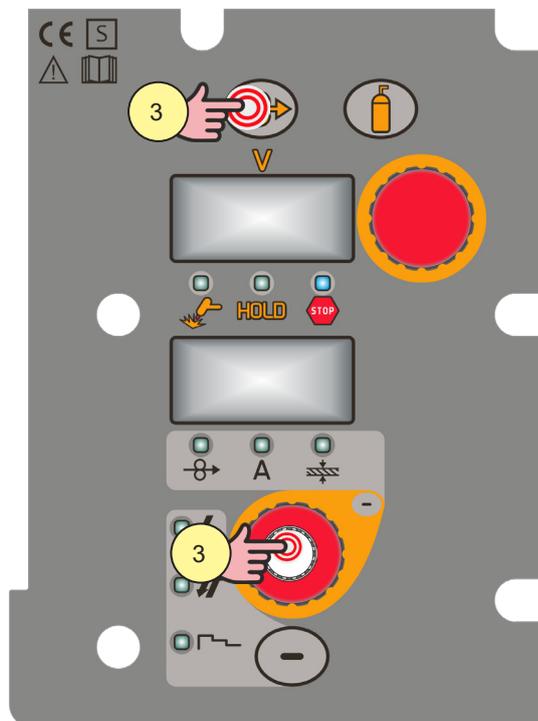
ITALIANO

5 SET UP (IMPOSTAZIONE INIZIALE DEL GENERATORE DI CORRENTE)

 **AVVERTENZA!** Con uno stato di blocco attivo non è possibile accedere a questa funzione.

Set up all'accensione del dispositivo

1. Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "O" per spegnere l'apparecchiatura.
2. Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "I" per accendere l'apparecchiatura.



SET UP X/Y
X = numero della pagina del menu attualmente visualizzata.
Y = numero totale di pagine del menu.

3.  **AVVERTENZA!** Eseguire questa operazione contemporaneamente all'accensione. Tenere premuto il tasto [S6].
4. Nel display [D3] compare il messaggio: "SET UP X/Y".
MENU DI SETUP: (SELEZIONE LINGUA, TIPO RAFFREDDAMENTO, CONTRASTO DISPLAY, TIPO CONTROLLO, STATO BLOCCO, CORREZIONE D'ARCO, CONTATORE ORE, SERVICE, PUSH-PULL, TIPO DI TRIGGER, TIPO DI CONNESSIONE)
5. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista delle impostazioni da modificare.
 **Informazione** L'attivazione del "BLOCCO REGOLAZIONI" necessita di una procedura specifica.
6. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore dell'impostazione selezionata.

Per confermare

7. Premere il tasto [S4].

NOTA: Durante il normale utilizzo del generatore, si può entrare nel menu di SET UP tenendo premuto il tasto encoder [S6] per 3 secondi (si accede così al SET UP a macchina accesa).

Set up a dispositivo acceso

3. Tenere premuto il tasto [S6] per 5 secondi.
4. Nel display [D3] compare il messaggio: "SET UP X/Y".
5. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista delle impostazioni da modificare.

5.1 IMPOSTAZIONI DI SETUP

SELEZIONE LINGUA

- ▶ SET UP 1/11
- ▶ Gamma di regolazione: ENGLISH, ITALIANO, FRANÇAIS, DEUTSCH, ESPAÑOL, PORTUGUES, DUTCH, CESKY, SRBSKI, POLSKI, SUOMI

TIPO RAFFREDDAMENTO

- ▶ SET UP 2/11
- ▶ Gamma di regolazione:
 - ON: Il gruppo di raffreddamento è sempre acceso quando il generatore di corrente è acceso. Questa modalità è da preferire per applicazioni gravose ed automatiche.
 - OFF: Il gruppo di raffreddamento è sempre disabilitato perché si sta usando una torcia raffreddata ad aria.
 - AUTO: All'accensione della macchina il gruppo viene acceso per 15 s. In saldatura il gruppo rimane sempre acceso. Al termine della saldatura il gruppo rimane acceso per un tempo pari a 90 s più un numero di secondi pari al valore della corrente media visualizzata con la funzione HOLD.

CONTRASTO DISPLAY

- ▶ SET UP 3/11
- ▶ Gamma di regolazione: minimo (0%) - predefinito (50%) - massimo (100%)

TIPO CONTROLLO

- ▶ SET UP 4/11
- ▶ Gamma di regolazione: OFF - RC03 - RC04 - RC05 - RC06 - RC08
- ▶  **Informazione** Questo dispositivo non ha la possibilità di collegare controlli remoti.

STATO BLOCCO

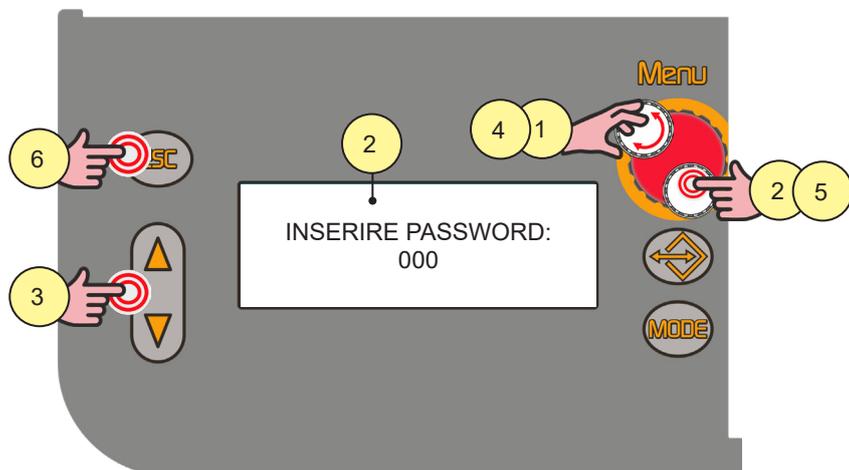
- ▶ SET UP 5/11
- ▶ La procedura blocca le regolazioni dell'apparecchiatura, lasciando la possibilità di variarne solo alcune a seconda dello stato di blocco selezionato. La procedura serve per prevenire accidentali variazioni delle impostazioni dell'apparecchiatura e di saldatura da parte dell'operatore.
- ▶ Gamma di regolazione:
 - OFF: Tutte le regolazioni sono abilitate.
 - LOCK 1: Tutte le regolazioni sono bloccate con le eccezioni riportate a pagina [26](#).
 - LOCK 2: Tutte le regolazioni sono bloccate con le eccezioni riportate a pagina [26](#).
- ▶  **AVVERTENZA!** Quando il parametro "TIPO CONNESSIONE" è impostato su un valore diverso da "OFF", non è possibile attivare uno stato di blocco.

ITALIANO

Abilitazione

Se non è selezionato alcun stato di blocco ("STATO BLOCCO= OFF") e si desidera impostare una limitazione all'utilizzo della saldatrice, visualizzare la pagina 5/11 del menu di SETUP.

AVVERTENZA! Quando il parametro "TIPO CONNESSIONE" è impostato su un valore diverso da "OFF", non è possibile attivare uno stato di blocco.



1. Tramite l'encoder [E3] selezionare lo stato di blocco da abilitare.
2. Premere il tasto encoder [S6].
Nel display [D3] compare il messaggio: "INSERIRE PASSWORD: 0000"
NOTA: Password di default: 000

Impostare password numerica a 3 cifre

3. Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare la cifra da modificare.
La cifra selezionata lampeggia.
4. Tramite l'encoder [E3] impostare il valore.

Per confermare

5. Premere il tasto encoder [S6].
L'apparecchiatura riparte con la procedura di accensione.
La password diventa attiva. **Prendere nota della password impostata!**

Per non confermare

6. Premere il tasto [S5].

Funzioni non disabilitate dai Lock

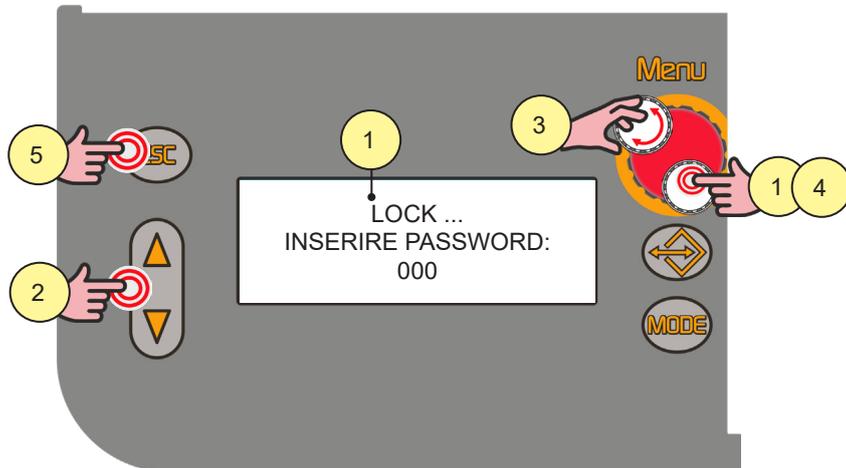
- ▶ LOCK OFF
 - Tutte le regolazioni sono abilitate.
- ▶ LOCK 1
 - Selezione procedimento del pulsante torcia (tasto [S4])
 - Visualizzazione parametri principali di saldatura (tasto [S3])
 - Correzione d'arco (encoder [E2])
 - Infilaggio (tasto [S1])
 - Test gas (tasto [S2])
- ▶ LOCK 2
 - Selezione procedimento del pulsante torcia (tasto [S4])
 - Visualizzazione parametri principali di saldatura (tasto [S3])
 - Correzione d'arco (encoder [E1])
 - Sinergia (encoder [E2])

- Infilaggio (tasto [S1])
- Test gas (tasto [S2])

Disabilitazione

Se è selezionato uno stato di blocco è possibile modificare solamente i parametri concessi dallo stato di blocco attivo. Se si è dimenticata la password si può togliere lo stato di blocco solamente attuando la procedura di RESET della saldatrice.

 **AVVERTENZA!** Il generatore deve essere acceso e predisposto alla saldatura.



1. Tenere premuto il tasto encoder [S6] per 5 secondi.
Nel display [D3] compare il messaggio: "LOCK ... INSERIRE PASSWORD: 000"
Tramite l'encoder [E3] selezionare lo stato di blocco da abilitare.

Inserire la password numerica a 4 cifre.

2. Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare la cifra da modificare.
La cifra selezionata lampeggia.
3. Tramite l'encoder [E3] impostare il valore.

Per confermare

4. Premere il tasto encoder [S6].
L'apparecchiatura riparte con la procedura di accensione.
Si esce dallo stato di blocco.

Per non confermare

5. Premere il tasto [S5].

CORREZIONE D'ARCO

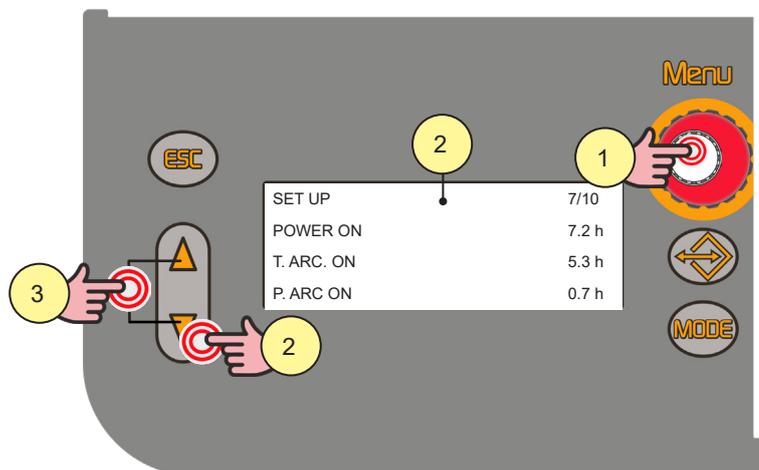
- ▶ SET UP 6/11
- ▶ Gamma di regolazione: volt - m/min

ITALIANO

CONTATORE ORE

- ▶ SET UP 7/11
- ▶ La pagina del menu mostra i contatori delle ore di lavorazione.

Reset conteggio parziale



Contatore ore di lavoro

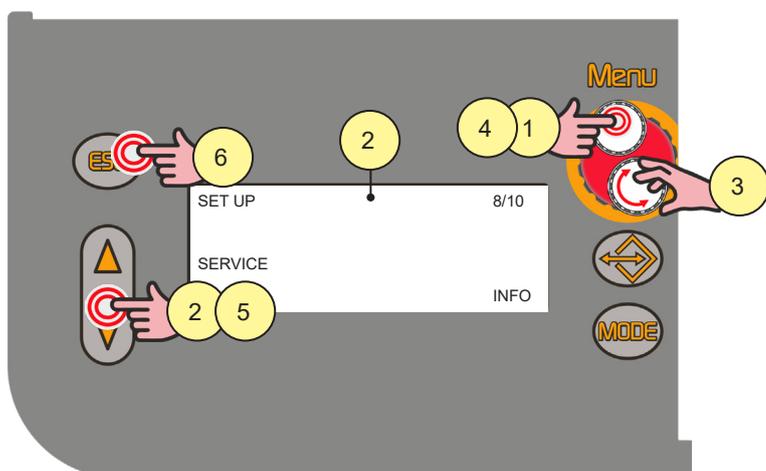
- POWER ON: Totale delle ore in cui la macchina è stata accesa (alimentata dalla rete).
- T.ARC ON: Totale delle ore in cui l'arco di saldatura è stato acceso.
- P.ARC ON: Parziale delle ore in cui l'arco di saldatura è stato acceso.

7.2h; la lettura si effettua così:
7 ore e ...
(0.2x60) 12 minuti.

1. Tenere premuto il tasto encoder [S6] per 3 secondi. Si accede così al SET UP a macchina accesa.
2. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista delle impostazioni da modificare. Selezionare "SET UP 7/10".
3. Mantenere premuti contemporaneamente i tasti [S7] e [S9] per 3 secondi. Il valore "P.ARC ON" viene portato a 0.0h.

SERVICE

- ▶ SET UP 8/11
- ▶ Gamma di regolazione:
 - INFO
 - CALIBRAZIONE: Accesso al sottomenu dei servizi di calibrazione e validazione.



4. Tenere premuto il tasto encoder [S6] per 3 secondi. Si accede così al SET UP a macchina accesa.
5. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista delle impostazioni da modificare. Selezionare "SET UP 8/11".

6. Tramite l'encoder [E3] selezionare la voce richiesta.
7. Premere il tasto encoder [S6].
8. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere le pagine che si vogliono visualizzare.
9. Premere il tasto [S5] per uscire.

Menu di service

- ▶ INFO: Vengono visualizzate le seguenti informazioni:
 - versione software e tipologia di macchina (pagina 1/3)
 - temperatura rilevata dai sensori termici interni al generatore di corrente (pagina 2/3)
 - lettura della tensione delle tre fasi di alimentazione del generatore di corrente (pagina 3/3)
- ▶ LISTA ALLARMI: Vengono visualizzati gli ultimi 12 codici di allarme con il valore del contatore POWER ON presente nel momento dell'evento di allarme. La lista è suddivisa su 4 pagine.

Procedure di Service

L'impostazione abilita la validazione "VAL." e la calibrazione "CALIBRAZIONE" della macchina.

i Informazione La procedura di SERVICE esula dallo scopo del presente manuale in quanto è rivolta a personale tecnico specializzato, dotato di adeguata formazione e strumentazione. Le modalità di test e le caratteristiche della strumentazione sono stabilite da specifiche normative tecniche.

- ▶ VAL.CORR.: Tramite la validazione si verifica la corretta rilevazione del valore di corrente (Ampere) che viene visualizzato nel display dell'apparecchiatura. La validazione necessita che l'apparecchiatura sia collegata ad un carico statico adeguato.
- ▶ VAL.TENS.: Tramite la validazione si verifica la corretta rilevazione del valore di tensione (Volt) di saldatura che viene visualizzato nel display dell'apparecchiatura. La validazione necessita che l'apparecchiatura sia collegata ad un carico statico adeguato.
- ▶ VAL.VEL.FILO: Tramite la validazione si verifica la corretta rilevazione del valore di velocità filo (m/min) che viene visualizzato nel display dell'apparecchiatura.
- ▶ CALIBRAZIONE: Tramite la calibrazione si tara la corrente della macchina.

PUSH-PULL

- ▶ SET UP 9/11
- ▶ Gamma di regolazione: minimo (OFF) - predefinito (OFF) - massimo (ON)

TIPO DI TRIGGER

- ▶ SET UP 10/11
- ▶ Gamma di regolazione:
 - OFF: Funzionamento normale del pulsante torcia.
 - T01: Abilita la funzione di scrollo Job in saldatura tramite la pressione del pulsante torcia.
In modalità T01 il pulsante torcia funziona in 4 tempi o 4 tempi 3 livelli con funzioni Bilevel disabilitate. Pertanto se i Job sono stati salvati con modalità diverse, vengono riportati automaticamente in queste condizioni (che non vengono salvate).

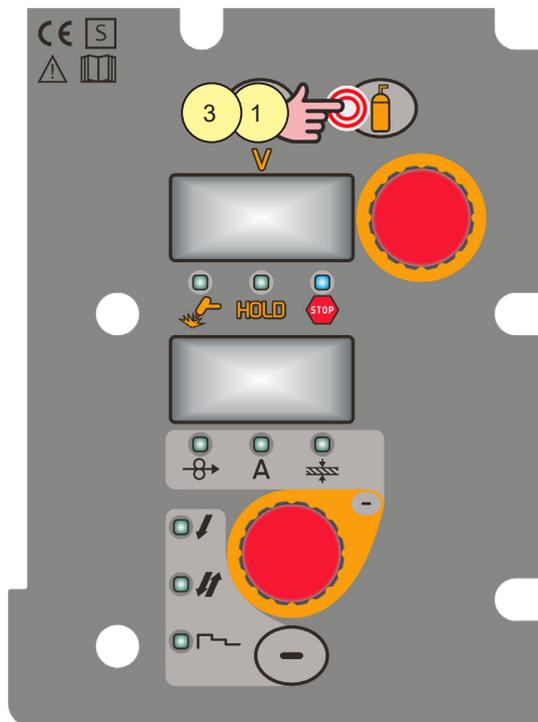
TIPO DI CONNESSIONE

- ▶ SET UP 11/11
- ▶ Gamma di regolazione:
 - OFF: Comunicazione con IR non attiva.
 - NC01: Comunicazione con IR attiva in trasmissione dati.
 - NC02: Comunicazione con IR attiva in trasmissione e ricezione dati.

ITALIANO

5.2 REGOLAZIONE DEL FLUSSO DEL GAS

All'accensione, subito dopo la sincronizzazione, si attiva l'elettrovalvola per 1 secondo. In questo modo si carica il circuito del gas.



1. Aprire l'elettrovalvola del gas premendo e rilasciando il tasto [S2].
2. Regolare la pressione del gas uscente dalla torcia tramite il flussimetro collegato alla bombola del gas.
3. Chiudere l'elettrovalvola del gas premendo e rilasciando il tasto [S2].
L'elettrovalvola si chiude automaticamente dopo 30 secondi.

5.3 RIEMPIMENTO TORCIA



ATTENZIONE!

Rischio da scottature

Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".



AVVERTENZA!

Accertarsi che la torcia utilizzata sia correttamente dimensionata per la corrente di saldatura richiesta e per il tipo di raffreddamento disponibile e selezionato. In questo modo si evitano pericoli di ustioni e bruciature per l'operatore, possibili malfunzionamenti, danni irreversibili alla torcia stessa ed all'impianto.

Se si monta una torcia o la si sostituisce con un'altra mentre la macchina è accesa, è necessario riempire il circuito della torcia appena montata con il liquido di raffreddamento per evitare che innescando con correnti alte e con il circuito senza liquido si danneggi la torcia.

Accensione con funzionamento gruppo di raffreddamento impostato su "ON" o "AUTO"

Viene eseguita una verifica in automatico della presenza di liquido nel circuito di raffreddamento e il gruppo di raffreddamento viene acceso per 30 secondi.

- Se il circuito dell'acqua è pieno, il generatore di corrente si predispose all'ultima configurazione di saldatura stabile.
 - Se il circuito dell'acqua non è pieno, tutte le funzioni sono inibite ed in particolare non è presente potenza all'uscita.
 - Nel display [D3] compare il messaggio: "VERIFICA GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO".
 - Premere il tasto [S5] o il pulsante torcia per ripetere l'operazione di verifica per altri 30 secondi.
- Se il problema persiste si deve provvedere alla rimozione della causa di allarme.
Durante l'operazione di verifica si può entrare nel menu di setup premendo il tasto [S6] per 5 secondi.

Accensione con funzionamento gruppo di raffreddamento impostato su "OFF"

Il funzionamento del gruppo di raffreddamento e l'allarme gruppo di raffreddamento sono disabilitati.
Si salda senza raffreddamento a liquido della torcia.

Cambio torcia con funzionamento gruppo di raffreddamento impostato su "AUTO"

Premere e rilasciare il pulsante torcia.

Si attiva il gruppo di raffreddamento per caricare il circuito della torcia per un tempo di 80 secondi.

ITALIANO

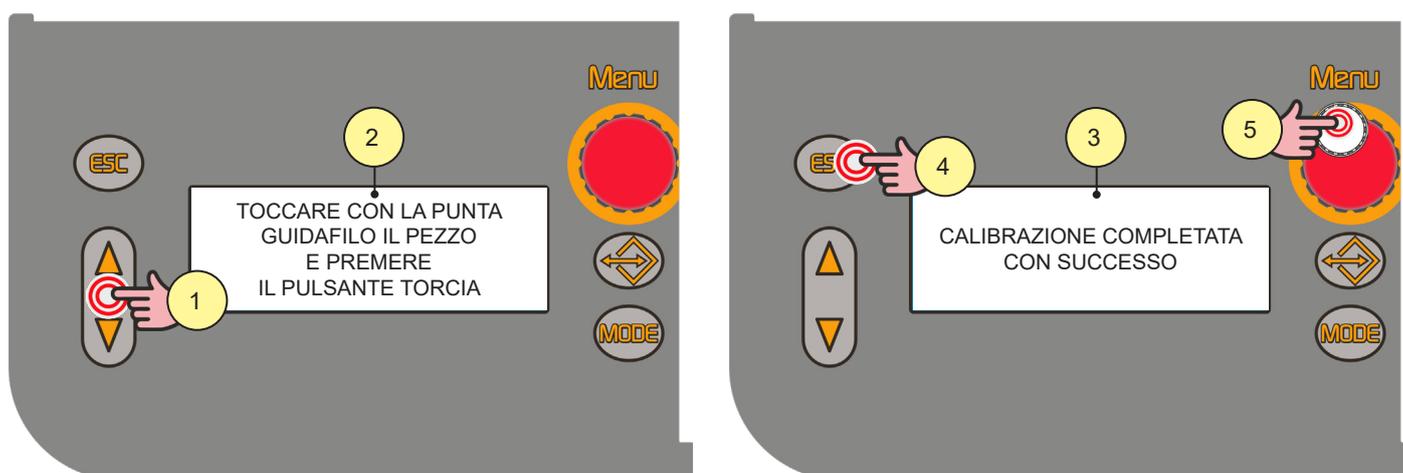
5.4 CALIBRAZIONE RESISTIVA DEL CIRCUITO DI SALDATURA

Quando si utilizza il carrello traina filo con il relativo fascio cavi è utile rilevare la resistenza “r” del circuito di saldatura tramite la funzione di calibrazione. In questo modo è possibile ottenere una saldatura di qualità costante al variare della lunghezza del fascio cavi e della torcia. La resistenza del circuito di saldatura dipende dal fascio cavi e dalla torcia utilizzati, pertanto la procedura di calibrazione deve essere ripetuta quando si cambiano questi componenti.

Calibrazione dopo il RESET del generatore

Nel caso in cui venga effettuato il RESET totale del generatore il valore di calibrazione verrà ripristinato con quello di default. Nel caso di RESET parziale l'ultimo valore misurato resterà salvato in memoria. La calibrazione non è obbligatoria quindi, se l'utilizzatore decide di non effettuarla, la macchina terrà un valore di default.

 **AVVERTENZA!** Il generatore deve essere acceso e non deve essere in saldatura. Deve essere abilitata la gestione del generatore da controllo remoto.



1. Premere e mantenere premuti per 3 secondi i tasti [S7] e [S9].
2. Nel display [D3] compare il messaggio: “TOCCARE CON LA PUNTA GUIDAFILO IL PEZZO E PREMERE IL PULSANTE TORCIA”.
Nel display [D2] compare il messaggio: “CAL”.
Il display [D1] visualizza il valore della resistenza del circuito di saldatura (mΩ) rilevato con l'ultima calibrazione.
Dopo il RESET totale visualizza il valore di default.

Rimuovere l'ugello del gas dalla torcia e appoggiare la punta guidafile (libera dal filo) sulla superficie del pezzo da lavorare, facendolo aderire bene; controllare che il contatto tra punta guidafile e pezzo in lavorazione sia su una parte pulita della superficie del pezzo. Premere il pulsante torcia per effettuare la calibrazione.

Calibrazione eseguita correttamente

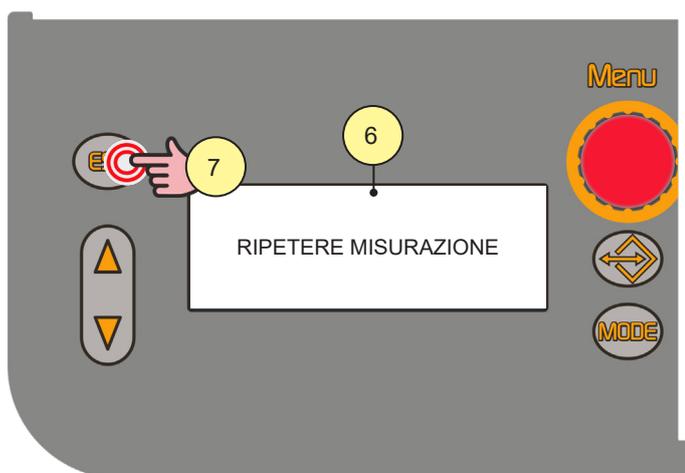
- Nel display [D3] compare il messaggio: "CALIBRAZIONE COMPLETATA CON SUCCESSO".
Il valore di calibrazione è visualizzato nel display [D1].
È possibile effettuare più calibrazioni consecutive premendo e rilasciando il pulsante torcia. In questo caso viene memorizzato l'ultimo valore rilevato.

Uscita senza memorizzazione

- Premere il tasto [S5].

Uscita con memorizzazione

- Premere il tasto [S6].



Calibrazione non eseguita correttamente

- Nel display [D3] compare il messaggio: "RIPETERE MISURAZIONE".
Nel display [D1] [D2] compare il messaggio: "CAL. Err."
Premere il pulsante torcia per effettuare la calibrazione.

Uscita senza memorizzazione

- Premere il tasto [S5].

ITALIANO

6 GESTIONE DEGLI ALLARMI



Questo led si accende nel caso si verifichi una condizione di funzionamento non corretta. Viene visualizzato un messaggio di allarme nel display [D3].

E02: ALLARME NTC SCOLLEGATA

- ▶ Significato: Indica che almeno una delle NTC è scollegata.
- ▶ Evento: Tutte le funzioni sono disabilite. Eccezioni:
 - la ventola di raffreddamento.
 - il gruppo di raffreddamento (se attivo).
- ▶ Soluzione:
 - È richiesto l'intervento di personale tecnico qualificato.

E03: ALLARME CABLAGGIO CORRENTE PRIMARIO SCOLL.

- ▶ Significato: Indica che il cablaggio della corrente primario è scollegato.
- ▶ Evento: Tutte le funzioni sono disabilite. Eccezioni:
 - la ventola di raffreddamento.
 - il gruppo di raffreddamento (se attivo).
- ▶ Soluzione:
 - È richiesto l'intervento di personale tecnico qualificato.

E04: ALLARME TENSIONE A VUOTO ASSENTE

- ▶ Evento: Tutte le funzioni sono disabilite. Eccezioni:
 - la ventola di raffreddamento.
- ▶ Soluzione:
 - Verificare che all'accensione del generatore non vi sia un corto circuito tra le prese.
 - Se il problema persiste: è richiesto l'intervento di personale tecnico qualificato per la manutenzione.

E05: ALLARME PULSANTE TORCIA PREMUTO

- ▶ Significato: Indica che all'accensione dell'impianto di saldatura, o a seguito del ripristino da un allarme, è stato rilevato un corto circuito sull'ingresso del pulsante torcia. Alla cessazione del problema il generatore di corrente si autoripristina.
- ▶ Evento: Tutte le funzioni sono disabilite. Eccezioni:
 - la ventola di raffreddamento.
- ▶ Soluzione:
 - Verificare che il pulsante torcia non sia premuto, bloccato o in corto circuito.
 - Verificare che la torcia ed il connettore torcia MIG/MAG siano integri.
 - Se il problema persiste: è richiesto l'intervento di personale tecnico qualificato.

E26: ALLARME CORRENTE DI TERRA

- ▶ Significato: Ricircolo corrente su circuito di terra
- ▶ Evento:
- ▶ Soluzione:
 - è richiesto l'intervento di personale tecnico qualificato per la riparazione/manutenzione.

E27: ALLARME SOTTOTENSIONE

- ▶ Significato: Indica che la tensione su almeno una fase è inferiore alla soglia minima.
- ▶ Evento: Si accende il led ROSSO accanto all'interruttore ON/OFF del generatore di corrente. Tutte le funzioni sono disabilite. Eccezioni:
 - la ventola di raffreddamento.

► Soluzione:

- Verificare che la tensione di alimentazione dell'impianto di saldatura sia conforme ai valori di targa.

E28: ALLARME SOVRATENSIONE

► Significato: Indica che la tensione su almeno una fase è superiore alla soglia massima.

► Evento: Si accende il led rosso accanto all'interruttore ON/OFF del generatore di corrente.

Tutte le funzioni sono disabilitate. Eccezioni:

- la ventola di raffreddamento.

► Soluzione:

- Verificare che la tensione di alimentazione dell'impianto di saldatura sia conforme ai valori di targa.

E29: ALLARME MANCANZA FASE

► Significato: Indica la mancanza di una fase nella linea di alimentazione dell'apparecchiatura.

► Evento: Si accende il led accanto all'interruttore ON/OFF.

Tutte le funzioni sono disabilitate. Eccezioni:

- la ventola di raffreddamento.

► Soluzione:

- Verificare se sono presenti tutte le fasi nella linea di alimentazione dell'apparecchiatura.

E30: ALLARME SOVRACORRENTE PRIMARIO

► Significato: Indica l'intervento della protezione per sovracorrente del primario.

► Evento: Si accende il led accanto all'interruttore ON/OFF.

Tutte le funzioni sono disabilitate. Eccezioni:

- la ventola di raffreddamento.
- il gruppo di raffreddamento (se attivo).

► Soluzione:

- Uscita dalla condizione di allarme eseguendo una delle seguenti azioni:
 - Spegnere il generatore.
 - Premere il tasto seguente: [ESC]
- Se il problema persiste: è richiesto l'intervento di personale tecnico qualificato.

E31: ALLARME TERMICO PRIMARIO

► Significato: Indica l'intervento della protezione termica per sovratemperatura del generatore di corrente.

► Evento: Tutte le funzioni sono disabilitate. Eccezioni:

- la ventola di raffreddamento.
- il gruppo di raffreddamento (se attivo).

► Soluzione:

- Lasciare l'apparecchiatura accesa in modo da raffreddare più rapidamente le parti surriscaldate. Alla cessazione del problema il generatore di corrente si autoripristina.
- Verificare che la potenza richiesta dal processo di saldatura in corso sia inferiore alla potenza massima dichiarata.
- Verificare che la condizione di esercizio sia conforme alla targa dati del generatore di corrente.
- Verificare che la circolazione d'aria attorno al generatore di corrente sia adeguata.

E32: ALLARME TERMICO SECONDARIO

► Significato: Indica l'intervento della protezione termica per sovratemperatura del generatore di corrente.

► Evento: Tutte le funzioni sono disabilitate. Eccezioni:

- la ventola di raffreddamento.
- il gruppo di raffreddamento (se attivo).

► Soluzione:

- Lasciare l'apparecchiatura accesa in modo da raffreddare più rapidamente le parti surriscaldate. Alla cessazione del problema il generatore di corrente si autoripristina.
- Verificare che la potenza richiesta dal processo di saldatura in corso sia inferiore alla potenza massima dichiarata.
- Verificare che la condizione di esercizio sia conforme alla targa dati del generatore di corrente.

ITALIANO

- Verificare che la circolazione d'aria attorno al generatore di corrente sia adeguata.

E35: ALLARME TERMICO MAGNETICO

- ▶ Significato: Indica l'intervento della protezione termica per sovratemperatura del generatore di corrente.
- ▶ Evento: Tutte le funzioni sono disabilitate. Eccezioni:
 - la ventola di raffreddamento.
 - il gruppo di raffreddamento (se attivo).
- ▶ Soluzione:
 - Lasciare l'apparecchiatura accesa in modo da raffreddare più rapidamente le parti surriscaldate. Alla cessazione del problema il generatore di corrente si autoripristina.
 - Verificare che la potenza richiesta dal processo di saldatura in corso sia inferiore alla potenza massima dichiarata.
 - Verificare che la condizione di esercizio sia conforme alla targa dati del generatore di corrente.
 - Verificare che la circolazione d'aria attorno al generatore di corrente sia adeguata.

E37: ALLARME LIMITE SUPERIORE CORRENTE

- ▶ Significato: Indica l'intervento della protezione per sovracorrente del generatore di corrente.
- ▶ Evento: Tutte le funzioni sono disabilitate. Eccezioni:
 - la ventola di raffreddamento.
 - il gruppo di raffreddamento (se attivo).
- ▶ Soluzione:
 - Uscita dalla condizione di allarme eseguendo una delle seguenti azioni:
 - Spegnere il generatore.
 - Premere il tasto seguente: [ESC]
 - Verificare che il valore di tensione d'arco impostato non sia troppo elevato per lo spessore del pezzo da saldare (verifica dei parametri di saldatura, effettuare un RESET dei parametri).

E40: ALLARME COMUNICAZIONE CAN BUS

- ▶ Significato: Indica un problema sulla comunicazione CAN.
- ▶ Evento: Tutte le funzioni sono disabilitate. Eccezioni:
 - la ventola di raffreddamento.
 - il gruppo di raffreddamento (se attivo).
- ▶ Soluzione:
 - Verificare l'integrità del cavo di collegamento tra generatore di corrente e traina-filo ed il corretto serraggio dei connettori.
 - Se il problema persiste: è richiesto l'intervento di personale tecnico qualificato.

E49: ALLARME PERDITA DATI

- ▶ Significato: Indica che la scheda ha perso i dati delle impostazioni di fabbrica.
- ▶ Evento: Tutte le funzioni sono disabilitate. Eccezioni:
 - la ventola di raffreddamento.
- ▶ Soluzione:
 - è richiesto l'intervento di personale tecnico qualificato.

E50: ALLARME GRUPPO RAFFREDDAMENTO

- ▶ Significato: Indica la mancanza di pressione all'interno del circuito di raffreddamento della torcia.
- ▶ Evento: Tutte le funzioni sono disabilitate. Eccezioni:
 - la ventola di raffreddamento.
- Resta scritto il tipo di allarme fino a quando non si esegue un'azione qualsiasi sull'interfaccia utente.
La segnalazione dell'allarme dipende dalla seguente impostazione:
 - Coo = on: viene segnalato l'allarme se il gruppo di raffreddamento è collegato al generatore ed è acceso.
 - Coo = oFF: non viene mai segnalato l'allarme, in nessun caso.
 - Coo = Aut: viene segnalato l'allarme se il gruppo di raffreddamento è collegato al generatore ed è acceso.

► Soluzione:

- Verificare che il collegamento al gruppo di raffreddamento sia corretto.
- Verificare che l'interruttore "O/I" sia in posizione "I" e che si illumini quando si attiva la pompa.
- Verificare che nel gruppo di raffreddamento sia presente il liquido di raffreddamento.
- Verificare che il circuito di raffreddamento sia integro, in particolare i tubi della torcia, il fusibile e le connessioni interne del gruppo di raffreddamento.

E58: ALLARME ALIMENTAZIONE INTERNA

- Significato: Indica un problema sull'alimentazione di una delle schede elettroniche.
- Evento: Tutte le funzioni sono disabilitate. Eccezioni:
 - la ventola di raffreddamento.
- Soluzione:
 - è richiesto l'intervento di personale tecnico qualificato.

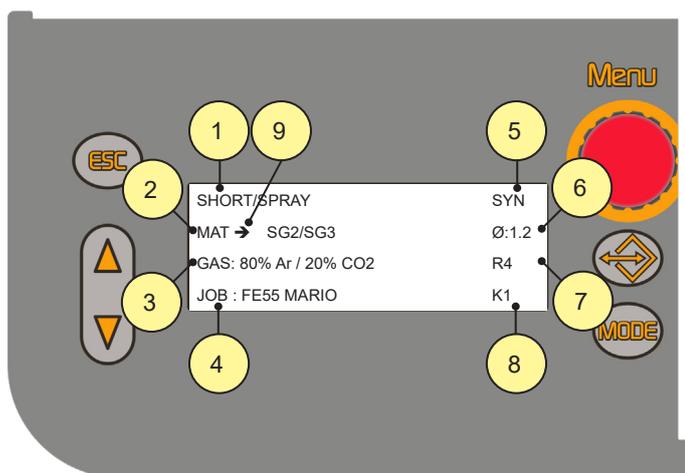
ITALIANO

7 IMPOSTAZIONI DI SALDATURA

7.1 CARATTERISTICHE DEI LIVELLI DI MENU

1° Livello

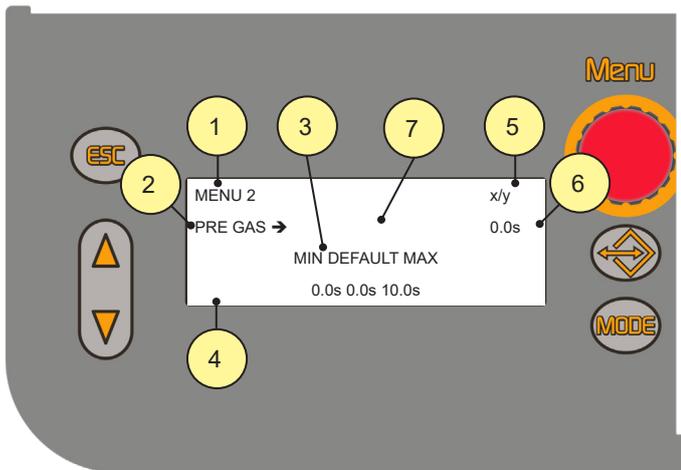
Il menu mostra l'impostazione dei parametri (o delle impostazioni sinergiche) più importanti di saldatura relativi al processo di saldatura selezionato.



1. Acronimo del processo di saldatura selezionato.
2. MAT: Questo parametro imposta il materiale del filo utilizzato per saldare.
3. GAS: Questo parametro imposta il gas utilizzato per saldare.
4. Nome del JOB caricato.
5. SYN: Questa sigla indica che la regolazione dei parametri è sinergica.
MAN: Questa sigla indica che la regolazione dei parametri è manuale.
6. Ø: Questo parametro imposta il diametro del filo utilizzato per saldare.
7. R: Tipo di comando remoto abilitato.
Se non è abilitato nessun RC non compare nessuna scritta.
i **Informazione** Questo dispositivo non ha la possibilità di collegare controlli remoti.
8. K: Tipo di Lock abilitato. Se non è caricato nessun Lock non compare nessuna scritta.
N: Tipo di Connessione abilitata. Se non è impostata nessuna connessione non compare nessuna scritta.
9. Quando l'indicatore diventa "→", indica che è possibile modificare il valore del parametro.
Il valore viene memorizzato automaticamente.
Dopo la pressione del pulsante torcia o dopo 10 secondi di inattività l'indicatore diventa ":".
Per riattivare la funzione di modifica del valore del parametro, premere uno dei seguenti tasti: [S7]/[S9].

2° Livello

Il menu mostra per ogni selezione di processo i parametri "secondari" di saldatura che possono essere variati rispetto ai loro valori sinergici. Se all'interno di un processo si varia tipo di filo, gas o diametro i parametri di secondo livello ritornano ai valori di Default. I parametri variati rimangono memorizzati per quella selezione di processo (MIG/MAG manuale, sinergico, sinergico pulsato, sinergico doppio pulsato). Per salvare e poter richiamare le modifiche effettuate è necessaria la memorizzazione con la procedura di salvataggio dei JOB.

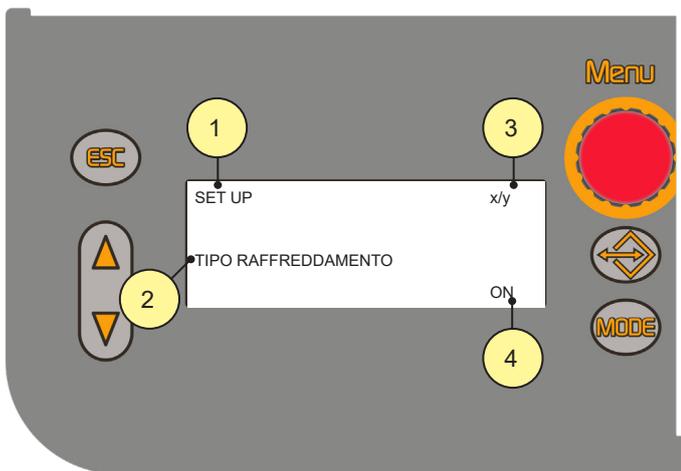


1. Livello menu.
2. Parametro selezionato.
3. Quando non compare la scritta "DEFAULT" ma la scritta "SYN" significa che il valore varia in base alla curva sinergica selezionata.
4. Valore minimo "MIN", massimo "MAX" e di fabbrica "DEFAULT" del parametro selezionato.
5. x = numero della pagina del menu attualmente visualizzata.
y = numero totale di pagine del menu.
6. Valore impostato.
7. Cursore freccia.

3° Livello

Il menu mostra le impostazioni e i valori che sono cambiati raramente e che vanno impostati alla prima accensione della apparecchiatura. I parametri variati restano memorizzati fino a nuova modifica o a reset dell'apparecchiatura.

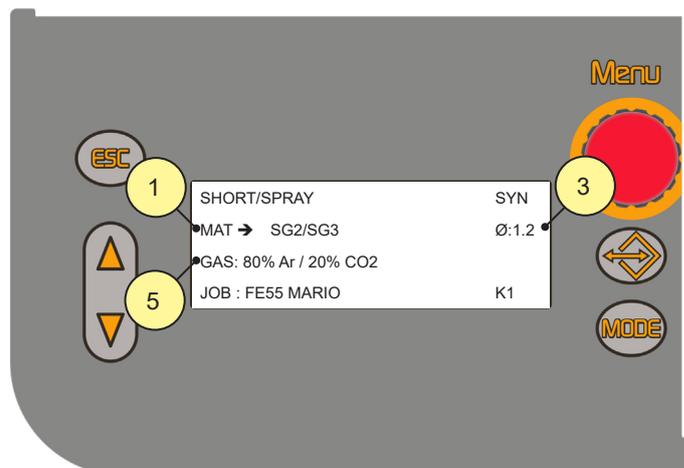
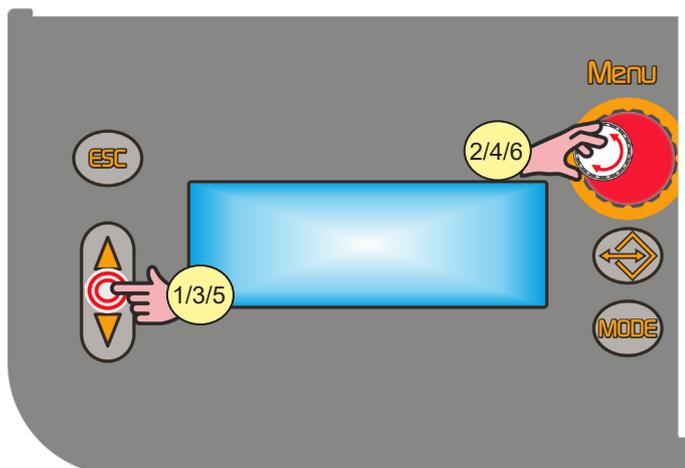
i **Informazione** Come entrare nel menu di SETUP?; vedere pagina [24](#).



1. Livello menu.
2. Parametro selezionato.
x = numero della pagina del menu attualmente visualizzata.
y = numero totale di pagine del menu.
3. Valore impostato.

ITALIANO

7.2 SELEZIONE DELLE CURVE DI SALDATURA



1. Selezionare il parametro "MAT" mediante i tasti [S7] e [S9].
2. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato.
3. Selezionare il parametro "Ø" mediante i tasti [S7] e [S9].
4. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato.
5. Selezionare il parametro "GAS" mediante i tasti [S7] e [S9].
6. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato.

Curve speciali: POWER FOCUS e POWER ROOT

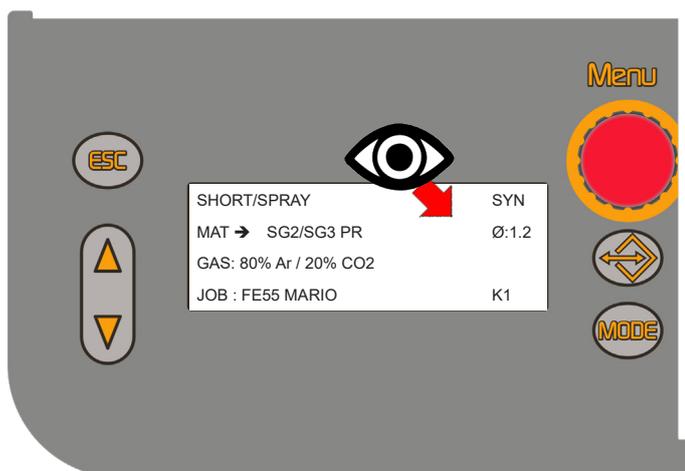
NOTA: Non deve essere eseguita nessuna procedura specifica per attivare queste curve. Le curve speciali compaiono nella lista assieme alle curve standard.



CURVE POWER FOCUS

Le curve sono disponibili nei generatori della serie HSL, nella modalità MIG/MAG SHORT SPRAY SINERGICO. Si differenziano dalle altre curve standard in quanto dopo il riferimento al materiale del filo di saldatura compare l'acronimo "PF".

La differenza tra un arco Standard MIG/MAG e Power Focus sta nella sua concentrazione e pressione. La concentrazione dell'arco POWER FOCUS consente di focalizzare l'alta temperatura dell'arco nella parte centrale del deposito, evitando di surriscaldare i lati della saldatura. La zona termicamente alterata con l'arco POWER FOCUS è meno estesa.



CURVE POWER ROOT

Le curve sono disponibili nella modalità MIG/MAG SHORT SPRAY SINERGICO. Si differenziano dalle altre curve standard in quanto dopo il riferimento al materiale del filo di saldatura compare l'acronimo "PR". POWER ROOT è un trasferimento short arc ottimizzato con la caratteristica di avere un trasferimento a goccia fredda. POWER ROOT permette una qualità molto elevata nelle passate di radice.

7.3 SELEZIONE DELLA MODALITÀ DI SALDATURA E DEL PROCEDIMENTO DEL PULSANTE TORCIA

Saldatura MIG/MAG 2T

1. Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.
2. (1T) Premere e mantenere premuto il pulsante della torcia.
Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale. Se dopo 10 cm di fuori uscita del filo non avviene l'innesco dell'arco elettrico, viene bloccata l'erogazione del filo e le uscite della saldatrice vengono de-energizzate.
Si innesca l'arco e la velocità del filo si porta al valore impostato.
3. (2T) Rilasciare il pulsante per iniziare la procedura di completamento della saldatura.
Continua l'erogazione del gas per un tempo pari al "POST GAS" (tempo regolabile).

Saldatura MIG/MAG 2T SPOT

1. Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.
2. Premere (1T) e mantenere premuto il pulsante della torcia.
Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale. Se dopo 10 cm di fuori uscita del filo non avviene l'innesco dell'arco elettrico, viene bloccata l'erogazione del filo e le uscite della saldatrice vengono de-energizzate.
Si innesca l'arco e la velocità del filo si porta al valore impostato.
Si rimane in saldatura, alla corrente impostata, per il tempo impostato con il parametro "TEMPO DI SPOT".
Inizia la procedura di completamento della saldatura. L'arco elettrico si spegne.
Continua l'erogazione del gas per un tempo pari al post gas (tempo regolabile).

Saldatura MIG/MAG 4T

1. Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.
2. Premere (1T) e rilasciare (2T) il pulsante della torcia.
Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale. Se dopo 10 cm di fuori uscita del filo non avviene l'innesco dell'arco elettrico, viene bloccata l'erogazione del filo e le uscite della saldatrice vengono de-energizzate.
Si innesca l'arco e la velocità del filo si porta al valore impostato.
3. Premere (3T) il pulsante per iniziare la procedura di completamento della saldatura.
Continua l'erogazione del gas fino al rilascio del pulsante torcia.
4. Rilasciare (4T) il pulsante torcia per dare inizio alla procedura di "POST GAS" (tempo regolabile).

Saldatura MIG/MAG 4T B-LEVEL

1. Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.

ITALIANO

2. Premere (1T) e rilasciare (2T) il pulsante della torcia.
Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale. Se dopo 10 cm di fuori uscita del filo non avviene l'innesco dell'arco elettrico, viene bloccata l'erogazione del filo e le uscite della saldatrice vengono de-energizzate.
Si innesca l'arco e la velocità del filo si porta al valore impostato.
Durante la velocità normale di saldatura, premere e rilasciare subito il pulsante della torcia per passare alla seconda corrente di saldatura.
Il pulsante non deve rimanere premuto per più di 0.3 secondi altrimenti inizia la fase di completamento della saldatura. Premendo e rilasciando subito questo pulsante, si ritorna alla corrente di saldatura.
3. Premere (3T) e mantenere premuto il pulsante per iniziare la procedura di completamento della saldatura.
Continua l'erogazione del gas fino al rilascio del pulsante torcia.
4. Rilasciare (4T) il pulsante torcia per dare inizio alla procedura di "POST GAS" (tempo regolabile).

Saldatura MIG/MAG 2T - 3 LIVELLI

1. Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.
2. Premere (1T) il pulsante della torcia.
Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale. Se dopo 10 cm di fuori uscita del filo non avviene l'innesco dell'arco elettrico, viene bloccata l'erogazione del filo e le uscite della saldatrice vengono de-energizzate.
L'arco di saldatura viene innescato e la velocità del filo si porta al primo livello di saldatura "HOT START" che viene impostato in percentuale sulla velocità normale di saldatura.
Questo primo livello serve per creare il bagno di saldatura: per esempio è utile nella saldatura dell'alluminio impostare un valore del 130 %.
Il livello di "HOT START" persiste per il tempo di start impostabile in secondi, si passa poi al valore di velocità normale di saldatura mediante la rampa di start impostabile in secondi.
3. Rilasciare (2 T) il pulsante per passare al terzo livello di saldatura "CRATER FILLER" che viene impostato in percentuale sulla velocità normale di saldatura.
Il passaggio dal livello di saldatura al livello di crater avviene mediante la rampa di crater impostabile in secondi.
Questo terzo livello serve per completare la saldatura e riempire il crater finale nel bagno di saldatura: per esempio è utile nella saldatura dell'alluminio impostare un valore del 80 %.
4. Il livello di "CRATER FILLER" persiste per il tempo di crater impostabile in secondi; al termine si chiude la saldatura e si esegue il post gas.

Saldatura MIG/MAG 2T SPOT - 3 LIVELLI

Il processo di saldatura è lo stesso del 2T - 3 LIVELLI, solo che si rimane in saldatura, alla corrente impostata, per il tempo impostato con il parametro "TEMPO DI SPOT".
La chiusura della saldatura avviene come il 2T - 3 LIVELLI.

Saldatura MIG/MAG 4T - 3 LIVELLI

1. Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.
 2. Premere (1T) il pulsante della torcia.
Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale. Se dopo 10 cm di fuori uscita del filo non avviene l'innesco dell'arco elettrico, viene bloccata l'erogazione del filo e le uscite della saldatrice vengono de-energizzate.
L'arco di saldatura viene innescato e la velocità filo si porta al primo livello di saldatura "HOT START" che viene impostato in percentuale sulla velocità normale di saldatura.
Questo primo livello serve per creare il bagno di saldatura: per esempio è utile nella saldatura dell'alluminio impostare un valore del 130 %.
 3. Rilasciare (2T) il pulsante per passare alla velocità normale di saldatura, si passa la valore di velocità normale di saldatura mediante la rampa di start impostabile in secondi.
 4. Premere una seconda volta (3T) il pulsante per passare al terzo livello di saldatura "CRATER FILLER" che viene impostato in percentuale sulla velocità normale di saldatura.
Il passaggio dal livello di saldatura al livello di crater avviene mediante la rampa di crater impostabile in secondi.
Questo terzo livello serve per completare la saldatura e riempire il crater finale nel bagno di saldatura: per esempio è utile nella saldatura dell'alluminio impostare un valore del 80 %.
 5. Rilasciare una seconda volta il pulsante torcia (4T) per chiudere la saldatura ed eseguire il "POST GAS".
-

Saldatura MIG/MAG 4T B-LEVEL - 3 LIVELLI

Il processo di saldatura è lo stesso del 4T - 3 LIVELLI, solo che durante la velocità normale di saldatura, se si preme e rilascia subito il pulsante della torcia si passa alla seconda corrente di saldatura.

Il pulsante non deve rimanere premuto per più di 0.3 secondi altrimenti inizia la fase di completamento della saldatura.

Premendo e rilasciando subito questo pulsante, si ritorna alla corrente di saldatura.

1. Premere (3T) e mantenere premuto il pulsante per iniziare la procedura di crater filler.

La chiusura della saldatura avviene come il 4T - 3 LIVELLI.

ITALIANO

7.4 ATTIVAZIONE DEI PARAMETRI DI SALDATURA

I parametri di saldatura sono disponibili a seconda della modalità e del procedimento di saldatura impostati. La disponibilità di alcuni parametri è possibile previa abilitazione o settaggio di altri parametri o funzioni dell'apparecchiatura.

La tabella evidenzia quali sono le impostazioni da effettuare per ottenere l'abilitazione per ciascun parametro.

0: sempre disponibile

1: disponibile nei generatori della linea HSL, quando si seleziona una delle curve "PF" (esempio: SG2/SG3 PF)

2: disponibile quando si seleziona una delle curve "PR" (esempio: SG2/SG3 PR)

3: disponibile nei generatori della linea PIONEER PULSE MSR

MENU	MODALITÀ	MIG/MAG MANUALE			MIG/MAG SINERGICO			MIG/MAG SINERGICO PULSATO			MIG/MAG SINERGICO DOPPIO PULSATO		
	PROCEDIMENTO												
	PARAMETRO												
-	CORREZIONE D'ARCO IN VOLT			0	0	0	3	3	3	3	3	3	
-	CORREZIONE D'ARCO IN METRI AL MINUTO			0	0	0	3	3	3	3	3	3	
-	CORREZIONE D'ARCO CON POWER ROOT			2	2	2							
1°	INDUTTANZA	0	0										
2°	INDUTTANZA			0	0	0							
2°	PR START			2	2	2							
2°	ARC SET						3	3	3	3	3	3	
2°	PRE GAS	0	0	0	0	0	3	3	3	3	3	3	
2°	SOFT START	0	0	0	0	0	3	3	3	3	3	3	
2°	BURN BACK	0	0	0	0	0	3	3	3	3	3	3	
2°	POST GAS	0	0	0	0	0	3	3	3	3	3	3	
2°	POWER FOCUS			1	1	1							
2°	TEMPO SPOT	0		0			3			3			
2°	B-LEVEL				0	0		3	3		3	3	
2°	START 3LIV					0			3			3	
2°	CRATER 3LIV					0			3			3	
2°	RAMPA 3LIV 1					0			3			3	
2°	RAMPA 3LIV 2					0			3			3	
2°	CORR. 3LIV1					0							
2°	CORR. 3LIV2					0							
2°	FREQ 2PULS									3	3	3	
2°	RANGE 2PULS									3	3	3	
2°	CYCLE 2PULS									3	3	3	
2°	ARC2 2PULS									3	3	3	
2°	ARC2 2PULS									3	3	3	

Parametri di saldatura MIG/MAG

CORREZIONE D'ARCO IN VOLT

► Il parametro corregge il valore sinergico della tensione relativo al punto sinergico dei processi MIG/MAG sinergico e pulsato mentre gestisce la correzione della tensione del valore alto nel processo MIG/MAG doppio pulsato.

Il valore di default per saldature in piano e in piano frontale è 0.0 V.

Un valore >0 comporta un allungamento dell'arco di saldatura, mentre un valore <0 comporta un arco più corto.

CORREZIONE D'ARCO IN METRI AL MINUTO

► Il parametro corregge il valore sinergico della velocità filo relativo al punto sinergico dei processi MIG/MAG sinergico e pulsato mentre gestisce la velocità filo del valore alto nel processo MIG/MAG doppio pulsato.

Il valore di default per saldature in piano e in piano frontale è 0.0 V.

Un valore <0 comporta un allungamento dell'arco di saldatura, mentre un valore >0 comporta un arco più corto.

CORREZIONE D'ARCO CON POWER ROOT

► Il parametro corregge la dinamica dell'arco nel processo POWER ROOT.

Il valore di default è 0.

Un valore >0 comporta una saldatura più «morbida», mentre un valore <0 comporta una saldatura più «dura».

INDUTTANZA (MIG/MAG manuale)

Conseguenze di un aumento del valore:

- Saldatura più «morbida».
- Meno spruzzi.
- Partenza meno sicura.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- Saldatura più «dura».
- Più spruzzi.
- Partenza più sicura.

INDUTTANZA

Il valore SYN=0 indica il valore di induttanza sinergica ottimale scelta dal costruttore.

NOTA: Questo valore di induttanza non corrisponde all'equivalente numero impostato in saldatura MIG/MAG manuale.

Conseguenze di un aumento del valore:

- Saldatura più «morbida».
- Meno spruzzi.
- Partenza meno sicura.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- Saldatura più «dura».
- Più spruzzi.
- Partenza più sicura.

PR START

Il valore SYN=0 indica il valore di induttanza sinergica ottimale scelta dal costruttore.

NOTA: Questo valore di induttanza corrisponde alla partenza con le curve POWER ROOT.

Conseguenze di un aumento del valore:

- Partenza meno sicura.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- Partenza più sicura.

ITALIANO

ARC SET

► In saldatura sinergica pulsata questo parametro agisce direttamente sulla dimensione degli impulsi di saldatura. Il valore SYN=100 indica il valore sinergico ottimale scelto dal costruttore.

Se si imposta un valore diverso da SYN, questo valore resta memorizzato e fisso.

NOTA: Agire il meno possibile su questo parametro. Per correggere la sinergia è consigliato utilizzare la correzione d'arco attraverso il parametro della tensione. Questo parametro, può essere utile se il materiale o gas usato, è differente da quello della curva sinergica.

Conseguenze di un aumento del valore:

- Saldatura più calda.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- Saldatura più fredda.

PRE GAS

► Tempo di emissione del gas precedente l'innesco dell'arco di saldatura.

NOTA: se troppo lungo rallenta la procedura di saldatura. A meno di esigenze particolari il valore va tenuto in generale 0.0 s o molto basso.

Conseguenze di un aumento del valore:

- Il parametro crea un ambiente inerte eliminando le impurità a inizio saldatura.

SOFT START (MIG/MAG manuale)

► Il "SOFT START" è la velocità di avvicinamento del filo al pezzo di saldatura.

Il valore è espresso in percentuale sulla velocità impostata.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- La partenza della saldatura è più "morbida".

Conseguenze di un aumento del valore:

- La partenza della saldatura può essere difficoltosa.

SOFT START

► Il "SOFT START" è la velocità di avvicinamento del filo al pezzo di saldatura. Il valore è espresso in percentuale sulla velocità impostata.

In saldatura sinergica il valore ottimale di "SOFT START" (indicato con SYN) varia in generale al variare dei parametri sinergici. In saldatura sinergica se è selezionato il valore "SOFT START"= SYN la saldatrice avrà sempre impostato il valore ottimale di "SOFT START" al variare del parametro principale di saldatura. Se si imposta un valore diverso da SYN, questo valore resta memorizzato e fisso.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- La partenza della saldatura è più "morbida".

Conseguenze di un aumento del valore:

- La partenza della saldatura può essere difficoltosa.

BURN BACK (MIG/MAG manuale)

► Il valore di "BURN BACK" è legato alla quantità di filo che viene bruciato al termine della saldatura.

Conseguenze di un aumento del valore:

Filo molto interno all'ugello della torcia.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

Lo stick out alla partenza è più lungo.

BURN BACK

► Il valore di "BURN BACK" è legato alla quantità di filo che viene bruciato al termine della saldatura.

In saldatura sinergica il valore ottimale di "BURN BACK" (indicato con SYN) varia in generale al variare dei parametri sinergici. In saldatura sinergica se è selezionato il valore "BURN BACK"= SYN la saldatrice avrà sempre impostato il valore ottimale di "BURN BACK" al variare del parametro principale di saldatura. Se si imposta un valore diverso da SYN, questo valore resta memorizzato e fisso.

Conseguenze di un aumento del valore:

- Filo molto interno all'ugello della torcia.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- Lo stick out alla partenza è più lungo.

POST GAS

► Tempo di emissione del gas successivo allo spegnimento dell'arco di saldatura. E' utile con saldature ad alte correnti o con materiali che si ossidano facilmente per favorire il raffreddamento del bagno di saldatura in atmosfera non contaminata. In assenza di specifiche necessità il valore va tenuto in generale basso.

Conseguenze di un aumento del valore:

- Maggiore decapaggio (miglioramento estetico della parte finale della saldatura).
- Maggior consumo di gas.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- Minor consumo di gas.
- Ossidazione della punta (peggior innesco).

POWER FOCUS

► Il parametro varia la concentrazione dell'arco elettrico aumentando o diminuendo l'energia trasferita al pezzo.

Conseguenze di un aumento del valore:

- Concentrazione dell'arco di saldatura.
- Aumento della penetrazione.

TEMPO SPOT

- Premendo il pulsante torcia l'arco di saldatura dura per il tempo impostato con il parametro.
- Ripremere il pulsante torcia per riprendere nuovamente la saldatura.
- Non è possibile interrompere il processo di saldatura una volta che questo è avviato.
- Quando si preme il pulsante torcia ed entro 10 secondi non si innesca l'arco di saldatura il processo si interrompe.
- Durante il processo di saldatura è possibile modificare i parametri di saldatura.

B-LEVEL

► Il parametro abilita un funzionamento particolare del pulsante torcia.

- Premendo e rilasciando rapidamente il pulsante torcia mentre si è in saldatura (nel 2 tempo) si passa dalla corrente principale ad una corrente secondaria.
- Premendo e rilasciando nuovamente il pulsante torcia si passa dalla corrente secondaria alla corrente principale. Questo passaggio può avvenire numerose volte a discrezione dell'operatore.
- Per chiudere il ciclo di saldatura (3 tempo) premere in maniera prolungata il pulsante torcia. Al rilascio si chiude la saldatura (4 tempo).

START 3LIV

► Start in funzionamento 3 livelli

Il parametro regola la velocità filo del 1° livello in percentuale sulla velocità filo impostata per la saldatura (2° livello). Il tempo è determinato dall'operatore in base a quanto tiene premuto il pulsante torcia durante il terzo tempo. E' utile per iniziare la saldatura con un diverso apporto calorico rispetto alla saldatura normale. Valori elevati (esempio 130 %) sono in genere richiesti da leghe di alluminio per creare il bagno di saldatura.

CRATER 3LIV

► Crater in funzionamento 3 livelli

Il parametro regola la velocità filo del 3° livello in percentuale sulla velocità filo impostata per la saldatura (2° livello). Il tempo è determinato dall'operatore in base a quanto tiene premuto il pulsante torcia durante il terzo tempo. E' utile per

ITALIANO

finire la saldatura con un diverso apporto calorico rispetto la saldatura normale. Questa funzione è richiesta in genere con leghe di alluminio, dove si deve chiudere il cratere finale.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- Minor formazione del cratere finale di saldatura (crater filler).

RAMPA 3LIV 1

- Rampa iniziale in funzionamento 3 livelli

Il parametro regola il tempo della rampa di raccordo tra il livello di "HOT START" e il livello di saldatura. L'impostazione è legata alle specifiche esigenze del saldatore. Valori tra 0.5 s e 1.0 s possono essere validi in gran parte delle applicazioni.

RAMPA 3LIV 2

- Rampa finale in funzionamento 3 livelli.

Il parametro regola il tempo della rampa di raccordo tra il livello di saldatura e il livello di crater filler. L'impostazione è legata alle specifiche esigenze del saldatore. Valori tra 0.5 s e 1.0 s possono essere validi in gran parte delle applicazioni.

CORR 3LIV 1

- Correzione iniziale in funzionamento 3 livelli

Il parametro corregge il valore sinergico della velocità filo o della tensione d'arco durante il tempo di Hot Start.

CORR 3LIV 2

- Correzione finale in funzionamento 3 livelli

Il parametro corregge il valore sinergico della velocità filo o della tensione d'arco durante il tempo della rampa di discesa.

FREQ 2PULS

- Frequenza del doppio pulsato.

Il parametro regola la frequenza con cui si alternano le due velocità filo impostate con il parametro "RANGE 2PULS".

L'impostazione è legata alle specifiche esigenze del saldatore. I risultati migliori si ottengono con frequenze attorno a 1.5 Hertz.

RANGE 2PULS

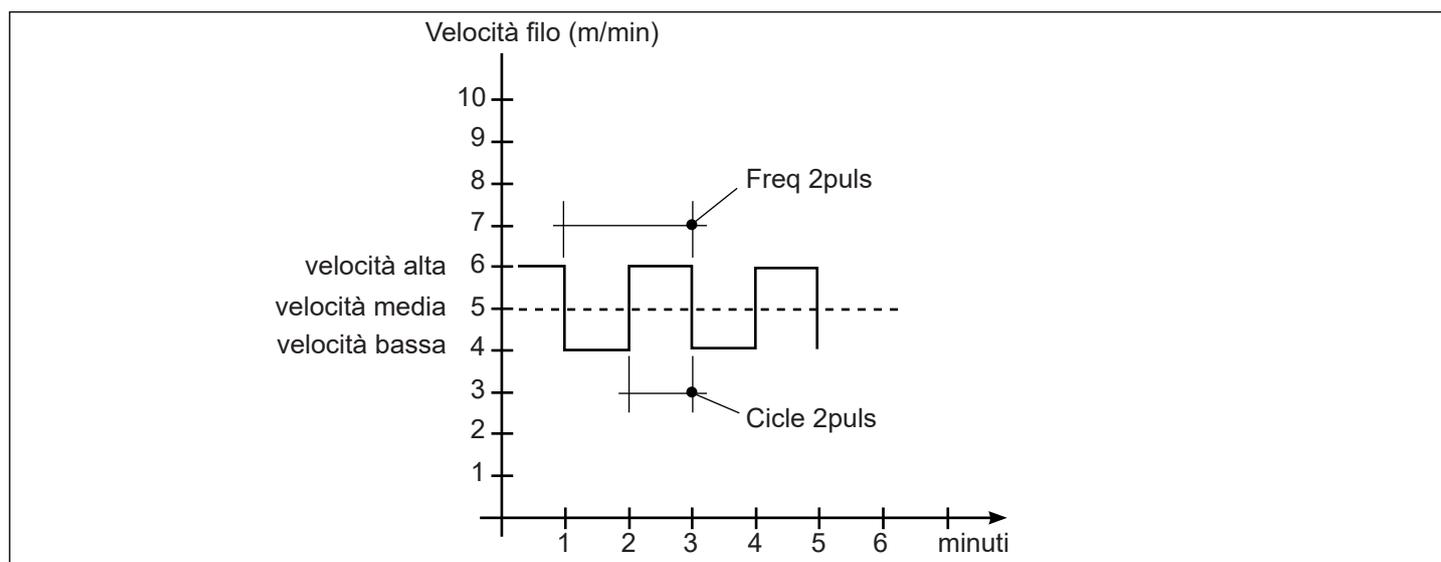
- Range del doppio pulsato

Il parametro genera le due velocità filo (alta e bassa) utilizzate nel doppio pulsato, le quali si alternano con la frequenza definita dal parametro FREQ 2PULS. Valori non troppo elevati sono preferibili per la stabilità dell'arco di saldatura. Viene espresso in % sulla velocità filo impostata e determina il valore di velocità alta e bassa secondo questa legge:

Velocità filo alta= velocità filo (D2) + [velocità filo (D2)*RANGE 2PULS]/2

Velocità filo bassa= velocità filo (D2) - [velocità filo (D2)*RANGE 2PULS]/2

Esempio: se si imposta 5 m/min sulla regolazione principale (nel display D2) (velocità media) e 40 % su RANGE 2PULS (nel display D3), la velocità del filo varierà tra 4 m/min (velocità bassa) e 6 m/min (velocità alta).



CYCLE 2PULS

- Duty cycle del doppio pulsato

Il parametro regola il tempo della velocità alta. Il valore è espresso in percentuale sul periodo della frequenza di pulsazione.

ARC2 2PULS

- Tensione Arc2 in doppio pulsato

Il parametro corregge il valore sinergico della tensione relativo al valore basso di velocità filo del doppio pulsato.

NOTA: Un valore >0 comporta un allungamento dell'arco di saldatura, mentre un valore <0 comporta un arco più corto.

ARC2 2PULS

- Velocità filo Arc2 in doppio pulsato

Il parametro corregge il valore sinergico della velocità filo relativo al valore basso di tensione del doppio pulsato.

NOTA: Un valore <0 comporta un allungamento dell'arco di saldatura, mentre un valore >0 comporta un arco più corto.

Parametri di saldatura MMA

CORRENTE DI SALDATURA

- È il valore di corrente erogata durante la saldatura.

HOT-START

- Questo parametro aiuta l'elettrodo a fondersi nel momento dell'innesco.

Conseguenze di un aumento del valore:

- Facilità nell'innesco.
- Maggiori spruzzi in partenza.
- Aumento dell'area di innesco.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- Difficoltà nell'innesco.
- Minori spruzzi in partenza.
- Diminuzione dell'area di innesco.

ITALIANO

ARC-FORCE

► Questo parametro aiuta l'elettrodo a non incollarsi durante la saldatura. È impostato come percentuale riferita al valore del seguente parametro: "CORRENTE DI SALDATURA".

Conseguenze di un aumento del valore:

- Scorrevolezza nella saldatura.
- Stabilità dell'arco di saldatura.
- Maggiore fusione dell'elettrodo all'interno del pezzo.
- Maggiori spruzzi di saldatura.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- L'arco si spegne con maggiore facilità.
- Minori spruzzi di saldatura.

Parametri di saldatura TIG

RAMPA DI DISCESA

► Tempo in cui la corrente si porta da quella di saldatura a quella finale tramite un rampa. Impedisce la formazione di crateri in fase di spegnimento d'arco.

CORRENTE FINALE

► Nella saldatura con apporto di materiale il parametro consente di ottenere un deposito uniforme dall'inizio alla fine della saldatura chiudendo il cratere del deposito con una corrente tale per depositare un'ultima goccia di materiale di apporto.

Il valore del parametro è impostabile come percentuale rispetto alla corrente di saldatura o come valore assoluto espresso in Ampere.

Tenendo premuto il pulsante torcia durante il 3° tempo si mantiene la corrente di chiusura cratere che permette una chiusura ottimale del cratere fino al rilascio del pulsante torcia (4° tempo) che avvia il tempo di "POST GAS".

TEMPO DI POST GAS

► Tempo di emissione del gas successivo allo spegnimento dell'arco di saldatura.

Conseguenze di un aumento del valore:

- Maggiore decapaggio (miglioramento estetico della parte finale della saldatura).
- Maggior consumo di gas.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- Minor consumo di gas.
- Ossidazione della punta (peggior innesco).

7.5 SALDATURA MIG/MAG MANUALE

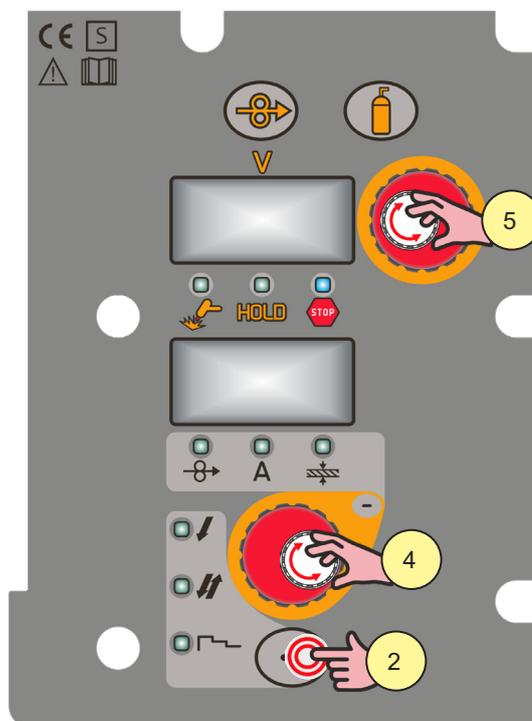
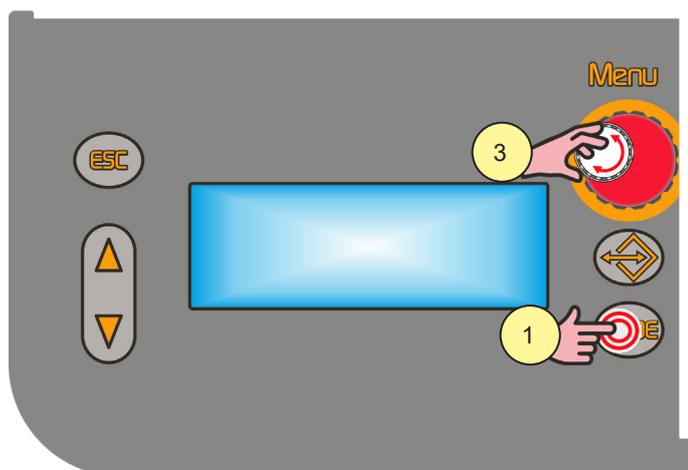
La saldatura è di tipo Short/Spray.

La regolazione dei parametri principali di saldatura, velocità filo e tensione, è lasciata integralmente all'operatore. Si deve trovare il punto di lavoro ottimale per la saldatura desiderata.

Durante la saldatura con un JOB attivo, è possibile variare temporaneamente i parametri visualizzati nei display [D1] e [D2] con i corrispettivi encoder per testare delle modifiche momentanee della saldatura. Quando si termina la saldatura (e si esce da HOLD) vengono ripristinati i valori del JOB caricato. Quando non si è in saldatura ed è attivo un JOB, tramite l'encoder [E3] si possono scorrere i JOB appartenenti alla sua sequenza.

Impostazioni e visualizzazioni principali in modalità MIG/MAG MANUALE

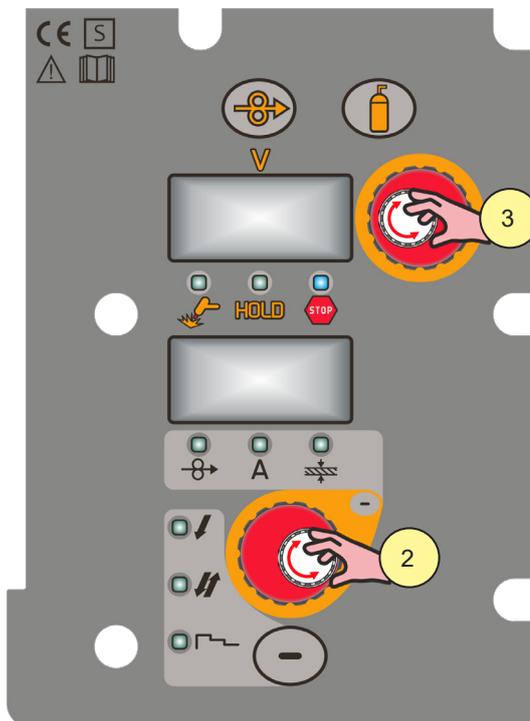
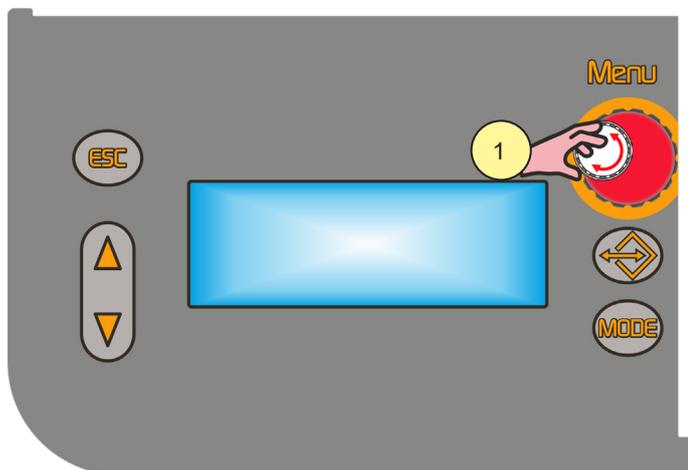
	DISPLAY [D1]	DISPLAY [D2]
Impostazione dati	Mostra la tensione di saldatura impostata che può essere variata con l'encoder seguente: [E1].	Mostra la velocità filo impostata in m/min che può essere variata con l'encoder seguente: [E2].
Saldatura	Mostra la tensione media misurata in saldatura.	Mostra la corrente media misurata in saldatura.
Funzione HOLD (A fine saldatura)	Mostra la tensione media misurata nell'ultima saldatura eseguita.	Mostra la corrente media misurata nell'ultima saldatura eseguita.



1. Premere il tasto [S10].
Selezionare la seguente modalità di saldatura: MIG/MAG MANUALE
2. Premere il tasto [S4].
Selezionare uno dei seguenti procedimenti del pulsante torcia:
 - 2 TEMPI
 - 2 TEMPI SPOT:
Il procedimento è attivo quando il parametro "TEMPO SPOT" è impostato su un valore diverso da "OFF".
 - 4 TEMPI

ITALIANO

Impostazione parametri MIG/MAG manuale (1° livello): regolazione dell'induttanza



1. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato. Il valore viene memorizzato automaticamente.

i Informazione IND: Il parametro permette la regolazione elettronica dell'induttanza di saldatura dal menu principale.

Impostazione parametri MIG/MAG manuale (1° livello)

2. Tramite l'encoder [E2] modificare il valore del parametro selezionato. Il valore viene memorizzato automaticamente.

Parametri del menu 1° livello in MIG/MAG MANUALE

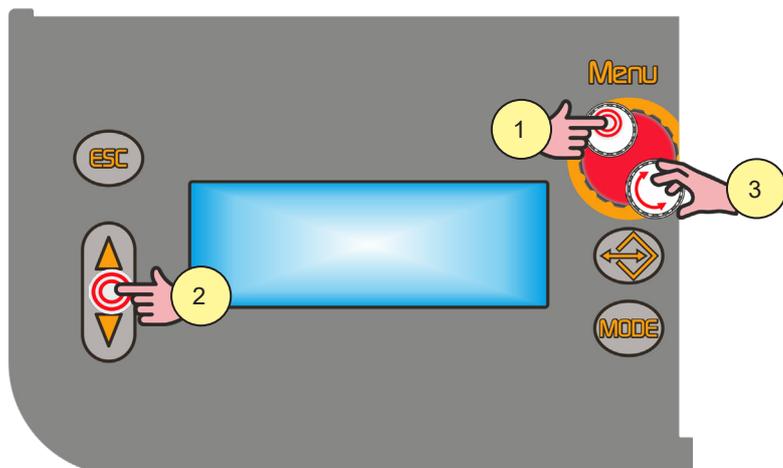
PARAMETRO			
VELOCITÀ FILO	1.0 m/min	5.0 m/min	24.0 m/min

3. Tramite l'encoder [E1] modificare il valore del parametro selezionato. Il valore viene memorizzato automaticamente.

Parametri del menu 1° livello in MIG/MAG MANUALE

PARAMETRO			
TENSIONE DI SALDATURA	10.0 V	20.0 V	40.0 V

Impostazione parametri MIG/MAG manuale (2° livello)



1. Premere il tasto [S6]. Si accede così al menu di 2° livello.
2. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista dei parametri da modificare.
3. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato. Il valore viene memorizzato automaticamente.

Parametri del menu 2° livello in MIG/MAG MANUALE

PROCEDIMENTO	PARAMETRO	←	⚙️	→
 2 TEMPI 2 TEMPI SPOT	INDUTTANZA	-100	0	100
	PRE GAS	0.0 s	0.0 s	10.0 s
	SOFT START	1 %	35 %	100 %
	BURN BACK	1 %	25 %	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	TEMPO SPOT ¹⁾	0.1 s	OFF	25.0 s
 4 TEMPI	INDUTTANZA	-100	0	100
	PRE GAS	0.0 s	0.0 s	10.0 s
	SOFT START	1 %	35 %	100 %
	BURN BACK	1 %	25 %	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s

1) Il valore del parametro viene memorizzato per ciascun procedimento di saldatura

ITALIANO

7.6 SALDATURA MIG/MAG SINERGICA

Si devono impostare i dati relativi alla saldatura (materiale, diametro del filo, tipo di gas), visualizzati nel display [D3] ed un solo parametro di saldatura, tra Velocità filo, Ampere e Spessore del materiale, visualizzato nel display [D2]. **NOTA:** Le curve sinergiche sono state realizzate su saldatura d'angolo in posizione PB (piano frontale) con stick-out (distanza della torcia dal pezzo) di 10 mm.

In generale si fissa la velocità del filo (legata al deposito di materiale di saldatura) e la saldatrice sinergica imposta automaticamente la tensione di saldatura più adeguata. Si può agire con l'encoder [E1] sulla correzione d'arco visualizzata nel display [D3] per attuare piccoli aggiustamenti secondo le esigenze.

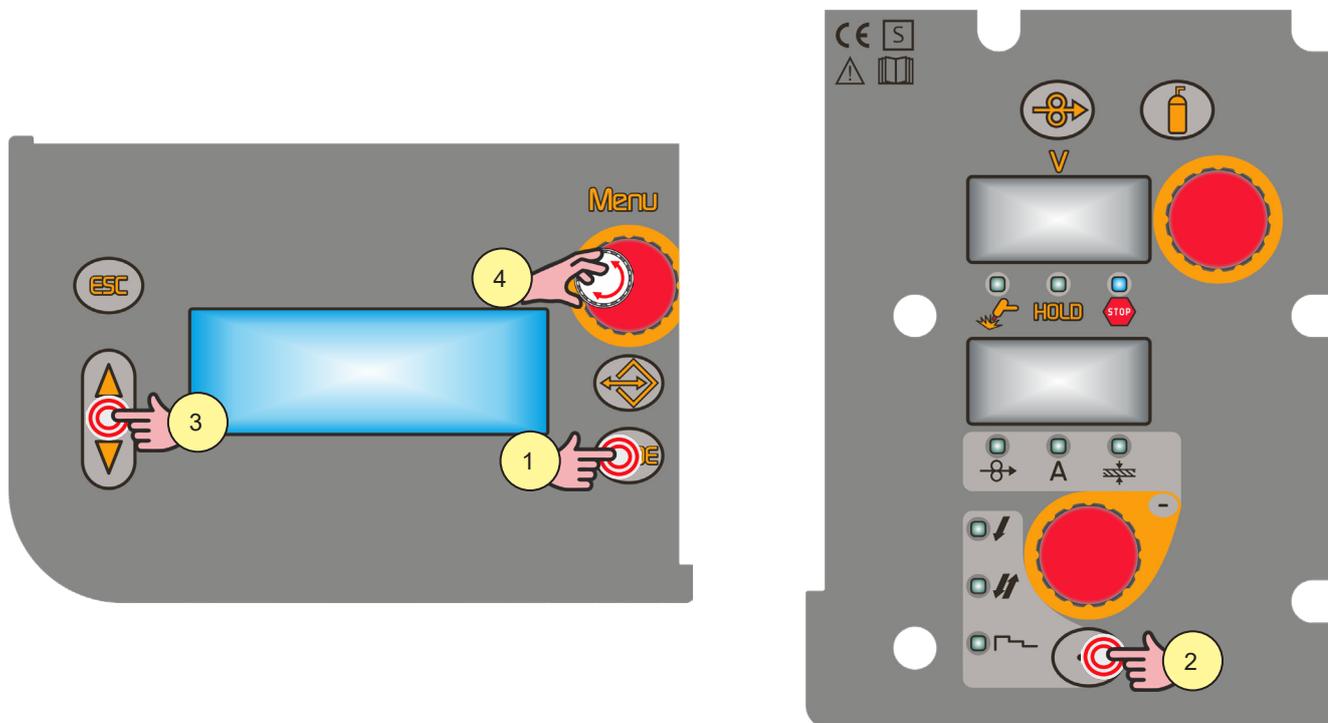
Durante la saldatura con un JOB attivo, è possibile variare temporaneamente i parametri visualizzati nei display [D1] e [D2] con i corrispettivi encoder per testare delle modifiche momentanee della saldatura. Quando si termina la saldatura (e si esce da HOLD) vengono ripristinati i valori del JOB caricato. Quando non si è in saldatura ed è attivo un JOB, tramite l'encoder [E3] si possono scorrere i JOB appartenenti alla sua sequenza.

La saldatrice regola automaticamente anche altri parametri secondari utili alla qualità della saldatura.

Impostazioni e visualizzazioni principali in modalità MIG/MAG SINERGICO

	DISPLAY [D1]	DISPLAY [D2]
Impostazione dati	Mostra la tensione di saldatura impostata che può essere variata con l'encoder seguente: [E1]. Mostra la correzione d'arco effettuata dal saldatore con l'encoder [E1]. Il parametro corregge la dinamica dell'arco nel processo POWER ROOT.	Mostra il parametro principale di sinergia (velocità filo, Ampere, spessore consigliato) che può essere variato con l'encoder seguente: [E2].
Saldatura	Mostra la tensione media misurata in saldatura.	Mostra la corrente media misurata in saldatura.
Funzione HOLD (A fine saldatura)	Mostra la tensione media misurata nell'ultima saldatura eseguita.	Mostra la corrente media misurata nell'ultima saldatura eseguita.

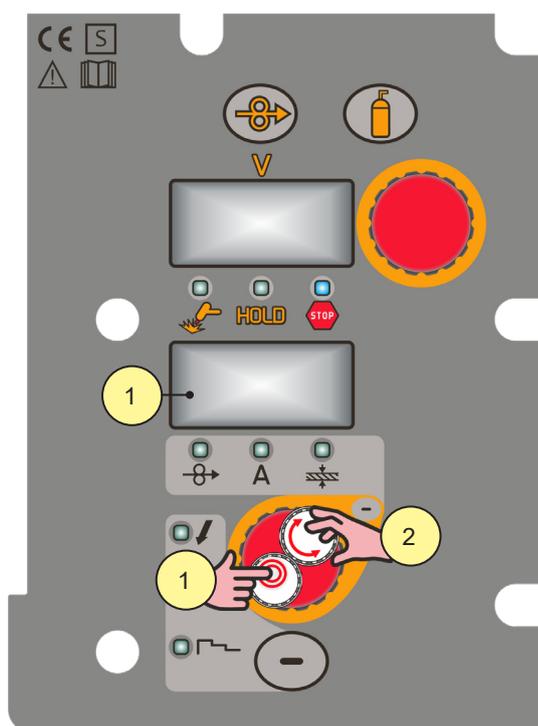
Impostazione parametri MIG/MAG sinergico (1° livello): settaggio curva sinergica



1. Premere il tasto [S10].
Selezionare la seguente modalità di saldatura: MIG/MAG SINERGICO

2. Premere il tasto [S4].
Selezionare uno dei seguenti procedimenti del pulsante torcia:
 - 2 TEMPI
 - 2 TEMPI SPOT:
Il procedimento è attivo quando il parametro "TEMPO SPOT" è impostato su un valore diverso da "OFF".
 - 4 TEMPI
 - 4 TEMPI B-LEVEL:
Il procedimento è attivo quando il parametro "B-LEVEL" è impostato su un valore diverso da "OFF".
 - 2 TEMPI 3 LIVELLI
 - 2 TEMPI SPOT 3 LIVELLI:
Il procedimento è attivo quando il parametro "TEMPO SPOT" è impostato su un valore diverso da "OFF".
Nel procedimento 3 LIVELLI se è attivo il parametro "TEMPO SPOT" il suo valore si riferisce al tempo in cui si eroga la corrente principale di saldatura.
 - 4 TEMPI 3 LIVELLI
 - 4 TEMPI B-LEVEL 3 LIVELLI:
Il procedimento è attivo quando il parametro "B-LEVEL" è impostato su un value diverso da "OFF".
3. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista dei parametri da modificare.
4. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato.
Il valore viene memorizzato automaticamente.

Impostazione parametri MIG/MAG sinergico (1° livello)



1. Premere il tasto [S3] per scorrere le impostazioni da modificare.
Il led relativo all'impostazione selezionata si accende. Il valore relativo all'impostazione selezionata appare nel display [D2]
2. Tramite l'encoder [E2] modificare il valore del parametro selezionato.
Il valore viene memorizzato automaticamente.

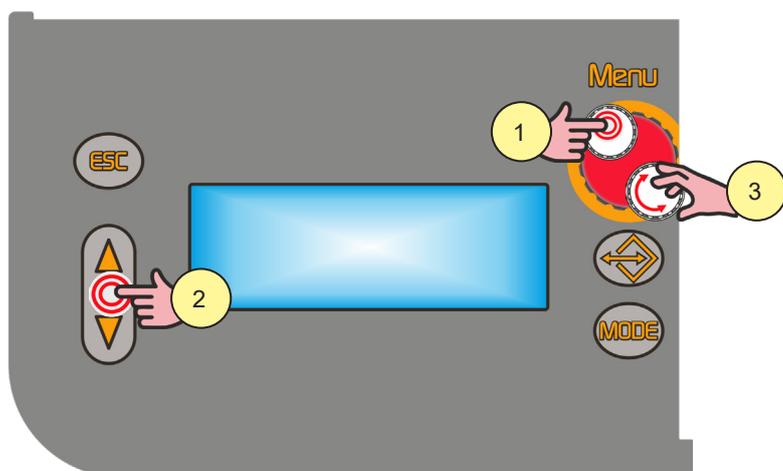
Parametri del menu 1° livello in MIG/MAG SINERGICO

PARAMETRO			
VELOCITÀ FILO ¹⁾	1.0 m/min	5.0 m/min	24.0 m/min
CORRENTE DI SALDATURA ¹⁾	SYN ³⁾	SYN	SYN
SPESSORE ²⁾	SYN	SYN	SYN

ITALIANO

- 1) Variando il valore principale di regolazione visualizzato nel display D2 varia di conseguenza il valore di tensione della curva sinergica visualizzato nel display D1.
 - 2) Variando il valore principale di regolazione visualizzato nel display D2 varia di conseguenza il valore di tensione della curva sinergica visualizzato nel display D1. Ci si riferisce alla saldatura a "T" di cordoni d'angolo su spessori uguali. È da intendersi solo come dato suggerito.
 - 3) SYN: Con sinergia si intende un modo semplice e rapido di messa a punto del generatore. Attraverso questa funzione si garantisce un bilanciamento ottimale di tutti i parametri di saldatura in tutte le posizioni, agevolando così l'utilizzatore. A tal scopo sono state inserite le curve sinergiche dei principali tipi di filo, è comunque possibile correggere tali curve in modo da consentire all'utilizzatore di ottimizzare il proprio procedimento di saldatura.
- NOTA:** Le curve sinergiche sono state realizzate su saldatura d'angolo in posizione PB (piano frontale) con stick-out (distanza della torcia dal pezzo) di 10 mm.

Impostazione parametri MIG/MAG sinergico (2° livello)



1. Premere il tasto [S6]. Si accede così al menu di 2° livello.
2. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista dei parametri da modificare.
3. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato. Il valore viene memorizzato automaticamente.

Parametri del menu 2° livello in MIG/MAG SINERGICO

PROCEDIMENTO	PARAMETRO	←	⚙️	→
 2 TEMPI 2 TEMPI SPOT	INDUTTANZA	-100	SYN	100
	PR START ²⁾	1	SYN	200
	PRE GAS	0.0 s	0.0 s	10.0 s
	SOFT START	1 %	SYN	100 %
	BURN BACK	1 %	SYN	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	TEMPO SPOT ¹⁾	0.1 s	OFF	25.0 s
 4 TEMPI 4 TEMPI B-LEVEL	INDUTTANZA	-100	SYN	100
	PR START ²⁾	1	SYN	200
	PRE GAS	0.0 s	0.0 s	10.0 s
	SOFT START	1 %	SYN	100 %
	BURN BACK	1 %	SYN	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	B-LEVEL ¹⁾	1 %	OFF	200 %

PROCEDIMENTO	PARAMETRO			
  3 LIVELLI 2 TEMPI 3 LIVELLI 2 TEMPI SPOT	INDUTTANZA	-100	SYN	100
	PR START ²⁾	1	SYN	200
	PRE GAS	0.0 s	0.0 s	10.0 s
	SOFT START	1 %	SYN	100 %
	START 3LIV	10 %	130 %	200 %
	TEMPO START	0.0 s	0.5 s	10.0 s
	RAMPA 3LIV 1	0.1 s	0.5 s	10.0 s
	CORR.3LIV1	-9.9 V -4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min
	RAMPA 3LIV 2	0.1 s	0.5 s	10.0 s
	CORR.3LIV 2	-9.9 V -4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min
	CRATER 3LIV	10 %	80 %	200 %
	TEMPO CRATER	0.0 s	0.5 s	10.0 s
	BURN BACK	1 %	SYN	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	TEMPO SPOT ¹⁾	0.1 s	OFF	25.0 s
  3 LIVELLI 4 TEMPI 3 LIVELLI 4 TEMPI B-LEVEL	INDUTTANZA	-100	SYN	100
	PR START ²⁾	1	SYN	200
	PRE GAS	0.0 s	0.0 s	10.0 s
	SOFT START	1 %	SYN	100 %
	START 3LIV	10 %	130 %	200 %
	RAMPA 3LIV 1	0.1 s	0.5 s	10.0 s
	CORR.3LIV 1	-9.9 V -4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min
	RAMPA 3LIV 2	0.1 s	0.5 s	10.0 s
	CORR.3LIV 2	-9.9 V -4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min
	CRATER 3LIV	10 %	80 %	200 %
	BURN BACK	1 %	SYN	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	B-LEVEL ¹⁾	1 %	OFF	200 %

1) Il valore del parametro viene memorizzato per ciascun procedimento di saldatura.

2) Questo parametro è presente solo con POWER ROOT.

ITALIANO

7.7 SALDATURA MIG/MAG SINERGICA PULSATA

i Informazione (disponibile nei generatori della linea PIONEER PULSE MSR)

Si devono impostare i dati relativi alla saldatura (materiale, diametro del filo, tipo di gas), visualizzati nel display [D3] ed un solo parametro di saldatura, tra Velocità filo, Ampere e Spessore del materiale, visualizzato nel display [D2]. **NOTA:** Le curve sinergiche sono state realizzate su saldatura d'angolo in posizione PB (piano frontale) con stick-out (distanza della torcia dal pezzo) di 10 mm.

In generale si fissa la velocità del filo (legata al deposito di materiale di saldatura) e la saldatrice sinergica imposta automaticamente la tensione di saldatura più adeguata. Si può agire con l'encoder [E1] sulla correzione d'arco visualizzata nel display [D3] per attuare piccoli aggiustamenti secondo le esigenze.

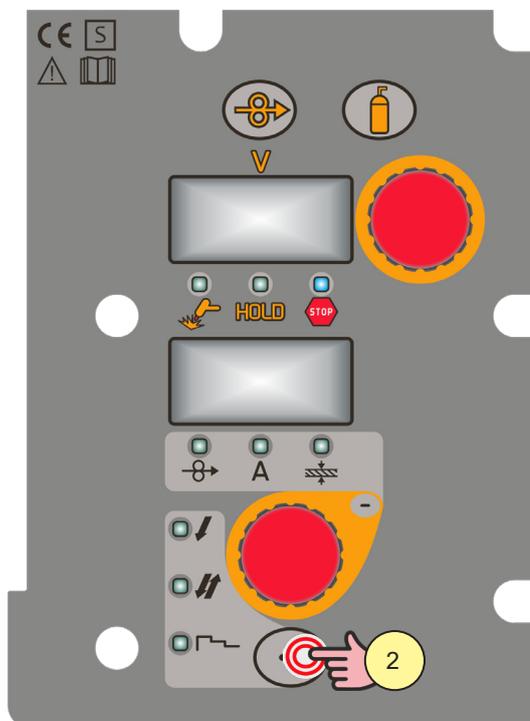
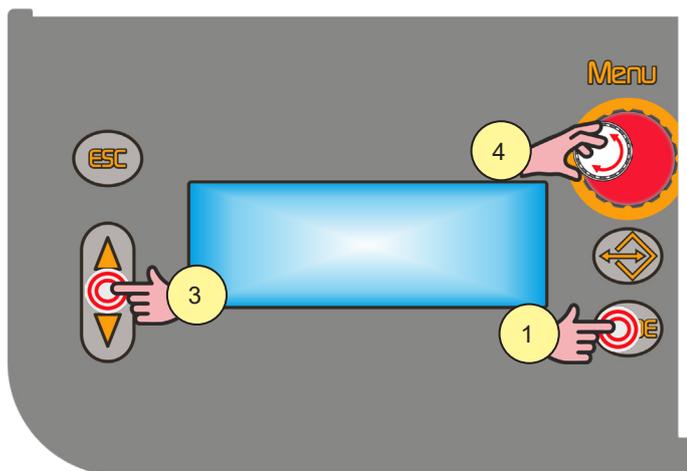
Durante la saldatura con un JOB attivo, è possibile variare temporaneamente i parametri visualizzati nei display [D1] e [D2] con i corrispettivi encoder per testare delle modifiche momentanee della saldatura. Quando si termina la saldatura (e si esce da HOLD) vengono ripristinati i valori del JOB caricato. Quando non si è in saldatura ed è attivo un JOB, tramite l'encoder [E3] si possono scorrere i JOB appartenenti alla sua sequenza.

La saldatrice regola automaticamente anche altri parametri secondari utili alla qualità della saldatura.

Impostazioni e visualizzazioni principali in modalità MIG/MAG SINERGICO PULSATO

	DISPLAY [D1]	DISPLAY [D2]
Impostazione dati	Mostra la tensione di saldatura impostata che può essere variata con l'encoder seguente: [E1].	Mostra il parametro principale di sinergia (velocità filo, Ampere, spessore consigliato) che può essere variato con l'encoder seguente: [E2].
Saldatura	Mostra la tensione media misurata in saldatura.	Mostra la corrente media misurata in saldatura.
Funzione HOLD (A fine saldatura)	Mostra la tensione media misurata nell'ultima saldatura eseguita.	Mostra la corrente media misurata nell'ultima saldatura eseguita.

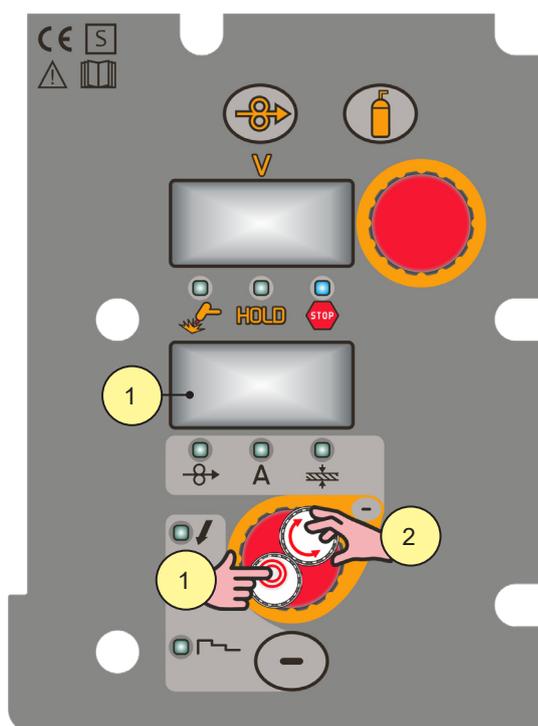
Impostazione parametri MIG/MAG sinergico pulsato (1° livello): settaggio curva sinergica



1. Premere il tasto [S10].
Selezionare la seguente modalità di saldatura: MIG/MAG SINERGICO PULSATO

2. Premere il tasto [S4].
Selezionare uno dei seguenti procedimenti del pulsante torcia:
 - 2 TEMPI
 - 2 TEMPI SPOT:
Il procedimento è attivo quando il parametro "TEMPO SPOT" è impostato su un valore diverso da "OFF".
 - 4 TEMPI
 - 4 TEMPI B-LEVEL:
Il procedimento è attivo quando il parametro "B-LEVEL" è impostato su un valore diverso da "OFF".
 - 2 TEMPI 3 LIVELLI
 - 2 TEMPI SPOT 3 LIVELLI:
Il procedimento è attivo quando il parametro "TEMPO SPOT" è impostato su un valore diverso da "OFF".
Nel procedimento 3 LIVELLI se è attivo il parametro "TEMPO SPOT" il suo valore si riferisce al tempo in cui si eroga la corrente principale di saldatura.
 - 4 TEMPI 3 LIVELLI
 - 4 TEMPI B-LEVEL 3 LIVELLI:
Il procedimento è attivo quando il parametro "B-LEVEL" è impostato su un valore diverso da "OFF".
3. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista dei parametri da modificare.
4. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato.
Il valore viene memorizzato automaticamente.

Impostazione parametri MIG/MAG sinergico pulsato (1° livello)



1. Premere il tasto [S3] per scorrere le impostazioni da modificare.
Il led relativo all'impostazione selezionata si accende. Il valore relativo all'impostazione selezionata appare nel display [D2]
2. Tramite l'encoder [E2] modificare il valore del parametro selezionato.
Il valore viene memorizzato automaticamente.

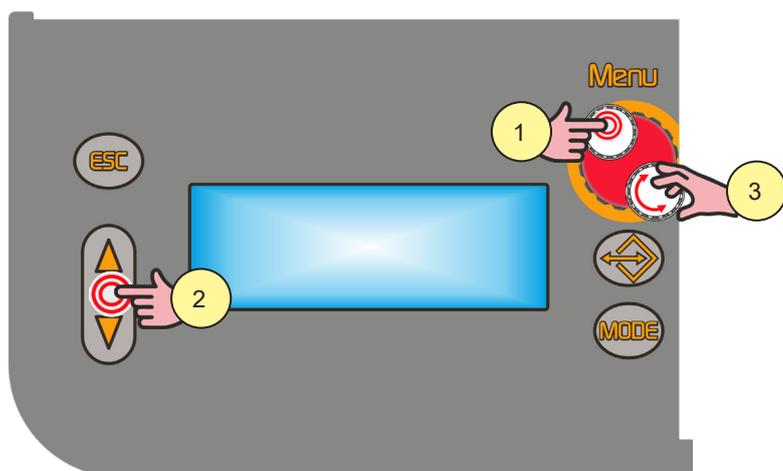
Parametri del menu 1° livello in MIG/MAG SINERGICO

PARAMETRO			
VELOCITÀ FILO ¹⁾	1.0 m/min	5.0 m/min	24.0 m/min
CORRENTE DI SALDATURA ¹⁾	SYN ³⁾	SYN	SYN
SPESSORE ²⁾	SYN	SYN	SYN

ITALIANO

- 1) Variando il valore principale di regolazione visualizzato nel display D2 varia di conseguenza il valore di tensione della curva sinergica visualizzato nel display D1.
 - 2) Variando il valore principale di regolazione visualizzato nel display D2 varia di conseguenza il valore di tensione della curva sinergica visualizzato nel display D1. Ci si riferisce alla saldatura a "T" di cordoni d'angolo su spessori uguali. È da intendersi solo come dato suggerito.
 - 3) SYN: Con sinergia si intende un modo semplice e rapido di messa a punto del generatore. Attraverso questa funzione si garantisce un bilanciamento ottimale di tutti i parametri di saldatura in tutte le posizioni, agevolando così l'utilizzatore. A tal scopo sono state inserite le curve sinergiche dei principali tipi di filo, è comunque possibile correggere tali curve in modo da consentire all'utilizzatore di ottimizzare il proprio procedimento di saldatura.
- NOTA:** Le curve sinergiche sono state realizzate su saldatura d'angolo in posizione PB (piano frontale) con stick-out (distanza della torcia dal pezzo) di 10 mm.

Impostazione parametri MIG/MAG sinergico pulsato (2° livello)



1. Premere il tasto [S6]. Si accede così al menu di 2° livello.
2. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista dei parametri da modificare.
3. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato. Il valore viene memorizzato automaticamente.

Parametri del menu 2° livello in MIG/MAG SINERGICO PULSATO

PROCEDIMENTO	PARAMETRO	←	⚙	→
 2 TEMPI 2 TEMPI SPOT	ARC SET	1	SYN	200
	PRE GAS	0.0 s	0.0 s	10.0 s
	SOFT START	1 %	SYN	100 %
	BURN BACK	1 %	SYN	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	TEMPO SPOT ¹⁾	0.1 s	OFF	25.0 s
 4 TEMPI 4 TEMPI B-LEVEL	ARC SET	1	SYN	200
	PRE GAS	0.0 s	0.0 s	10.0 s
	SOFT START	1 %	SYN	100 %
	BURN BACK	1 %	SYN	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	B-LEVEL ¹⁾	1 %	OFF	200 %

PROCEDIMENTO	PARAMETRO			
  3 LIVELLI 2 TEMPI 3 LIVELLI 2 TEMPI SPOT	ARC SET	1	SYN	200
	PRE GAS	0.0 s	SYN	10.0 s
	SOFT START	1 %	SYN	100 %
	START 3LIV	10 %	130 %	200 %
	TEMPO START	0.0 s	0.5 s	10.0 s
	RAMPA 3LIV 1	0.1 s	0.5 s	10.0 s
	RAMPA 3LIV 2	0.1 s	0.5 s	10.0 s
	CRATER 3LIV	10 %	80 %	200 %
	TEMPO CRATER	0.0 s	0.5 s	10.0 s
	BURN BACK	1 %	SYN	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	TEMPO SPOT ¹⁾	0.1 s	OFF	25.0 s
	  3 LIVELLI 4 TEMPI 3 LIVELLI 4 TEMPI B-LEVEL	ARC SET	1	SYN
PRE GAS		0.0 s	SYN	10.0 s
SOFT START		1 %	SYN	100 %
START 3LIV		10 %	130 %	200 %
RAMPA 3LIV 1		0.1 s	0.5 s	10.0 s
RAMPA 3LIV 2		0.1 s	0.5 s	10.0 s
CRATER 3LIV		10 %	80 %	200 %
BURN BACK		1 %	SYN	200 %
POST GAS		0.0 s	1.0 s	10.0 s
B-LEVEL ¹⁾		1 %	OFF	200 %

1) Il valore del parametro viene memorizzato per ciascun procedimento di saldatura.



ITALIANO

7.8 SALDATURA MIG/MAG SINERGICA DOPPIO PULSATO

i Informazione (disponibile nei generatori della linea PIONEER PULSE MSR)

Questa modalità prevede una pulsazione variabile in frequenza fra due parametri della curva Sinergica Pulsata. Si devono impostare i dati relativi alla saldatura (materiale, diametro del filo, tipo di gas), visualizzati nel display [D3] ed un solo parametro di saldatura, tra Velocità filo, Ampere e Spessore del materiale, visualizzato nel display [D2]. **NOTA:** Le curve sinergiche sono state realizzate su saldatura d'angolo in posizione PB (piano frontale) con stick-out (distanza della torcia dal pezzo) di 10 mm.

In generale si fissa la velocità del filo (legata al deposito di materiale di saldatura) e la saldatrice sinergica imposta automaticamente la tensione di saldatura più adeguata. Si può agire con l'encoder [E1] sulla correzione d'arco visualizzata nel display [D3] per attuare piccoli aggiustamenti secondo le esigenze.

Durante la saldatura con un JOB attivo, è possibile variare temporaneamente i parametri visualizzati nei display [D1] e [D2] con i corrispettivi encoder per testare delle modifiche momentanee della saldatura. Quando si termina la saldatura (e si esce da HOLD) vengono ripristinati i valori del JOB caricato. Quando non si è in saldatura ed è attivo un JOB, tramite l'encoder [E3] si possono scorrere i JOB appartenenti alla sua sequenza.

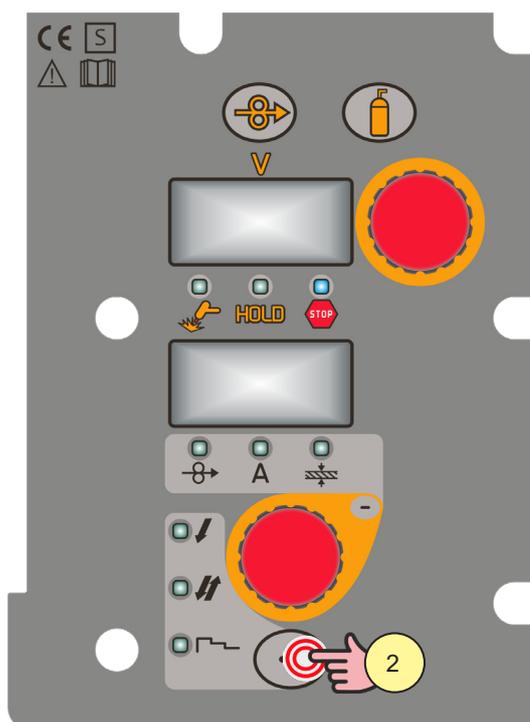
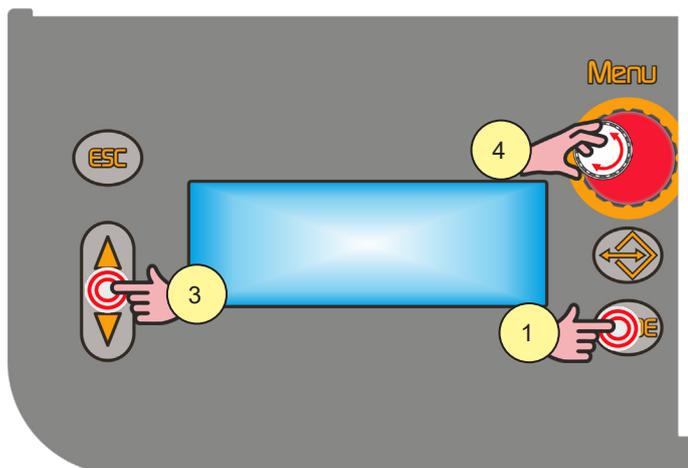
La saldatrice regola automaticamente anche altri parametri secondari utili alla qualità della saldatura.

Questa modalità prevede una pulsazione variabile in frequenza fra due parametri della curva Sinergica Pulsata.

Impostazioni e visualizzazioni principali in modalità MIG/MAG SINERGICO DOPPIO PULSATO

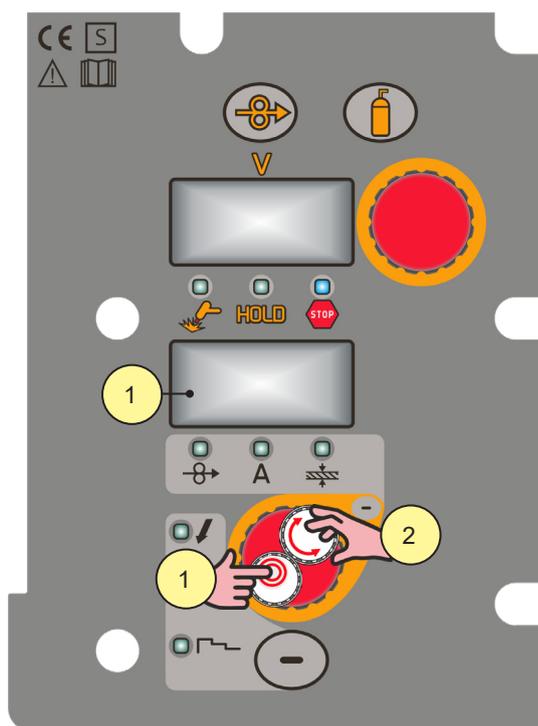
	DISPLAY [D1]	DISPLAY [D2]
Impostazione dati	Mostra la tensione di saldatura impostata che può essere variata con l'encoder seguente: [E1].	Mostra il parametro principale di sinergia (velocità filo, Ampere, spessore consigliato) che può essere variato con l'encoder seguente: [E2].
Saldatura	Mostra la tensione media misurata in saldatura.	Mostra la corrente media misurata in saldatura.
Funzione HOLD (A fine saldatura)	Mostra la tensione media misurata nell'ultima saldatura eseguita.	Mostra la corrente media misurata nell'ultima saldatura eseguita.

Impostazione parametri MIG/MAG sinergico doppio pulsato (1° livello): settaggio curva sinergica



1. Premere il tasto [S10].
Selezionare la seguente modalità di saldatura: MIG/MAG SINERGICO DOPPIO PULSATO
2. Premere il tasto [S4].
Selezionare uno dei seguenti procedimenti del pulsante torcia:
 - 2 TEMPI
 - 2 TEMPI SPOT:
Il procedimento è attivo quando il parametro "TEMPO SPOT" è impostato su un valore diverso da "OFF".
 - 4 TEMPI
 - 4 TEMPI B-LEVEL:
Il procedimento è attivo quando il parametro "B-LEVEL" è impostato su un valore diverso da "OFF".
 - 2 TEMPI 3 LIVELLI
 - 2 TEMPI SPOT 3 LIVELLI:
Il procedimento è attivo quando il parametro "TEMPO SPOT" è impostato su un valore diverso da "OFF".
Nel procedimento 3 LIVELLI se è attivo il parametro "TEMPO SPOT" il suo valore si riferisce al tempo in cui si eroga la corrente principale di saldatura.
 - 4 TEMPI 3 LIVELLI
 - 4 TEMPI B-LEVEL 3 LIVELLI:
Il procedimento è attivo quando il parametro "B-LEVEL" è impostato su un valore diverso da "OFF".
3. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista dei parametri da modificare.
4. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato.
Il valore viene memorizzato automaticamente.

Impostazione parametri MIG/MAG sinergico doppio pulsato (1° livello)



1. Premere il tasto [S3] per scorrere le impostazioni da modificare.
Il led relativo all'impostazione selezionata si accende. Il valore relativo all'impostazione selezionata appare nel display [D2]
2. Tramite l'encoder [E2] modificare il valore del parametro selezionato.
Il valore viene memorizzato automaticamente.

Parametri del menu 1° livello in MIG/MAG SINERGICO

PARAMETRO			
VELOCITÀ FILO ¹⁾	1.0 m/min	5.0 m/min	24.0 m/min



ITALIANO

PARAMETRO			
CORRENTE DI SALDATURA ¹⁾	SYN ³⁾	SYN	SYN
SPESSORE ²⁾	SYN	SYN	SYN

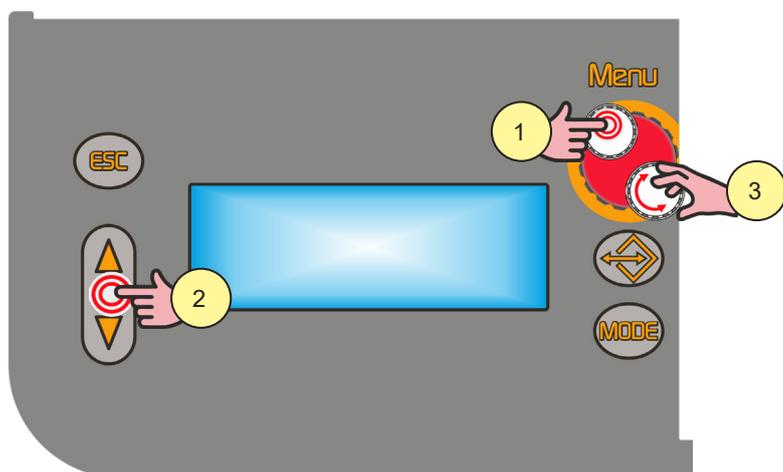
1) Variando il valore principale di regolazione visualizzato nel display D2 varia di conseguenza il valore di tensione della curva sinergica visualizzato nel display D1.

2) Variando il valore principale di regolazione visualizzato nel display D2 varia di conseguenza il valore di tensione della curva sinergica visualizzato nel display D1. Ci si riferisce alla saldatura a "T" di cordoni d'angolo su spessori uguali. È da intendersi solo come dato suggerito.

3) SYN: Con sinergia si intende un modo semplice e rapido di messa a punto del generatore. Attraverso questa funzione si garantisce un bilanciamento ottimale di tutti i parametri di saldatura in tutte le posizioni, agevolando così l'utilizzatore. A tal scopo sono state inserite le curve sinergiche dei principali tipi di filo, è comunque possibile correggere tali curve in modo da consentire all'utilizzatore di ottimizzare il proprio procedimento di saldatura.

NOTA: Le curve sinergiche sono state realizzate su saldatura d'angolo in posizione PB (piano frontale) con stick-out (distanza della torcia dal pezzo) di 10 mm.

Impostazione parametri MIG/MAG sinergico doppio pulsato (2° livello)



1. Premere il tasto [S6]. Si accede così al menu di 2° livello.
2. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista dei parametri da modificare.
3. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato. Il valore viene memorizzato automaticamente.

Parametri del menu 2° livello in MIG/MAG SINERGICO DOPPIO PULSATO

PROCEDIMENTO	PARAMETRO			
<p>2 TEMPI 2 TEMPI SPOT</p>	ARC SET	1	SYN	200
	PRE GAS	0.0 s	0.0 s	10.0 s
	SOFT START	1 %	SYN	100 %
	BURN BACK	1 %	SYN	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	TEMPO SPOT ¹⁾	0.1 s	OFF	25.0 s
	FREQ 2PULS	0.1 Hz	1.5 Hz	10.0 Hz
	RANGE 2PULS	10 %	50 %	90 %
	CYCLE 2PULS	10 %	50 %	90 %
	ARC2 2PULS	- 9.9 V - 4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min

PROCEDIMENTO	PARAMETRO			
 4 TEMPI 4 TEMPI B-LEVEL	ARC SET	1	SYN	200
	PRE GAS	0.0 s	0.0 s	10.0 s
	SOFT START	1 %	SYN	100 %
	BURN BACK	1 %	SYN	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	B-LEVEL ¹⁾	1 %	OFF	200 %
	FREQ 2PULS	0.1 Hz	1.5 Hz	10.0 Hz
	RANGE 2PULS	10 %	50 %	90 %
	CYCLE 2PULS	10 %	50 %	90 %
	ARC2 2PULS	- 9.9 V - 4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min
 3 LIVELLI 2 TEMPI 3 LIVELLI 2 TEMPI SPOT	ARC SET	1	SYN	200
	PRE GAS	0.0 s	SYN	10.0 s
	SOFT START	1 %	SYN	100 %
	START 3LIV	10 %	130 %	200 %
	TEMPO START	0.0 s	0.5 s	10.0 s
	RAMPA 3LIV 1	0.1 s	0.5 s	10.0 s
	RAMPA 3LIV 2	0.1 s	0.5 s	10.0 s
	CRATER 3LIV	10 %	80 %	200 %
	TEMPO CRATER	0.0 s	0.5 s	10.0 s
	BURN BACK	1 %	SYN	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	TEMPO SPOT ¹⁾	0.1 s	OFF	25.0 s
	FREQ 2PULS	0.1 Hz	1.5 Hz	10.0 Hz
	RANGE 2PULS	10 %	50 %	90 %
	CYCLE 2PULS	10 %	50 %	90 %
	ARC2 2PULS	- 9.9 V - 4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min
 3 LIVELLI 4 TEMPI 3 LIVELLI 4 TEMPI B-LEVEL	ARC SET	1	SYN	200
	PRE GAS	0.0 s	SYN	10.0 s
	SOFT START	1 %	SYN	100 %
	START 3LIV	10 %	130 %	200 %
	RAMPA 3LIV 1	0.1 s	0.5 s	10.0 s
	RAMPA 3LIV 2	0.1 s	0.5 s	10.0 s
	CRATER 3LIV	10 %	80 %	200 %
	BURN BACK	1 %	SYN	200 %
	POST GAS	0.0 s	1.0 s	10.0 s
	B-LEVEL ¹⁾	1 %	OFF	200 %
	FREQ 2PULS	0.1 Hz	1.5 Hz	10.0 Hz
	RANGE 2PULS	10 %	50 %	90 %
	CYCLE 2PULS	10 %	50 %	90 %
	ARC2 2PULS	- 9.9 V - 4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min

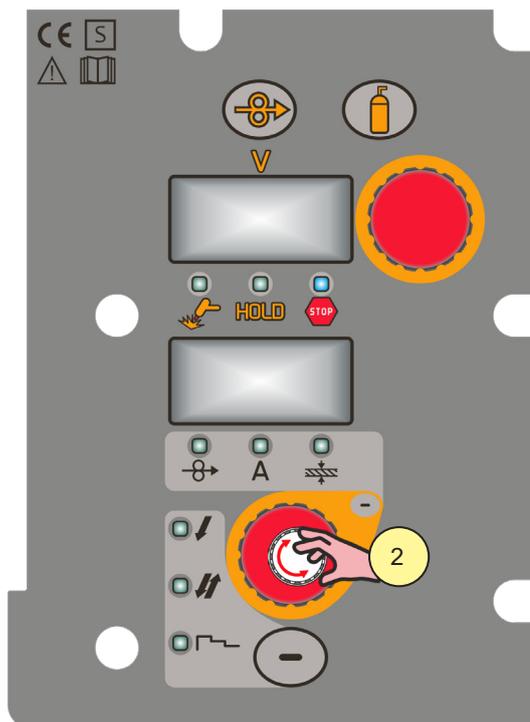
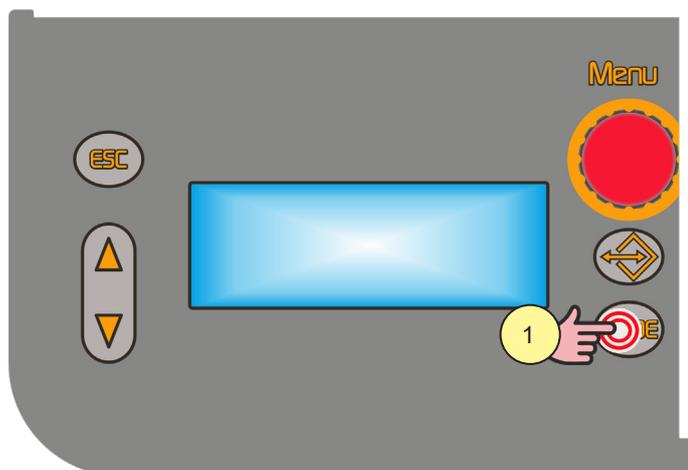
1) Il valore del parametro viene memorizzato per ciascun procedimento di saldatura.

ITALIANO

7.9 SALDATURA MMA

Impostazioni e visualizzazioni principali in modalità MMA

	DISPLAY [D1]	DISPLAY [D2]
Impostazione dati	Mostra la tensione presente tra le prese di saldatura.	Mostra la corrente di saldatura impostata.
Saldatura	Mostra la tensione media misurata in saldatura.	Mostra la corrente media misurata in saldatura.
Funzione HOLD (A fine saldatura)	Mostra la tensione media misurata nell'ultima saldatura eseguita.	Mostra la corrente media misurata nell'ultima saldatura eseguita.

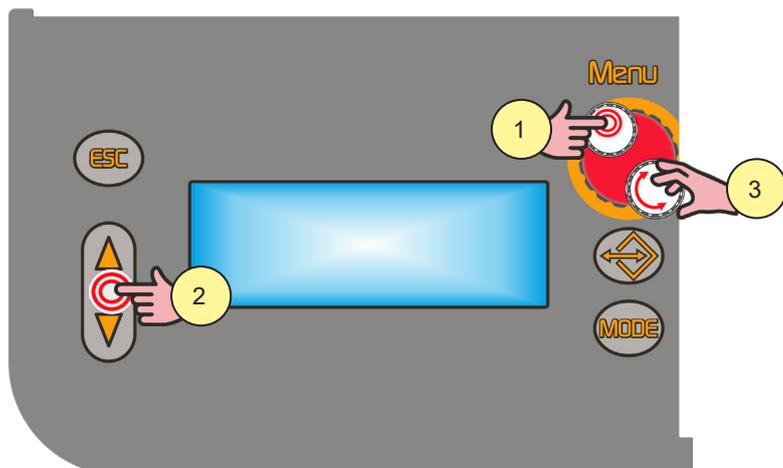


1. Premere il tasto [S10].
Selezionare la seguente modalità di saldatura: MMA

Impostazione parametri MMA (1° livello): settaggio corrente di saldatura

2. Tramite l'encoder [E2] modificare il valore del parametro CORRENTE DI SALDATURA.
Il valore viene memorizzato automaticamente.

Impostazione parametri MMA (2° livello)



1. Premere il tasto [S6]. Si accede così al menu di 2° livello.
2. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista dei parametri da modificare.
3. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato. Il valore viene memorizzato automaticamente.

Parametri del menu 2° livello in MMA

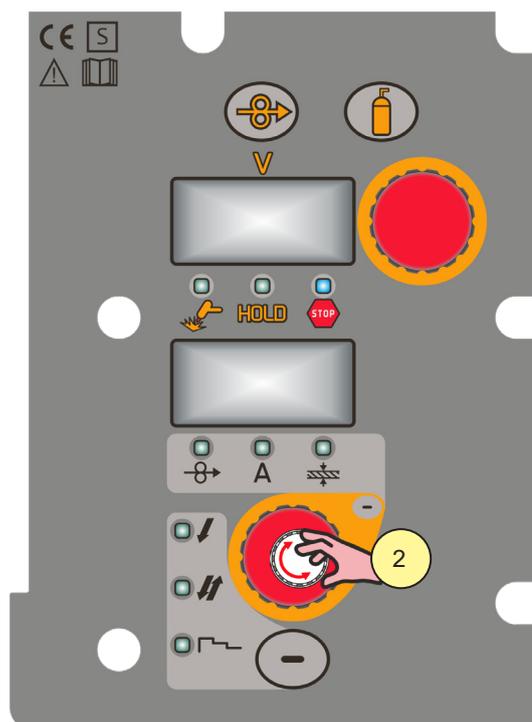
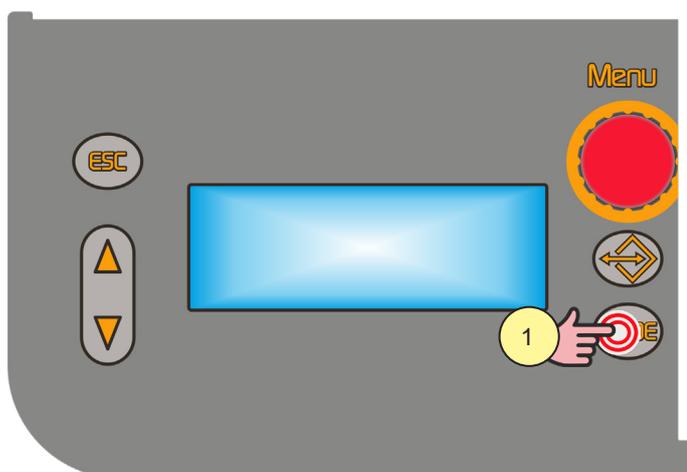
PROCEDIMENTO	PARAMETRO			
MMA	HOT START	0 %	50 %	100 %
	ARC FORCE	0 %	30 %	100 %
	VRD	OFF	OFF	ON

ITALIANO

7.10 SALDATURA ARC AIR

Impostazioni e visualizzazioni principali in modalità ARC AIR

	DISPLAY [D1]	DISPLAY [D2]
Impostazione dati	Mostra la tensione presente tra le prese di saldatura.	Mostra la corrente di saldatura impostata.
Saldatura	Mostra la tensione media misurata in saldatura.	Mostra la corrente media misurata in saldatura.
Funzione HOLD (A fine saldatura)	Mostra la tensione media misurata nell'ultima saldatura eseguita.	Mostra la corrente media misurata nell'ultima saldatura eseguita.

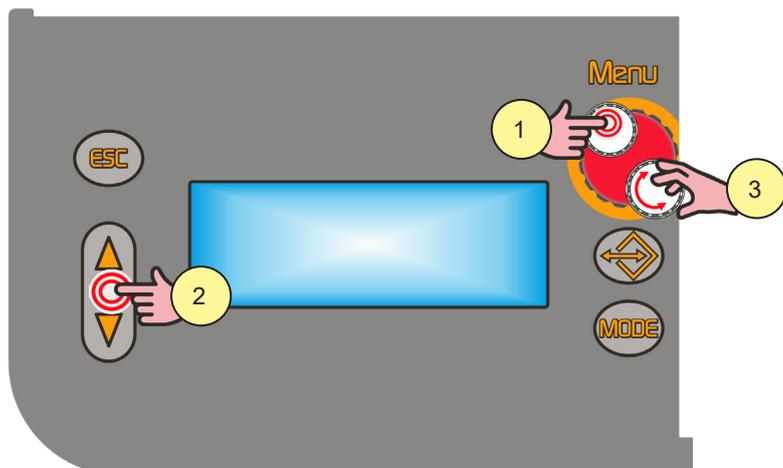


1. Premere il tasto [S10].
Selezionare la seguente modalità di saldatura: ARC AIR

Impostazione parametri ARC AIR (1° livello): settaggio corrente

2. Tramite l'encoder [E2] modificare il valore del parametro CORRENTE.
Il valore viene memorizzato automaticamente.

Impostazione parametri ARC AIR (2° livello)



1. Premere il tasto [S6]. Si accede così al menu di 2° livello.
2. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista dei parametri da modificare.
3. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato. Il valore viene memorizzato automaticamente.

Parametri del menu 2° livello in ARC AIR

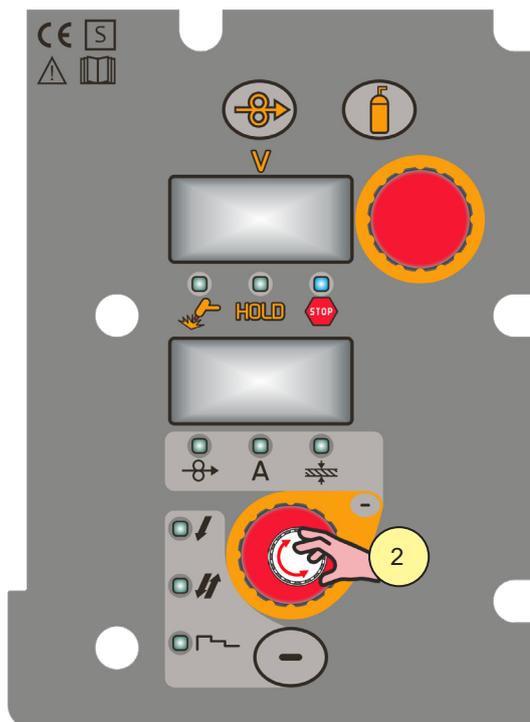
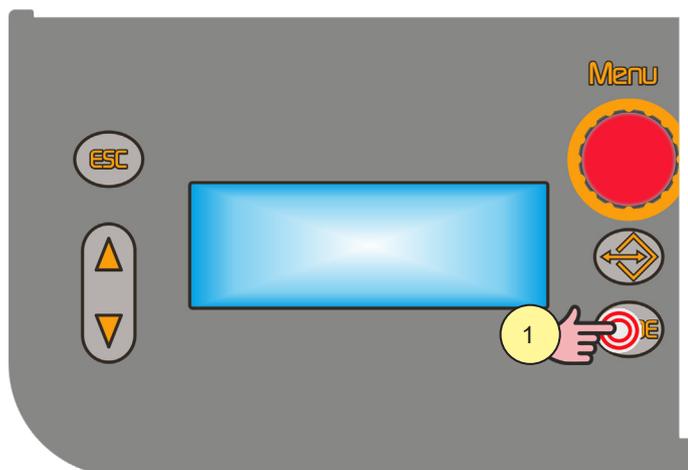
PROCEDIMENTO	PARAMETRO			
ARC AIR	VRD	OFF	OFF	ON

ITALIANO

7.11 SALDATURA TIG

Impostazioni e visualizzazioni principali in modalità TIG

	DISPLAY [D1]	DISPLAY [D2]
Impostazione dati	Mostra la tensione presente tra le prese di saldatura.	Mostra la corrente di saldatura impostata.
Saldatura	Mostra la tensione media misurata in saldatura.	Mostra la corrente media misurata in saldatura.
Funzione HOLD (A fine saldatura)	Mostra la tensione media misurata nell'ultima saldatura eseguita.	Mostra la corrente media misurata nell'ultima saldatura eseguita.

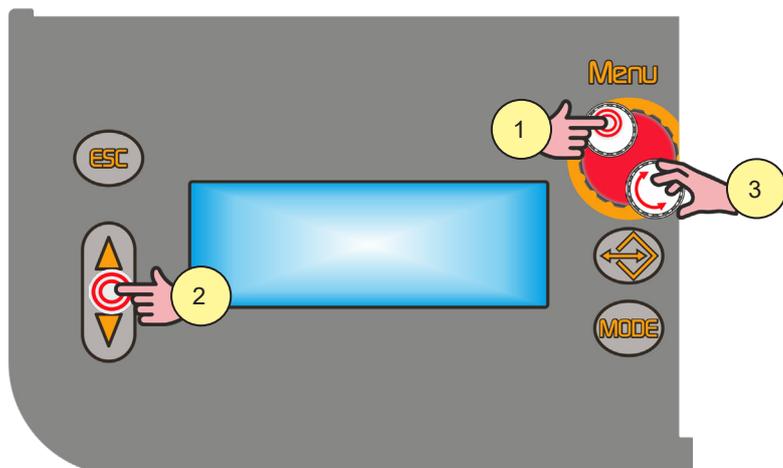


1. Premere il tasto [S10].
Selezionare la seguente modalità di saldatura: TIG

Impostazione parametri ARC AIR (1° livello): settaggio corrente di saldatura

2. Tramite l'encoder [E2] modificare il valore del parametro CORRENTE DI SALDATURA.
Il valore viene memorizzato automaticamente.

Impostazione parametri ARC AIR (2° livello)



1. Premere il tasto [S6]. Si accede così al menu di 2° livello.
2. Tramite i tasti [S7] e [S9] scorrere la lista dei parametri da modificare.
3. Tramite l'encoder [E3] modificare il valore del parametro selezionato. Il valore viene memorizzato automaticamente.

Parametri del menu 2° livello in TIG

PROCEDIMENTO	PARAMETRO			
TIG	RAMPA DISCESA	0.0 s	0.0 s	25.0 s
	I FINALE	5 %	5 %	80 %
	POST GAS	0.0 s	10.0 s	10.0 s

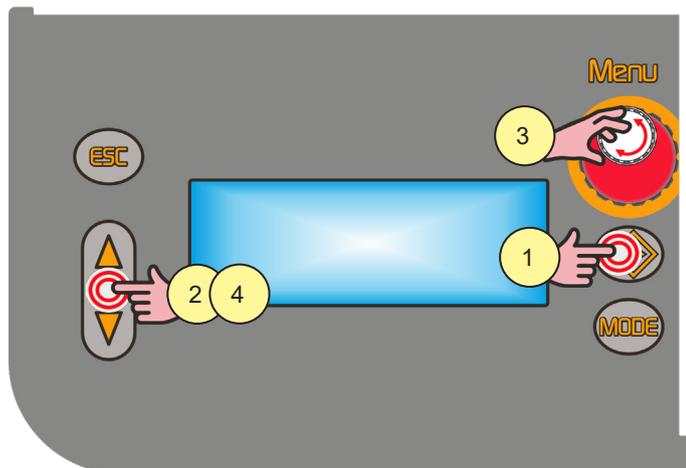
ITALIANO

8 GESTIONE DEI JOB

Si possono salvare e caricare impostazioni di saldatura personalizzate in locazioni di memoria chiamate JOB.
Sono disponibili 99 job (j01-j99).
Le impostazioni del menu di SETUP non vengono salvate.

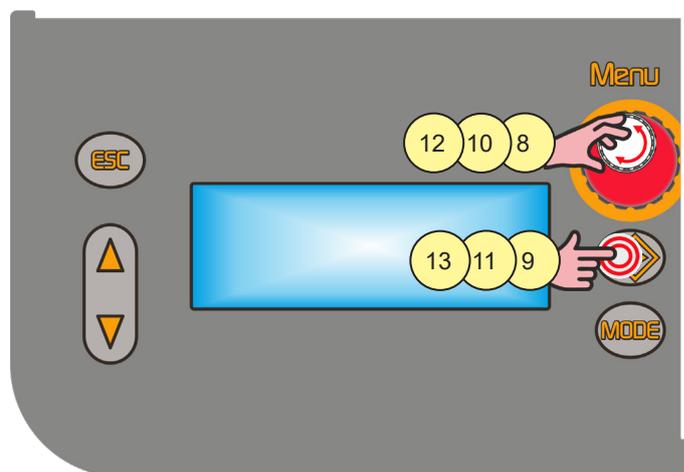
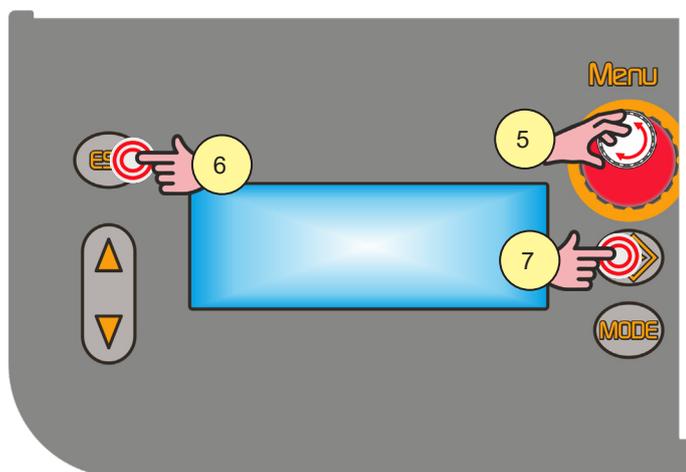
8.1 SALVATAGGIO JOB

La funzione è abilitata quando non si è in saldatura.



1. Premere il tasto [S8]. Si accede così al menu job.
Il menu job viene visualizzato nel display [D3]
2. Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare "OPT".
Il parametro selezionato è evidenziato dal simbolo "→".
3. Tramite l'encoder [E3] selezionare "SALVA".
4. Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare "JOB".
Viene visualizzata la prima locazione di memoria libera.
Se le locazioni di memoria sono tutte occupate, la scritta JOB lampeggia e viene visualizzato il primo JOB.
Se la locazione di memoria è già occupata da un altro JOB salvando su di essa si sovrascrive il nuovo JOB.
I nomi dei Job non ancora nominati sono per default " - " dopo uno spazio dal numero corrispondente alla locazione di memorizzazione.

i Informazione Come nominare i JOB?; vedere pagina [73](#)



Salvataggio senza sovrascrivere

- Tramite l'encoder [E3] selezionare un job tra quelli non occupati.

Uscita senza conferma

- Premere il tasto [S5].
L'uscita dal menu è automatica.

Uscita con conferma

- Premere il tasto [S8].
L'uscita dal menu è automatica.

Salvataggio con sovrascrittura

- Tramite l'encoder [E3] selezionare un job tra quelli non occupati.
- Premere il tasto [S8].
Nel display [D3] compare il messaggio: "CONFEMA MODIFICA JOB".

Uscita senza conferma

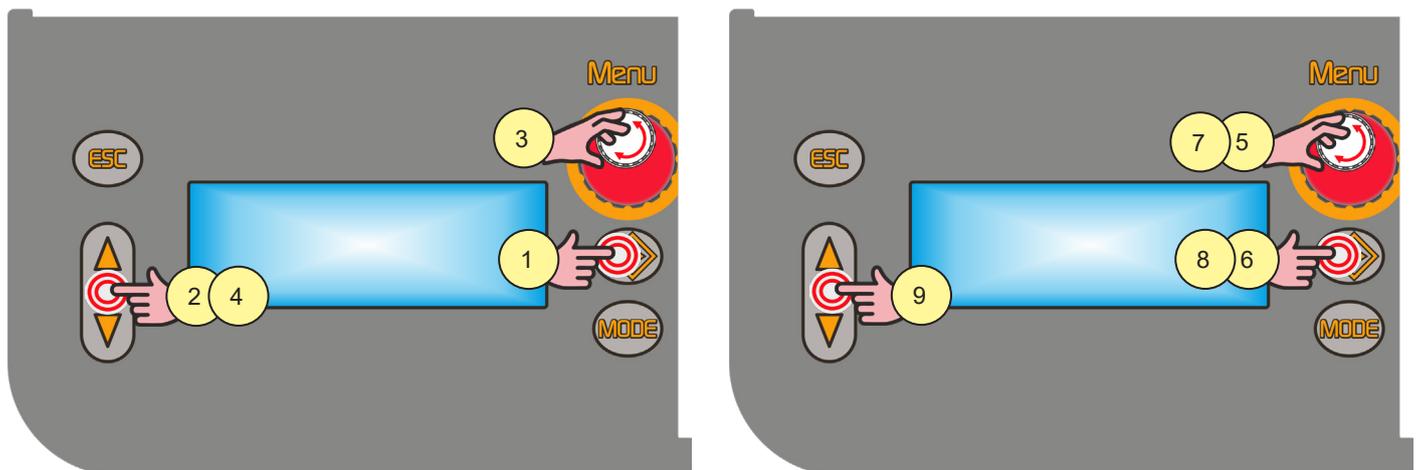
- Tramite l'encoder [E3] selezionare "NO".
- Premere il tasto [S8].
L'uscita dal menu è automatica.

Uscita con conferma

- Tramite l'encoder [E3] selezionare "SI".
- Premere il tasto [S8].
L'uscita dal menu è automatica.

8.2 NOMINARE I JOB

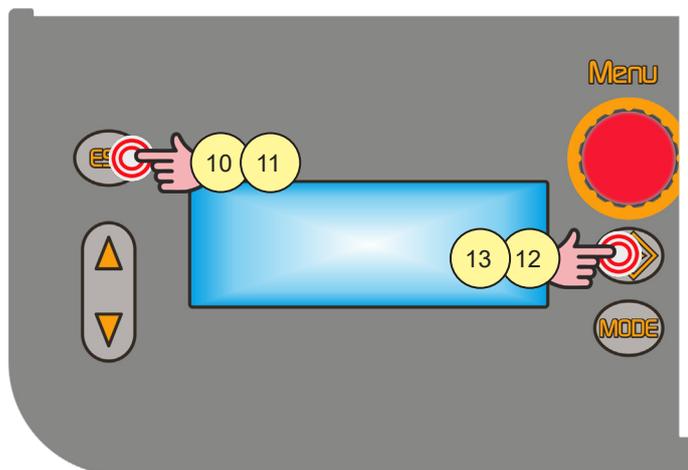
I JOB possono essere nominati e rinominati (massimo 9 caratteri) entrando nel MENU JOB, CARICA o SALVA. La funzione è abilitata quando non si è in saldatura.



- Premere il tasto [S8]. Si accede così al menu job.
Il menu job viene visualizzato nel display [D3]
- Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare "OPT".
Il parametro selezionato è evidenziato dal simbolo "→".
- Tramite l'encoder [E3] selezionare "CARICA/SALVA".
- Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare "JOB".
- Tramite l'encoder [E3] selezionare la posizione del job da rinominare.
- Tenere premuto per 3 secondi il tasto [S8].
Lampeggia la prima lettera del nome.

ITALIANO

7. Tramite l'encoder [E3] variare la lettera.
8. Premere il tasto [S8] per confermare.
9. Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare il carattere da modificare.



Uscita senza conferma

10. Premere il tasto [S5].
Si ritorna al menu job.
11. Premere nuovamente il tasto [S5] per uscire.

Uscita con conferma

12. Tenere premuto per 3 secondi il tasto [S8].
Si ritorna al menu job.
13. Premere nuovamente il tasto [S8] per uscire.

8.3 CARICAMENTO JOB UTENTE

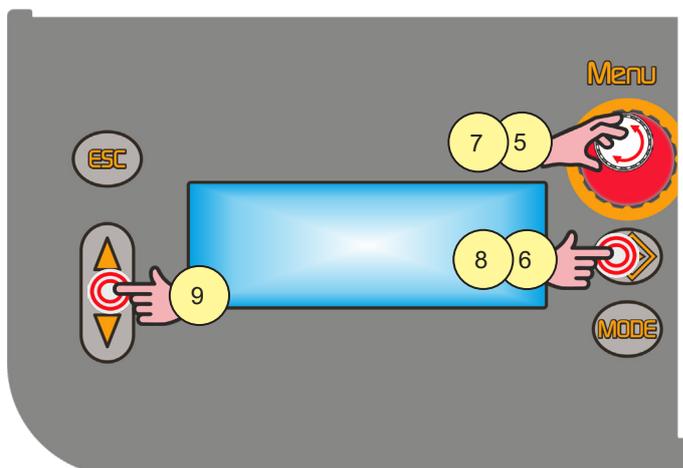
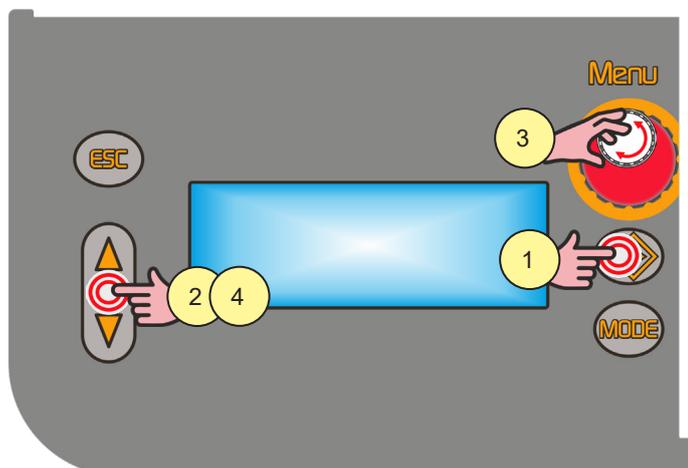
Se si utilizza una torcia con UP/DOWN è possibile scrollare tra i JOB caricati.

Si può uscire dal job caricato nei seguenti modi:

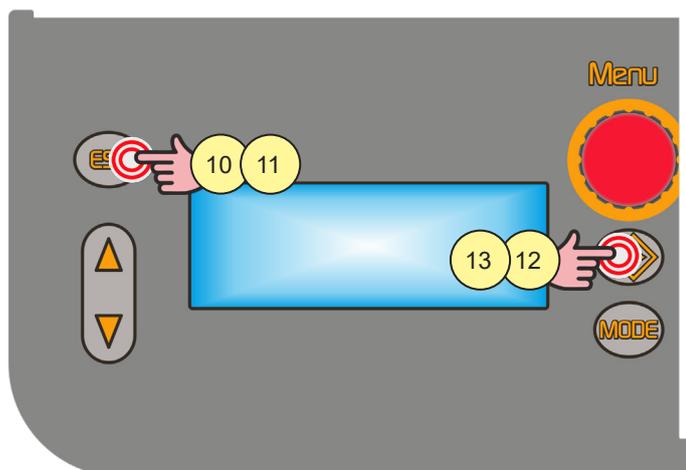
- ruotando gli encoder [E1] - [E2] per variare la corrente di saldatura o i volt
- premendo il tasto per la selezione della modalità di saldatura [S10]
- premendo il tasto [S5]

Se non ci sono JOB caricati, con i tasti UP/DOWN della torcia si varia la corrente di saldatura.

La funzione è abilitata quando non si è in saldatura.



1. Premere il tasto [S8]. Si accede così al menu job.
Il menu job viene visualizzato nel display [D3].
2. Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare "OPT".
Il parametro selezionato è evidenziato dal simbolo "→".
3. Tramite l'encoder [E3] selezionare "CARICA".
4. Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare "JOB".
Il JOB visualizzato è l'ultimo utilizzato.
Quando non ci sono job salvati, nell'ultima riga appare il seguente messaggio: "NO JOB".
5. Tramite l'encoder [E3] selezionare un job tra quelli presenti.



Uscita senza conferma

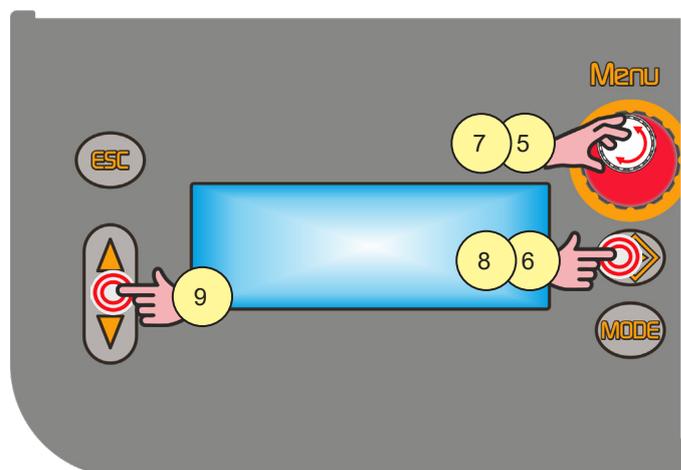
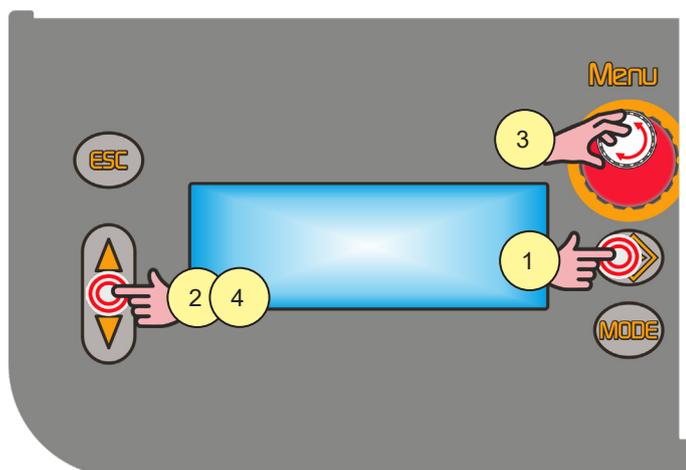
6. Premere il tasto [S5].
L'uscita dal menu è automatica.

Uscita con conferma

7. Premere il tasto [S8].
L'uscita dal menu è automatica.

8.4 CANCELLAZIONE JOB

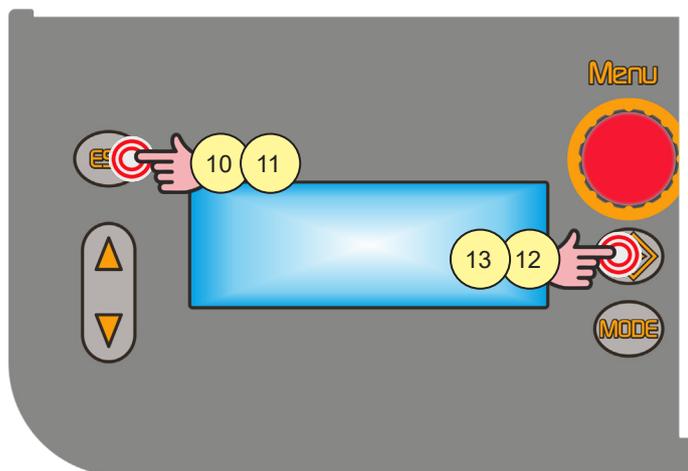
La funzione è abilitata quando non si è in saldatura.



1. Premere il tasto [S8]. Si accede così al menu job.
Il menu job viene visualizzato nel display [D3].

ITALIANO

- Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare "OPT".
Il parametro selezionato è evidenziato dal simbolo "→".
- Tramite l'encoder [E3] selezionare "CANCELLA".
- Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare "JOB".
Il JOB visualizzato è l'ultimo utilizzato.
Quando non ci sono job salvati, nell'ultima riga appare il seguente messaggio: "NO JOB".
- Tramite l'encoder [E3] selezionare un job tra quelli presenti.



Uscita senza conferma

- Premere il tasto [S5].
L'uscita dal menu è automatica.

Uscita con conferma

- Premere il tasto [S8].
L'uscita dal menu è automatica.

8.5 ESPORTAZIONE/IMPORTAZIONE JOB (TRAMITE USB)

Tramite una chiavetta USB è possibile esportare i JOB memorizzati nel pannello e importarli in un altro. Quando si collega una chiavetta USB, nel "MENU JOB" compaiono le voci relative alla procedura di importazione ed esportazione.

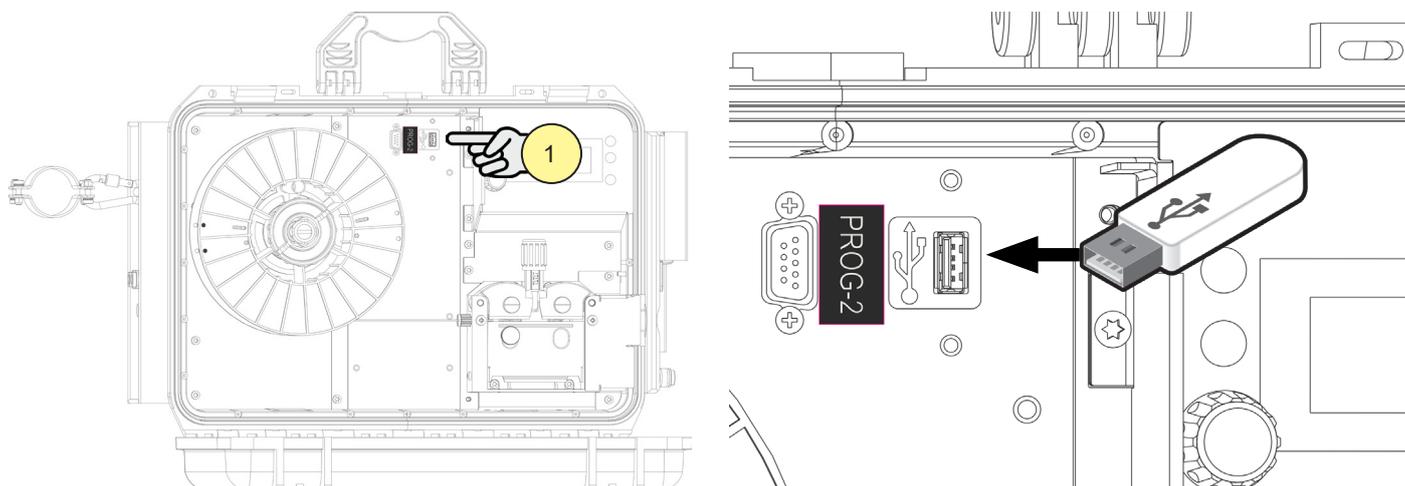


AVVERTENZA!

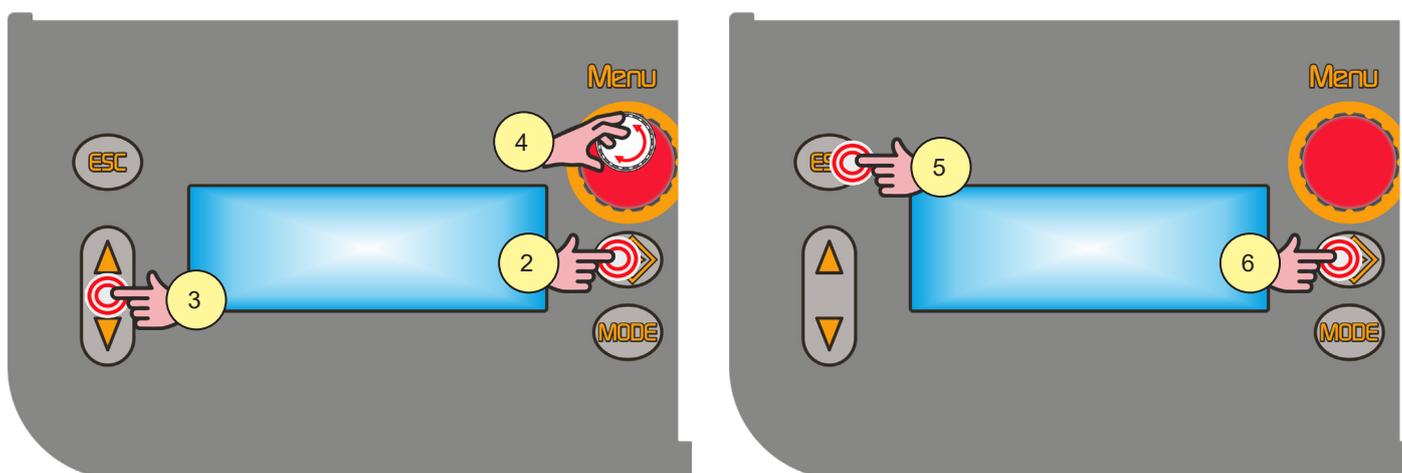
I JOB vengono esportati nella chiavetta USB con il nome della posizione nella quale sono memorizzati nel pannello. Se si modificano i nomi dei file dei JOB presenti all'interno della chiavetta USB con l'utilizzo di un PC, quando questi verranno importati nel pannello di destinazione saranno salvati comunque nella posizione originale. Questo comporta che se nel pannello di destinazione ci sono già dei JOB salvati nella stessa posizione di quelli esportati nella chiavetta, questi verranno sovrascritti.

- Si consiglia di non modificare i nomi dei file esportati nella chiavetta USB. L'estensione (.bin) dei file non deve essere mai modificata.
- Nel pannello di destinazione si devono spostare i JOB che si vogliono conservare in una posizione diversa da quelli esportati nella chiavetta USB.
- La chiavetta deve essere formattata come FAT32 per poter essere utilizzabile.

8.6 ESPORTAZIONE JOB



1. Inserire la chiavetta nella porta USB.



2. Premere il tasto [S8]. Si accede così al menu job. Il menu job viene visualizzato nel display [D3].

ITALIANO

3. Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare "OPT".
Il parametro selezionato è evidenziato dal simbolo "➔".
4. Tramite l'encoder [E3] selezionare "USB EXPORT".
Quando non ci sono job salvati, nell'ultima riga appare il seguente messaggio: "NO JOB".

Uscita senza conferma

5. Premere il tasto [S5].
L'uscita dal menu è automatica.

Uscita con conferma

6. Premere il tasto [S8].
L'uscita dal menu è automatica.

Messaggi operazioni di esportazione JOB

USB DEVICE NOT FOUND

- ▶ Significato: Dispositivo USB non trovato.
- ▶ Verifiche:
 - chiavetta non inserita correttamente.
 - chiavetta rimossa prima della conclusione dell'operazione.

EXPORT FAILED

- ▶ Significato: Procedura di esportazione fallita.
- ▶ Verifiche:
 - USB non formattata come FAT32.
 - errore generico non identificabile: reinserire la chiavetta e riprovare.
 - il supporto USB connesso è danneggiato.

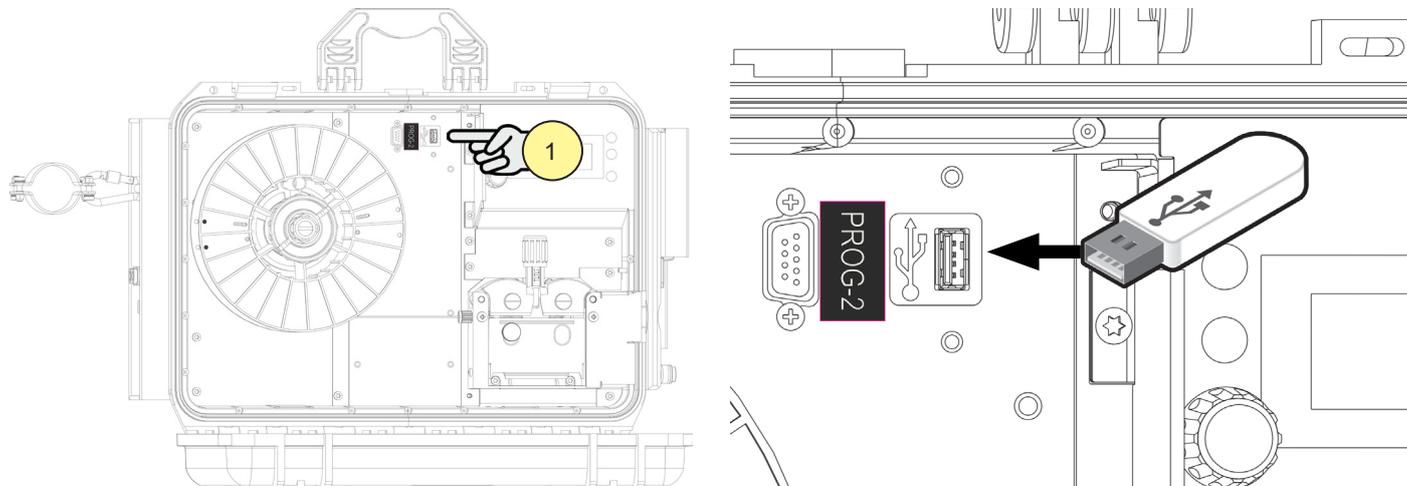
EXPORT IN PROGRESS

- ▶ Significato: I JOB presenti nel pannello sono in fase di esportazione.

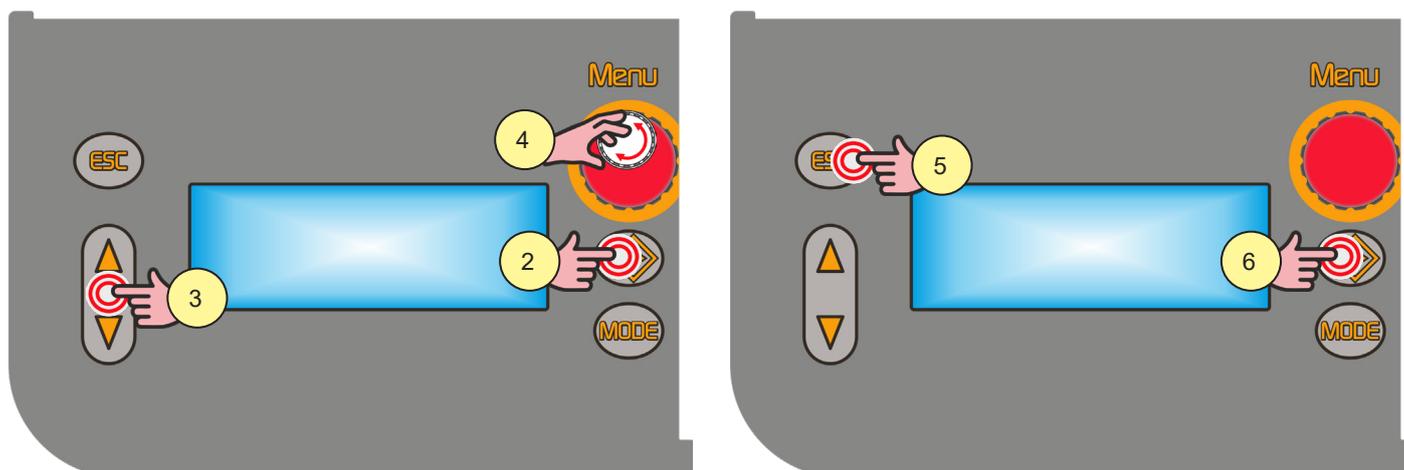
EXPORT COMPLETE

- ▶ Significato: Procedura di esportazione conclusa.

8.7 IMPORTAZIONE JOB



1. Inserire la chiavetta nella porta USB.



2. Premere il tasto [S8]. Si accede così al menu job.
Il menu job viene visualizzato nel display [D3].
3. Tramite i tasti [S7] e [S9] selezionare "OPT".
Il parametro selezionato è evidenziato dal simbolo "→".
4. Tramite l'encoder [E3] selezionare "USB IMPORT".
Quando non ci sono job salvati, nell'ultima riga appare il seguente messaggio: "NO JOB".

Uscita senza conferma

5. Premere il tasto [S5].
L'uscita dal menu è automatica.

Uscita con conferma

6. Premere il tasto [S8].
L'uscita dal menu è automatica.

ITALIANO

Messaggi operazioni di importazione JOB

USB DEVICE NOT FOUND

- ▶ Significato: Dispositivo USB non trovato.
- ▶ Verifiche:
 - chiavetta non inserita correttamente.
 - chiavetta rimossa prima della conclusione dell'operazione.

FILE NOT FOUND

- ▶ Significato: File non trovato.
- ▶ Verifiche:
 - non ci sono JOB caricati nella chiavetta USB.

IMPORT FAILED

- ▶ Significato: Procedura di importazione fallita.
- ▶ Verifiche:
 - USB non formattata come FAT32.
 - errore generico non identificabile: reinserire la chiavetta e riprovare.
 - il supporto USB connesso è danneggiato.

IMPORT IN PROGRESS

- ▶ Significato: I JOB presenti nella chiavetta USB sono in fase di importazione.

IMPORT COMPLETE

- ▶ Significato: Procedura di importazione conclusa.

8.8 SELEZIONE DEI JOB TRAMITE I TASTI UP/DOWN DELLA TORCIA

torcia UP/DOWN

Quando è installata una torcia UP/DOWN è possibile selezionare i JOB appartenenti ad una sequenza di JOB tramite i tasti della torcia. E' possibile scorrere tra i JOB solo quando non si è in saldatura. Durante la saldatura (con un JOB attivo) è possibile variare temporaneamente i valori dei parametri visualizzati con i tasti UP/DOWN; quando si termina la saldatura vengono ripristinati i valori originari.

torcia DIGIMANAGER

Quando è installata una torcia DIGIMANAGER sono possibili le operazioni sopra descritte con le seguenti differenze:

- è possibile caricare un job direttamente da torcia
- si scorre tra i job a prescindere dalla sequenza di appartenenza
- Tramite l'interfaccia utente del generatore selezionare e caricare uno dei JOB appartenenti alla sequenza desiderata (per esempio J.06).
- Tramite i tasti della torcia si potrà ora scorrere tra i JOB della sequenza 2 (J.05,J.06,J.07).

Sequenza 1			JOB non salvato	Sequenza 2			JOB non salvato	Sequenza 3		
J.01	J.02	J.03		J.05	J.06	J.07		J.09	J.10	J.11

 **Informazione** Per informazioni più dettagliate fare riferimento al manuale di istruzioni della torcia DIGIMANAGER.



WELD THE WORLD

ITALIANO

9 DATI TECNICI

Direttive applicate	Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)
	Compatibilità elettromagnetica (EMC)
	Bassa tensione (LVD)
	Restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose (RoHS)
	Progettazione ecocompatibile dei prodotti connessi all'energia (Eco Design)
Normative di costruzione	EN 60974-1; EN 60974-5; EN 60974-10 Class A
Marche di conformità	 Apparecchiatura conforme alle direttive europee vigenti
	 Apparecchiatura utilizzabile in ambienti con rischio accresciuto di scossa elettrica
	 Apparecchiatura conforme alla direttiva RAEE
	 Apparecchiatura conforme alla direttiva RoHS

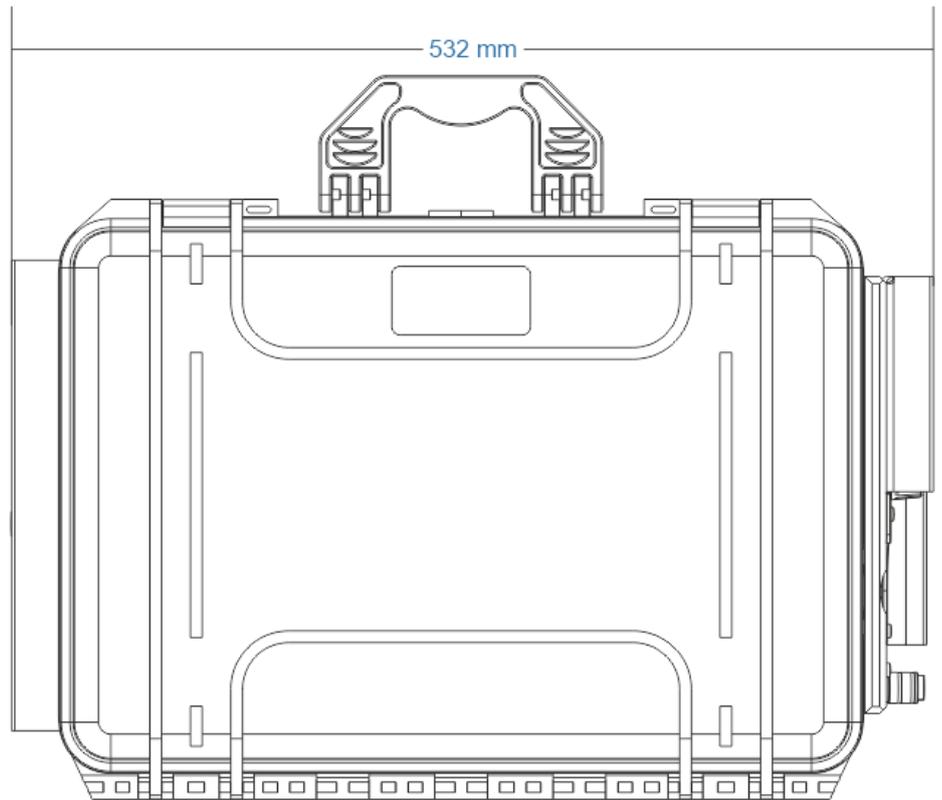
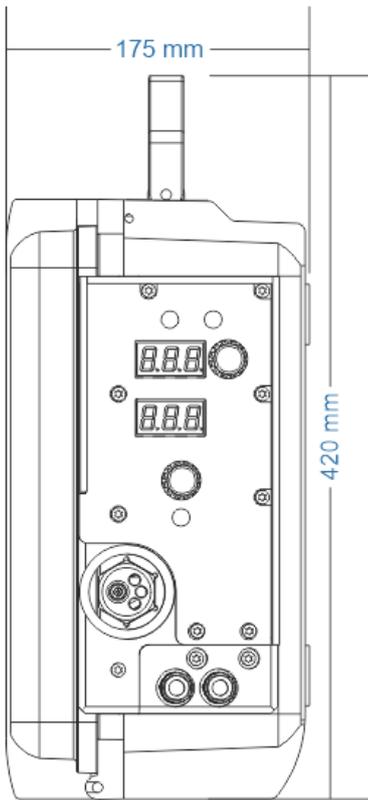
9.1 WF-203sc

Tensione di alimentazione	48 V a.c.			
Dimensioni	altezza: 420 mm / larghezza: 175 mm / profondità: 532 mm			
Peso	16.0 kg			
Classe di isolamento	H			
Grado di protezione	IP23			
Massima pressione del gas	0.5 MPa (5 bar)			
Velocità motore	1.0-24.0 m/min			
Bobina filo (Ø / peso)	200 mm / 5 kg – 300 mm / 15 kg			
Caratteristica statica	MMA:  Caratteristica cadente			
	TIG:  Caratteristica cadente			
	MIG:  Caratteristica statica			
Modalità di Saldatura		MMA	TIG	MIG
Range di regolazione di corrente e tensione (quando installato su 403MSR)		10 A / 20.4 V 400 A / 36.0 V	10 A / 10.4 V 400 A / 26.0 V	10 A / 14.5 V 400 A / 34.0 V
Corrente di saldatura / Tensione di lavoro (con temperatura ambiente di 40°C)	65% (40 °C)	400 A / 36.0 V	---	400 A / 34.0 V
	100% (40 °C)	370 A / 34.8 V	400 A / 26.0 V	370 A / 32.5 V
Materie prime essenziali	Secondo le informazioni fornite dai nostri fornitori, questo prodotto non contiene materie prime essenziali in quantità superiori a 1 g per componente.			



WELD THE WORLD

ITALIANO

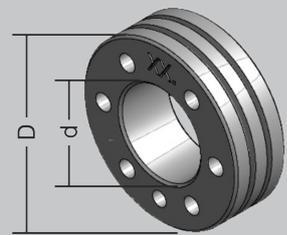
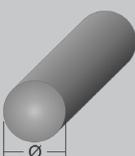
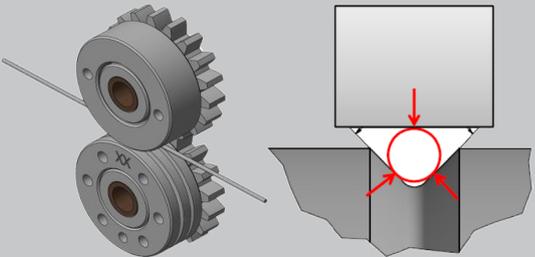
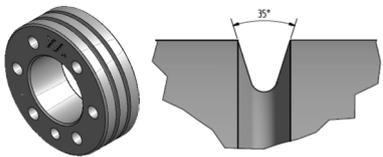
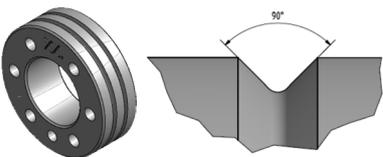
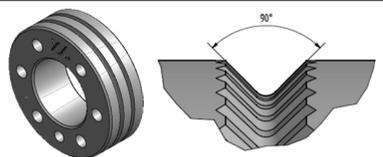


ITALIANO

10 PARTI DI RICAMBIO

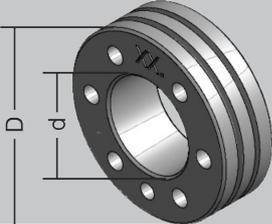
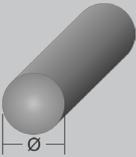
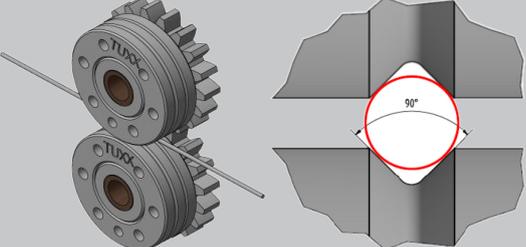
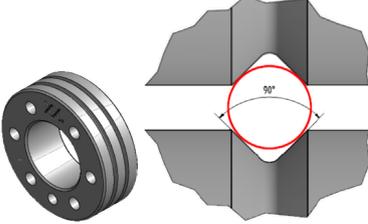
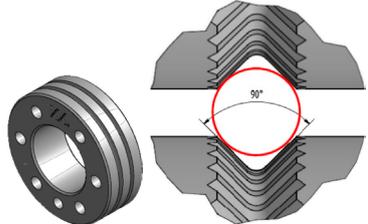
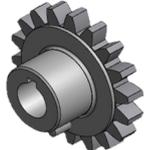
10.1 RULLI TRAINAFILO

Doppio rullo trainante (2 rulli con gole, 2 rulli piatti)

CODICE	DESCRIZIONE	Ø FILO	TIPOLOGIA
			
002.0000.0119	D=30x12/d=14 V	0.6/0.8	 Incavo a V 35° per fili pieni (acciaio, inox)
002.0000.0120	D=30x12/d=14 V	0.8/1.0	
002.0000.0121	D=30x12/d=14 V	1.0/1.2	
002.0000.0119	D=30x12/d=14 V	0.6/0.8	 Incavo a V 90° per fili di alluminio
002.0000.0120	D=30x12/d=14 V	0.8/1.0	
002.0000.0124	D=30x12/d=14 VK	1.0/1.2	 Incavo a VK 90° zigrinato per fili tubolari
002.0000.0369	RUOTA DENTATA PORTARULLO (CON BRONZINE)		
002.0000.0370	LISCIO PER DOPPIO RULLO TRAINANTE		

- ▶ Il diametro dell'incavo del rullo e del filo da utilizzare deve essere lo stesso.
- ▶ Il rullo deve essere di forma adatta in base alla composizione del materiale.
 - L'incavo deve essere a "V 35°" per materiali più duri (SG2-SG3, acciai inossidabili).
 - L'incavo deve essere a "V 90°" per materiali teneri (Alluminio e sue leghe, CuSi3).
 - L'incavo deve essere a "VK 90°" zigrinato per filo animato

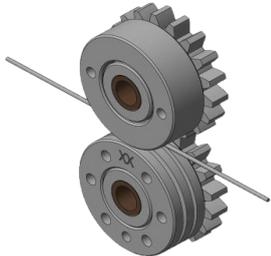
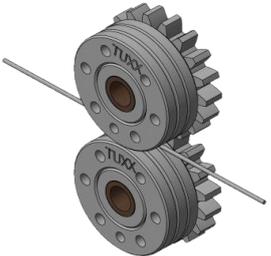
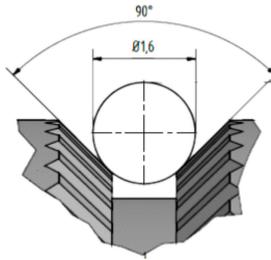
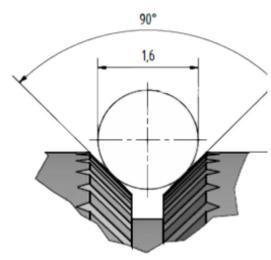
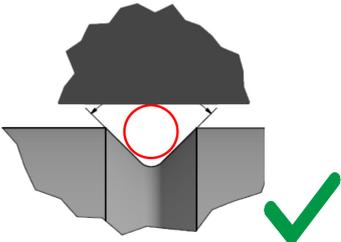
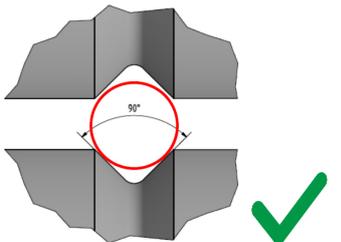
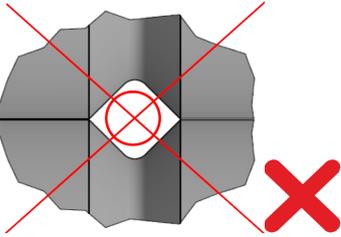
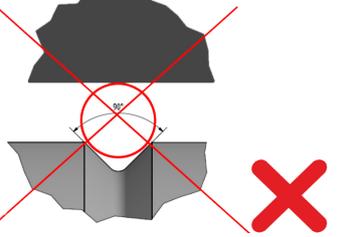
Doppio rullo trainante (4 rulli con gole) - CONFIGURAZIONE RACCOMANDATA

			
CODICE	DESCRIZIONE	Ø FILO	TIPOLOGIA
002.0000.0170	D=30x12/d=14 V DOUBLE D.	1.0/1.2	 <p data-bbox="1118 837 1326 891">Incavo a V 90° per fili di alluminio</p>
002.0000.0178	D=30x12/d=14 VK DOUBLE D.	1.0/1.2	 <p data-bbox="1086 1133 1358 1189">Incavo a VK 90° zigrinato per fili tubolari</p>
002.0000.0369	RUOTA DENTATA PORTARULLO (CON BRONZINE)		

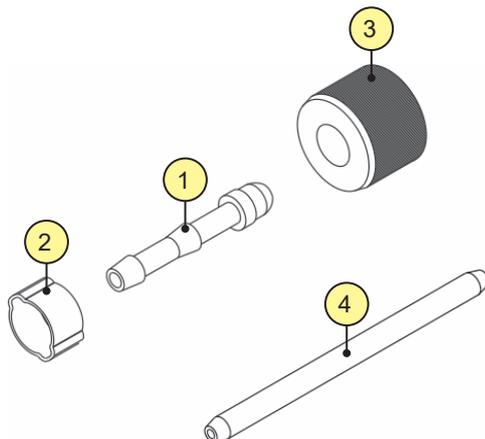
- ▶ Il diametro dell'incavo del rullo e del filo da utilizzare deve essere lo stesso.
- ▶ Il rullo deve essere di forma adatta in base alla composizione del materiale.
 - L'incavo deve essere a "V 90°" per materiali teneri (Alluminio e sue leghe, CuSi3).
 - L'incavo deve essere a "VK 90°" zigrinato per filo animato

ITALIANO

Standard feed rolls vs twin feed rolls

Rullo trainante standard	Doppio rullo trainante
	
	
<p>Posizione del centro del filo in relazione al bordo della gola</p>	
	
	

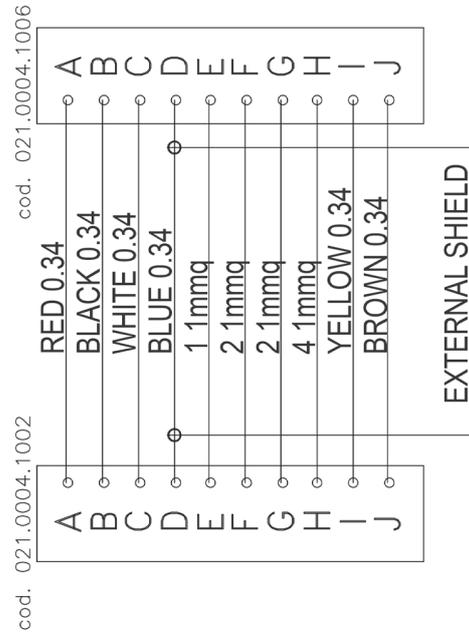
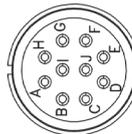
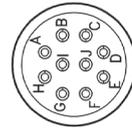
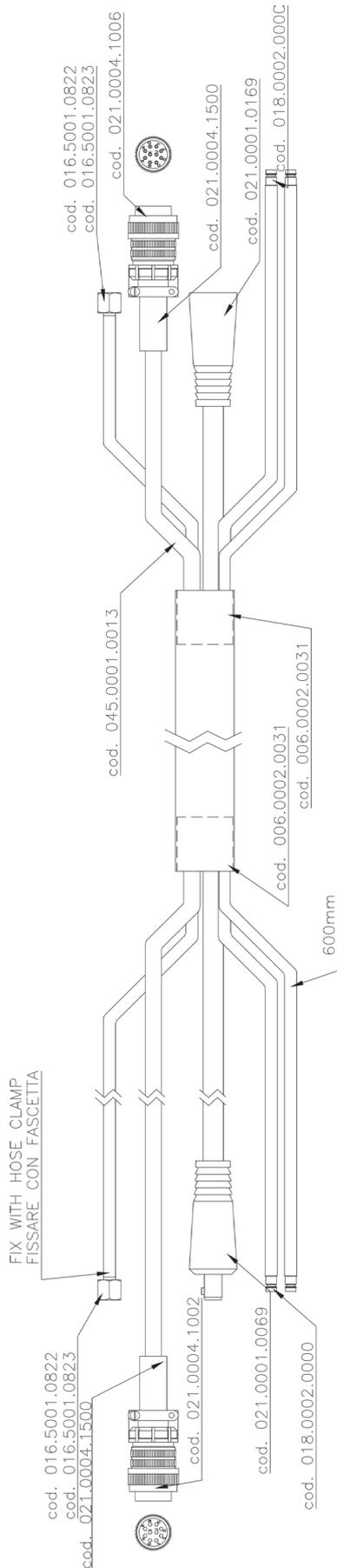
10.2 KIT CONNETTORI TORCIA



N°	CODICE	DESCRIZIONE
-	021.0000.0009	KIT COMPLETO CONNETTORI TORCIA
1	016.5001.0822	PORTAGOMMA 1/4
2	016.0007.0001	FASCETTE Ø= 11-13
3	016.5001.0823	DADO 1/4
4	021.0001.2028	CANNETTA

ITALIANO

10.3 FASCIO CAVI





WELD THE WORLD



WELD THE WORLD

ITALIANO





WELD THE WORLD

WECO srl
www.weco.it

Cod.006.0001.2280
03/05/2022 V.1.0

